



premiumlab

ANALYTICAL AND QUALITY SERVICES

FRANÇAIS

GUIDE POUR LA PRÉVENTION DE LA FRAUDE DANS L'INDUSTRIE AGROALIMENTAIRE

Avec le concours de:



©2018 de la cinquième édition

premiumlab

Remercie, en tant que promoteur du projet, les personnes suivantes:

Direction: *Montserrat Sibera Areste*^(a), *Glòria Cugat Pujol*^(b)

Coordination: Dra. *Catherine Vidal Ortega*^(a)

Auteur: *Adriana Fernàndez Sans*^(c)

^(a)

Premiumlab, S.L.

Carretera de Santa Creu de Calafell, 49B

08830 Sant Boi de Llobregat (Barcelona)

premiumlab@premiumlab.es

www.premiumlab.eu

^(b)

Sous-direction générale de l'inspection et du contrôle des aliments (Ministère de l'Agriculture, l'Élevage, la Pêche et l'Alimentation) de la Generalitat de Catalunya.

^(c)

Master en Sécurité Alimentaire (Université de Barcelone, Université Autonome de Barcelone, Université Pompeu Fabra).

Remercie le Ministère de l'Agriculture, l'Élevage, la Pêche et l'Alimentation de la Generalitat de Catalunya pour sa confiance et son soutien lors de l'élaboration du présent Guide.

Remercie la Section de Sciences Biologiques de l'Institut d'Estudis Catalans pour l'aide reçue.

/ CONTENU

/ PRÉAMBULE	07
1 / INTRODUCTION	08
2 / OBJECTIFS DU GUIDE	10
3 / BASES JURIDIQUES	10
4 / NORMES PRIVÉES DE SÉCURITÉ ALIMENTAIRE	11
5 / SYSTÈME DE PRÉVENTION DE LA FRAUDE DANS L'INDUSTRIE AGROALIMENTAIRE	12
5.1 / ÉQUIPE DE TRAVAIL	13
5.2 / DIAGRAMME DES OPÉRATIONS	13
5.3 / ÉVALUATION DES RISQUES	14
5.3.1 ANALYSE DE LA VULNÉRABILITÉ	14
5.3.2 ANALYSE DE LA GRAVITÉ	24
5.3.3 ÉVALUATION DU RISQUE	25
5.4 / MESURES DE PRÉVENTION OU DE MITIGATION	25
5.4.1 MESURES CONCERNANT LA TRANSFORMATION INTERNE	25
5.4.2 MESURES CONCERNANT LE FOURNISSEUR	27
5.5 / IDENTIFICATION DES POINTS CRITIQUES DE CONTRÔLE DES FRAUDES	29
5.6 / SYSTÈME DE SURVEILLANCE ET LIMITES CRITIQUES POUR CHAQUE CCP	30
5.7 / MESURES CORRECTIVES	30
5.8 / VALIDATION ET VÉRIFICATION DU SYSTÈME	30
5.9 / ENREGISTREMENTS	31
6 / EXEMPLE PRATIQUE	33
7 / GLOSSAIRE	37
8 / BIBLIOGRAPHIE	40
9 / ANNEXE I. DÉTERMINATION DE LA SUFFISANCE, OU PAS, DES MESURES PRÉVENTIVES ÉTABLIES	

/ PRÉAMBULE

Ce Guide est né pour satisfaire les besoins du secteur agroalimentaire en matière de contrôle de la fraude alimentaire, un problème qui est le point de mire des consommateurs, de l'industrie et de l'Administration.

Premiumlab, S.L., société de services complets de qualité (tests analytiques, cabinet conseil, formation, audits, certification de produits agroalimentaires) a voulu faciliter la tâche de prévention de la fraude des industries agroalimentaires en leur proposant un outil utile et intégrable dans leur Système d'Analyse des Risques et Maîtrise des Points Critiques (HACCP, selon le sigle anglais).

L'élaboration du présent document a été supervisée par la Sous-direction d'inspection et de contrôle agroalimentaire de la Generalitat de Catalunya. En outre, elle a été analysée par une commission intégrée dans le campus d'alimentation Torribera de l'Universitat de Barcelona (UB) et a reçu le soutien de l'Association catalane des sciences de l'alimentation (ACCA), de l'Institut d'études catalanes (IEC), du Collège Officiel des Ingénieurs Agronomes de la Catalogne (COEAC) et du département des sciences animales et des aliments de l'Universitat Autònoma de Barcelona (UAB).

Il convient de souligner qu'au fil du temps et avec l'évolution des processus de production, délictueux et légaux, ce Guide doit être mis à jour pour être adapté à la nouvelle réalité.

—
D^{RE} CATHERINE VIDAL
Directrice générale de Premiumlab

1 / INTRODUCTION

En l'absence d'une définition officielle et concertée, nous avons élaboré ce Guide en partant de la définition suivante: une fraude alimentaire consiste en la fourniture d'une denrée alimentaire qui n'est pas de la nature, la substance ou la qualité définie ou accordée et qui risque d'induire l'acheteur ou le consommateur en erreur. Il nous semble opportun de ne pas limiter cette définition à l'existence d'une intentionnalité; par conséquent, outre qu'il est à noter qu'une déclaration trompeuse peut découler d'une action délibérée réalisée dans l'intention d'obtenir un gain économique, il convient également d'évaluer si elle découle de mauvaises pratiques d'élaboration, de manipulation ou de contrôle.

Ce guide fixe des règles générales, conçues pour être adaptées à la réalité de chaque entreprise.

La fraude, selon sa nature, peut être classée en:

Fraude intentionnelle

Toute pratique délibérée compromettant l'authenticité du produit. Il en existe de nombreux types : du frelatage d'une matière première, la falsification et l'imitation de l'emballage, la surproduction et le détournement de produits, vol et vente sur le marché au noir.

Fraude involontaire

Toutes les pratiques non conscientes découlant de mauvaises pratiques de manipulation, d'élaboration, etc., qui donnent lieu à un produit non légitime.

Nous partons de l'idée que tous les utilisateurs de ce guide ont un engagement honnête à l'égard du consommateur. Aussi, la seule fraude intentionnée qui est envisagée et que l'on souhaite éviter est celle commise par leurs fournisseurs.

Selon les conséquences qu'elle entraîne, on peut la diviser en:

Fraude nuisible pour la santé

Les pratiques réalisées compromettent la sécurité du produit, soit parce qu'il est à l'origine d'une toxicité soit parce que le produit commercialisé a un déficit nutritionnel par rapport au produit authentique. Par exemple, de la mélamine dans les laits infantiles ou la dilution de jus de fruits ou du cumin avec de la poudre d'amandes.

Fraude non nuisible pour la santé

Le produit commercialisé ne répond pas aux attentes générées chez le consommateur. Par exemple, produit surgelé vendu comme produit frais ou piment rouge avec de l'amidon.



Il y a fraude alimentaire lorsque des produits alimentaires non authentiques sont introduits dans le marché et qu'ils induisent l'acheteur en erreur.

Il existe de nombreux antécédents qui ont eu une énorme répercussion sur le plan social. C'est le cas de la présence de viande de cheval dans la viande hachée de bovin, la présence de mélamine dans le lait infantile en poudre de Chine, la commercialisation à usage alimentaire d'huile de colza industriel en Espagne, l'intoxication par de l'alcool frelaté avec du méthanol dans la République tchèque, le frelatage de piment en poudre avec du colorant Soudan rouge ou la commercialisation de pangas étiquetés comme colin.

Aujourd'hui, il y a de nombreux autres cas de fraude, tels que la commercialisation d'un nombre d'œufs dénommés «de plein air» supérieur à celui qu'il est possible de produire, de produits biologiques qui ne le sont pas, d'espèces animales ou végétales portant l'étiquette d'autres espèces, ou de fruits secs de fausse origine. En outre, des vins sont étiquetés avec des qualifications («reserva», «crianza», etc.) fausses ou sont additionnés d'arômes sans les déclarer, la viande séparée mécaniquement n'est pas déclarée et de

l'huile d'olive est commercialisée comme huile vierge extra sans l'être.

Dans les cas précédents, comme dans bien d'autres, cela déclenche une perte de confiance du consommateur dans le secteur et met en évidence une vulnérabilité des mécanismes de contrôle établis.

Par conséquent, l'implication de tous les participants de la chaîne de production est très importante: d'une part, celle des fournisseurs qui doivent fournir les informations suffisantes et appropriées afin d'accroître leur transparence; des distributeurs qui doivent maintenir la traçabilité des produits qu'ils reçoivent et gèrent; et d'autre part, de l'Administration qui doit protéger les activités légitimes et réduire le nombre d'opérations illégales en usant de stratégies de dissuasion.

La fraude alimentaire est le point de mire du consommateur, de l'administration et de l'industrie à cause des cas mentionnés, mais pour l'industrie elle a également une grande importance car les principales normes de certification européennes (BRC et IFS) comportent des exigences en ce qui concerne l'authenticité du produit et l'évaluation du risque de substitution ou de fraude des matières premières.



Le système de prévention de la fraude alimentaire vise tous les opérateurs qui ont déjà mis en place leur système HACCP et ses programmes de prérequis, qui suivent les bonnes pratiques en matière de fabrication et d'hygiène et qui ont besoin de soutien pour gérer le risque de subir ou de provoquer une fraude alimentaire.

2 / OBJECTIFS DU GUIDE

- FOURNIR UN OUTIL UTILE ET COMPRÉHENSIBLE À TOUS LES OPÉRATEURS ÉCONOMIQUES.
- DIMINUER LE RISQUE D'ACHETER DES MATIÈRES PREMIÈRES NON LÉGITIMES.
- DIMINUER LE RISQUE DE GÉNÉRER UN PRODUIT FRAUDULEUX ISSU DES PRATIQUES DE MANIPULATION.



Les avantages qu'offre l'utilisation du guide

- Il assure la production et la commercialisation de denrées alimentaires authentiques.
- Il suscite la confiance chez les consommateurs et les clients.
- Il permet de respecter la réglementation et de faire face aux inspections avec toutes les garanties.
- Il revalorise la marque.
- Il est préventif: il permet d'agir avant que le problème n'apparaisse.
- Il est flexible: il s'adapte à toutes sortes d'entreprise et à tout changement de processus.
- Il concentre les activités de mitigation sur les points vulnérables.
- Il facilite le respect des prescriptions pour la certification avec des normes privées de sécurité alimentaire.

3 / BASES JURIDIQUES

Le **règlement (CE) n° 178/2002** du 28 janvier 2002 établissant les principes et les prescriptions générales de la législation alimentaire a pour objectif la **protection des intérêts des consommateurs et la prévention de pratiques frauduleuses ou trompeuses, la falsification des denrées alimentaires et toute pratique pouvant induire le consommateur en erreur**. Il dispose en outre qu'il incombe aux exploitants du secteur alimentaire de veiller à ce que les denrées alimentaires répondent aux prescriptions de la législation.

Le **règlement (CE) 2017/625**, de 15 mars 2017 établissant les **dispositions générales d'hygiène** que doivent respecter les entreprises du secteur alimentaire à toutes les étapes de la chaîne de production.

Le **règlement (CE) n° 882/2004** du 29 avril 2004 a pour objectif de garantir les pratiques

légalles en ce qui concerne le commerce des aliments pour animaux et des denrées alimentaires et la protection des intérêts des consommateurs, ainsi qu'en ce qui concerne l'étiquetage et toute autre mode d'information destiné au consommateur. Les **contrôles officiels**, à savoir toute forme de contrôle effectué par l'autorité compétente pour s'assurer de la conformité avec la législation, constituent l'outil utilisé à cette fin. Ce règlement exige que chaque État membre rassemble en un seul Plan tous les contrôles exécutés par les autorités compétentes concernées afin d'optimiser les ressources disponibles. Ce plan doit être pluriannuel et, en Espagne, il est désigné sous le nom de **Plan National de Contrôle Pluriannuel de la Chaîne Alimentaire (PNCPA)**.

Le **règlement (UE) n° 1169/2011** du 25 octobre 2011 établit la base permettant d'assurer un niveau élevé de protection

en matière d'information sur les denrées alimentaires. Ainsi, **l'information sur les denrées alimentaires doit tendre à un niveau élevé de protection de la santé et des intérêts des consommateurs** en fournissant au consommateur final les bases à partir desquelles il peut décider en toute connaissance de cause et utiliser les denrées alimentaires en toute sécurité. Enfin, il faut également prendre en

considération les normes qui régissent la qualité alimentaire dans les différents États membres et dans les différentes communautés autonomes; l'Espagne, par exemple, est régie par la **loi 28/2015** pour la défense de la qualité alimentaire et la Catalogne est régie par la **loi 14/2003** sur la qualité alimentaire, ainsi que par l'ensemble des normes de qualité sectorielles, selon les produits élaborés.



Les obligations de l'opérateur:

- Assurer la production et commercialisation de denrées alimentaires authentiques.
- Respecter la réglementation relative à la fraude alimentaire.
- Démontrer la véracité et l'exactitude des informations

qu'il fournit.

- Informer les autorités compétentes de tout détournement.
- Disposer d'un plan de contrôle de qualité.

4 / NORMES PRIVÉES DE SÉCURITÉ ALIMENTAIRE

Deux des principales normes de certification actuelles sur la sécurité alimentaire reconnues par la Global Food Safety Initiative (GFSI), la Global Standard for Food Safety (BRC) et la IFS Food, comprennent des clauses liées à la fraude alimentaire.

La Global Standard for Food Safety (BRC), version 8, comprend des prescriptions concernant la falsification des denrées alimentaires. Plus précisément, la déclaration d'intention de la **prescription fondamentale 3.5.1** de gestion des fournisseurs de matières premières et de matériau de conditionnement et d'emballage exige désormais que l'entreprise dispose d'un **système efficace d'agrément et de suivi des fournisseurs garantissant** que tous les risques potentiels provenant des matières premières (y compris les emballages primaires) et affectant la sécurité sanitaire, l'authenticité, la légalité et la qualité du produit fini sont compris et gérés.

Les matériaux d'emballage prennent un rôle de plus en plus importants dans les aspects de fraude alimentaire. Plus loin, au chapitre consacré au contrôle de produit, à la **clause 5.4 concernant l'authenticité du produit**, les affirmations et la chaîne de traçabilité, elle dit textuellement: *«des systèmes doivent être en place pour minimiser les risques d'achat de matières premières alimentaires frauduleuses ou adultérées.»* Les étapes à suivre prévues sont: accéder à l'information sur les menaces passées et présentes, évaluer avec documents à l'appui les matières premières selon leur vulnérabilité et, advenant le cas où les matières premières seraient exposées à un danger de falsification ou de supplantation, disposer de processus de garantie ou de preuve pour réduire le risque.

Par ailleurs, l'**IFS Food** version 6.1 comprend aussi une prescription concernant la fraude alimentaire. La clause 4.4.5 dit textuellement

“la conformité des produits achetés aux spécifications existantes ainsi que, sur la base d'une analyse des dangers et de l'évaluation des risques associés, leur authenticité, doivent être vérifiées”. Cette version ajoute la clause 4.21 exclusivement dédiée à la fraude alimentaire:

4.21.1: Une évaluation documentée de la vulnérabilité à la fraude alimentaire doit être entreprise pour toutes les matières premières, ingrédients, emballages et procédés sous-traités afin de déterminer le risque d'activité frauduleuse liée à la substitution, à l'étiquetage erroné, à l'adultération ou à la contrefaçon. Les critères étudiés pour l'évaluation de la vulnérabilité doivent être définis.

4.21.2: Un plan documenté de réduction de la fraude alimentaire doit être élaboré, en référence à l'évaluation de la vulnérabilité, et doit être mis en œuvre pour maîtriser tout risque identifié. Les méthodes de maîtrise et de surveillance doivent être définies et mises en œuvre.

4.21.3: En cas de risque accru, les évaluations de la vulnérabilité de la fraude alimentaire doivent être revues.

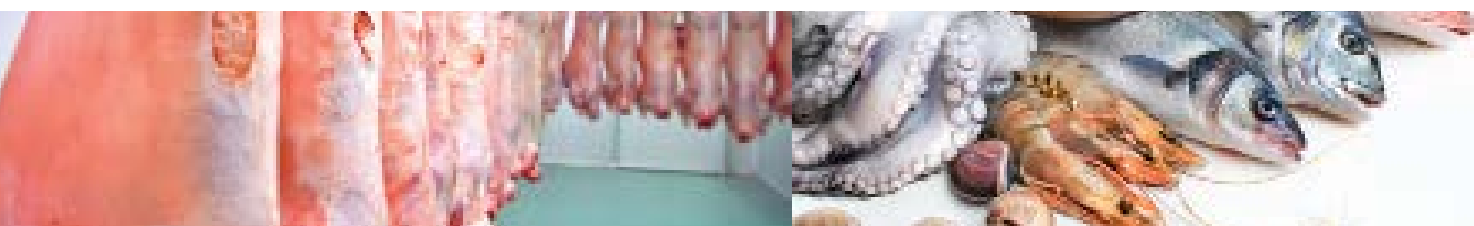
Dans tous les cas, toutes les évaluations de la vulnérabilité doivent être revues au moins une fois par an. Les exigences de maîtrise et de surveillance du plan de réduction de la fraude alimentaire doivent être revues et modifiées le cas échéant.

La clause 5.6.8 stipule: «sur la base d'une analyse des dangers, de l'évaluation des risques associés et de toute information interne ou externe liée aux risques des produits pouvant avoir un impact sur la sécurité des aliments et/ou la qualité (incluant la fraude, l'adultération), la société doit mettre à jour son plan de contrôle et/ou prendre des mesures appropriées afin de maîtriser l'impact sur les produits finis.»

IFS Food a également publié un guide sur la fraude alimentaire en mettant en évidence l'importance de contrôler aussi la fraude des matériaux d'emballage comme il est fait aussi dans toutes les actions et les éléments de risque pouvant faire l'objet d'une fraude alimentaire.

5 / SYSTÈME DE PRÉVENTION DE LA FRAUDE DANS L'INDUSTRIE AGROALIMENTAIRE

Le système suit le schéma de la méthode d'analyse des risques et maîtrise des points critiques (HACCP) que toutes les entreprises du secteur agroalimentaire doivent appliquer, d'après la définition du *Codex alimentarius* et de la réglementation en vigueur. De nouveaux éléments y sont incorporés pour la prévention et le contrôle de la fraude. Par conséquent, les étapes à suivre sont: la création de l'équipe de travail, l'analyse de la vulnérabilité, de la gravité et l'évaluation du risque, l'évaluation des mesures préventives établies, identification des points critiques pour la maîtrise de l'origine de la fraude, mise en place d'un système de surveillance et limites critiques, mesures correctives et validation et vérification du système.



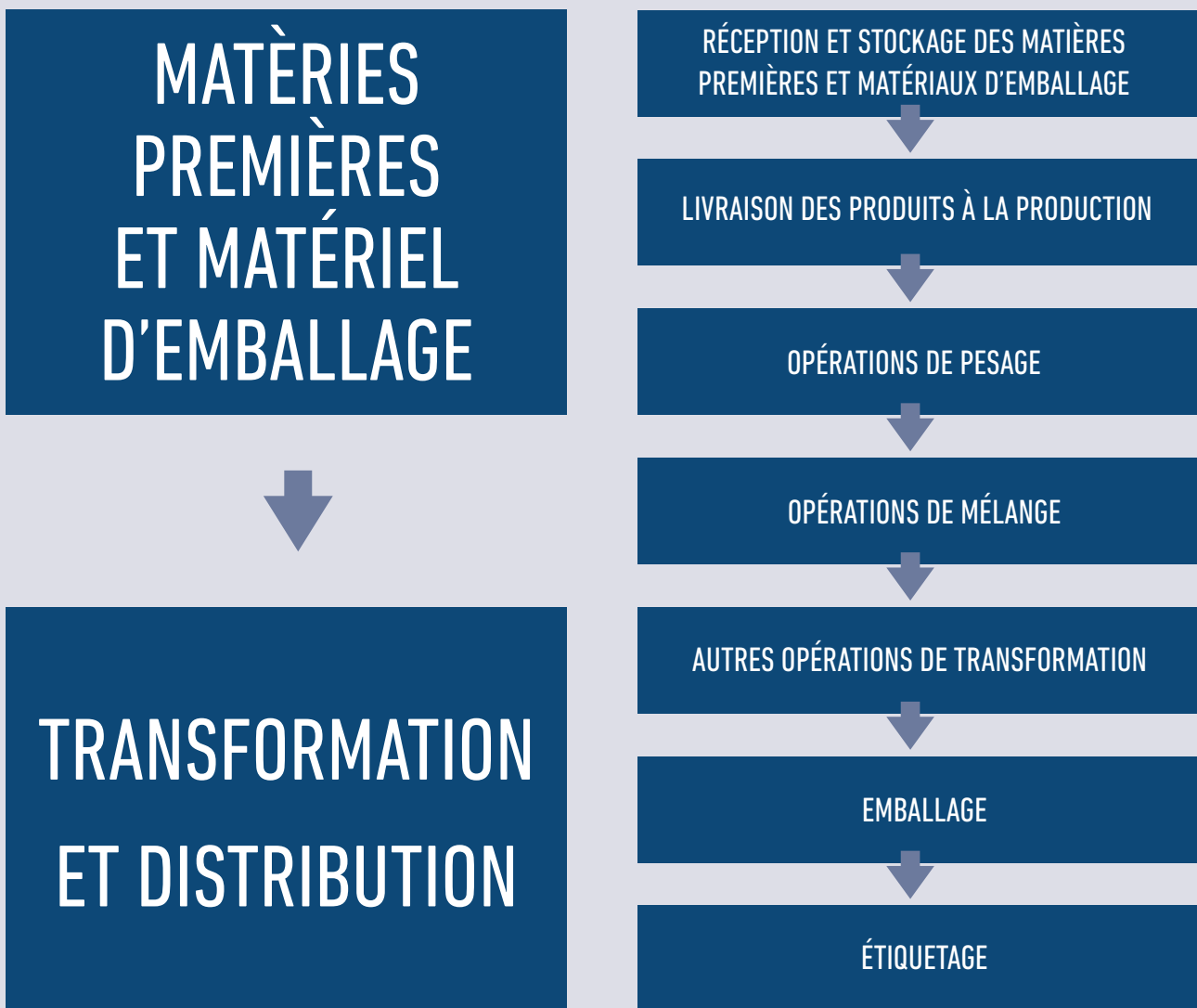
5.1 / ÉQUIPE DE TRAVAIL

L'équipe HACCP est maintenue, en incorporant, s'il n'en fait pas déjà partie, un responsable des affaires réglementaires connaissant la réglementation applicable au contexte de l'entreprise.

Bien que tout opérateur du secteur agroalimentaire doit avoir des notions sur la législation qui régit son domaine d'activité, afin d'agir scrupuleusement, il est important de travailler avec un expert en réglementation. Il convient de savoir ce que l'on peut exiger ou ne pas exiger au fournisseur, quelle information doit comprendre une étiquette, comment doit-elle être présentée, etc.

5.2 / DIAGRAMME DES OPÉRATIONS

Le diagramme des opérations de l'HACCP doit servir à déceler les points de danger d'entrée de fraudes éventuelles. Il doit être adapté à l'environnement de production de chaque entreprise, sur la base du diagramme des opérations du système HACCP, en tenant compte de chaque unité de fabrication ou des machines séparément.



5.3 / ÉVALUATION DES RISQUES

Pour évaluer le risque de fraude, il convient de mesurer, d'une part, la vulnérabilité de l'occurrence, c'est-à-dire la probabilité, et, d'autre part, la gravité de la survenue d'une fraude. Les principaux risques sont traités dans cette section, mais chaque entreprise doit les adapter à sa propre pratique.

5.3.1 ANALYSE DE LA VULNÉRABILITÉ

Le concept de prévention des vulnérabilités de la fraude doit être basé sur l'évaluation des possibles motivations, des opportunités et des mesures de contrôle en place.

L'analyse de la vulnérabilité se fait de manière différente selon que l'origine éventuelle de la fraude se trouve dans les **matières premières, les matériaux d'emballage** ou **leur transformation et distribution**.

MATIÈRES PREMIÈRES ET MATÉRIAUX D'EMBALLAGE

Cette section analyse le degré de vulnérabilité auquel est confrontée l'entreprise en ce qui concerne la sélection des fournisseurs et le contrôle de la qualité à la réception. En termes de matières premières, la vulnérabilité dérivée de l'historique de fraude de chacune d'elles doit être analysée, ainsi que les considérations économiques et géopolitiques reliées, sa chaîne d'approvisionnement et la relation qu'elle entretient avec le fournisseur. Le type de contrôle de qualité auquel est soumis cette matière première est également analysé.

D'un autre côté tenir compte du fait que pour l'intégrité du conteneur qui doit contenir le produit final, il est essentiel de maintenir les conditions optimales et nécessaires pour assurer le produit est tel qu'il a été établi et informé au consommateur. L'on connaît des actions que sur l'authenticité et la qualité des emballages afin de réduire les coûts ou d'obtenir directement un avantage économique.

RÉVISION DE L'HISTORIQUE DE LA FRAUDE

Il est nécessaire d'effectuer une recherche bibliographique sur d'éventuelles fraudes associées aux matières premières ainsi qu'aux matériaux d'emballage et le produit fini. L'évaluation des incidents survenus antérieurement et l'observation de la situation du marché peuvent aider à comprendre les vulnérabilités à affronter et placer la production dans le contexte global.

Il existe deux sources d'information fondamentales: le système d'alerte rapide pour les denrées alimentaires et les aliments pour animaux (RASFF, selon le sigle anglais), qui est fondé sur l'échange rapide d'informations sur les risques pour la santé liés aux denrées alimentaires et aux aliments pour animaux. Sur son site web, il est possible de trouver toutes les alertes alimentaires qui ont eu lieu en Europe. À l'échelle nationale, la gestion du réseau d'alerte alimentaire s'effectue au moyen du Système communautaire d'échange rapide d'informations (RAPEX, selon le sigle anglais), qui est également consultable en ligne.

Par ailleurs, une bonne source d'informations à consulter est la base de données de l'USP Food Fraud, qui contient une compilation d'articles publiés dans des revues scientifiques ou des rapports issus de la presse écrite sur les ingrédients falsifiés.



Historique de la fraude

Vulnérabilité basse (valeur = 1)

Pas de citations bibliographiques sur aucun ingrédient similaire ou équivalent, pas d'élément de preuve substantiel.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

Nombre modéré-élevé de rapports. Sans alertes des autorités.

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

Nombre élevé de rapports. Avec des alertes des autorités.

Enfin, par décision de la Commission européenne du 22 octobre 2015, le système d'assistance et de coopération administratives (ci-après système ACA) est établi comme format structuré pour l'échange d'informations entre les autorités compétentes sur les manquements éventuels, plus précisément en cas de fraude non nocive pour la santé. Cela dit, ce système n'étant pas d'accès public, il se peut que la Commission fasse un résumé global.

En outre, il convient de prendre en considération les connaissances et l'expérience propre acquise au fil du temps. En fonction du résultat de cette recherche, l'entreprise se trouve à un niveau de vulnérabilité plus ou moins élevé.

CONSIDÉRATIONS ÉCONOMIQUES ET GÉOPOLITIQUES

Il faut tenir compte de l'origine, des régions par lesquels l'ingrédient passe et de l'endroit où il est manipulé. La probabilité qu'une fraude soit commise est plus grande dans les pays en voie de développement en raison de la forte pression politique et sociale, dans les régions dont le cadre réglementaire est peu avancé et où l'instabilité politique ou la prévalence de corruption sont plus présentes. En outre, plus il passe par des régions différentes plus le risque est grand. Par ailleurs, il convient de considérer les situations transitoires qui amènent à suspecter qu'il est en train de se passer quelque chose d'inhabituel. À titre d'exemples, on peut citer les prix situés au-dessous du prix de marché, les prix disparates ou qui augmentent de manière disparate au sein d'un même secteur ou les prix anormalement stables par rapport à ceux de la concurrence. Enfin, et surtout en ce qui concerne les ingrédients dont la production entière provient d'une région concrète ou qui a lieu de manière temporaire, si les prix restent stables après un désastre naturel ou une récolte pauvre, on peut suspecter une fraude.



Considérations économiques et géopolitiques

Vulnérabilité basse (valeur = 1)

Un ou plusieurs composants ayant des origines géographiques peu préoccupantes.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

Un ou plusieurs composants proviennent de régions ou ont été transportés dans des régions ayant certaines préoccupations tenant à leur politique. Des anomalies fréquentes sont décelées mais n'ont aucun lien entre elles.

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

Un ou plusieurs composants proviennent de régions ou ont été transportés dans des régions ayant de fortes préoccupations. Des anomalies liées entre elles sont souvent détectées.

CHAÎNE D'APPROVISIONNEMENT

Elle est directement en lien avec la traçabilité de la matière première. La vulnérabilité est liée au degré de maîtrise que possèdent les différentes parties prenantes concernées par la prévention de la fraude. En outre, la chaîne d'approvisionnement a une influence sur la probabilité d'étiquetages erronés indiquant une origine ou une provenance fausse des matières premières, soit parce qu'il s'agit d'un produit impropre à la consommation ou d'un sous-produit détourné pour la consommation humaine, d'un produit surgelé vendu comme étant frais, soit parce qu'il s'agit d'une viande issue d'un animal sacrifié illégalement, entre autres exemples. Par ailleurs, plus la distance du point d'origine est grande et plus il y a d'intermédiaires, plus fortes sont les chances de commettre une fraude.



Chaîne d'approvisionnement

Vulnérabilité basse (valeur = 1)

Intégration, toute la production provient de la même entreprise. On estime que l'on agit d'une manière éthique et avec la même politique de qualité.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

Toute la matière première provient d'un fournisseur unique (fournisseur principal) et de confiance qui manufacture ou non son produit, ou bien achète les ingrédients crus ou transformés d'un tiers (fournisseur secondaire).

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

Ensemble d'ingrédients, chacun manufacturé par un fournisseur différent ou bien l'ingrédient est transformé par un autre producteur avant la transformation finale par le fournisseur, par exemple, un distributeur. Aucun autre cadre n'est envisagé.

RELATION AVEC LE FOURNISSEUR ET HISTORIQUE

Le fournisseur est le dernier intermédiaire de la chaîne d'approvisionnement sur lequel il est possible d'avoir plus directement une incidence. Une relation proche avec le fournisseur permet de mieux connaître son environnement et donne plus de confiance. Il convient de tenir compte du type de problèmes qui se sont produits et du temps requis pour leur résolution. Il est important d'évaluer la fréquence d'apparition de questions concernant la qualité et la sécurité alimentaire et avec quelle rapidité elles ont été entièrement résolues. Il y a lieu de se demander si le fournisseur possède une certification reconnue par la GFSI, car, si tel est le cas, il fait certainement l'objet d'audits annuels pratiqués par des entreprises de certification, et est donc soumis à un plus grand contrôle.



Relation avec le fournisseur et historique

Vulnérabilité basse (valeur = 1)

Fournisseur connu et de confiance, responsable de fournir toujours un même produit. Aucun problème n'a été constaté directement ou, s'il en a eu, ils ont été résolus rapidement et adéquatement. Il possède une certification IFS, BRC ou FSSC 22000 en vigueur. Dans le cas où il fournirait un nouvel ingrédient, il devra homologuer cet ingrédient.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

Fournisseur établi depuis peu ou fournisseur respecté sur le marché, avec lequel une relation d'affaires n'a pas été établie au préalable. Il a eu quelques problèmes qu'il n'a pas résolus adéquatement.

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

Fournisseur non établi confronté à des problèmes constants qu'il n'a pas corrigés, ni d'une manière adéquate ni de manière suffisamment rapide. Il existe des preuves que les suivis ne sont pas faits adéquatement et que la mesure de préoccupation est inacceptable.

CONTRÔLE DE QUALITÉ À LA RÉCEPTION

La qualité du matériel qui est réceptionné est essentielle pour la qualité du produit que l'on souhaite produire. Cette qualité dépend principalement des conditions de livraison et de réception et de la falsification du matériel. Il existe diverses méthodes de production de matières premières non authentiques comme la dilution, la substitution, l'ajout de substances pour masquer des ingrédients de qualité inférieure ou encore l'ajout d'eau non déclaré.

Un emballage qui ne remplit pas explicitement sa fonction et qui, par conséquent, ne conserve pas l'aliment dans les conditions optimales fixées peut avoir des conséquences à grande échelle. Les matériaux et le comportement des emballages doivent être garantis en permanence et surtout dans les cas de changement d'emballage ou de



recherche d'innovation dans la conservation du produit.

Si des auxiliaires technologiques sont utilisés dans un certain but au cours de la transformation des produits de base, il convient de veiller à ce que ceux-ci ne contiennent pas un ADN d'espèces exotiques, car, si tel est le cas, le résultat pourrait être positif pour une espèce non déclarée sur l'étiquette.

Contrôle de qualité à la réception

Vulnérabilité basse (valeur = 1)

Les matières premières et les matériaux d'emballage sont homologués et des analyses sont faites avant le début de l'approvisionnement et périodiquement durant celui-ci. Un suivi complet de la température est fait pendant le transport au moyen d'un enregistreur de température et un contrôle du poids effectif de tous les lots est fait avant leur acceptation sur des balances calibrées selon des méthodes validées.

Dans le cas des auxiliaires technologiques, un certificat d'absence de traces d'ADN issu d'espèces exotiques est exigé au fournisseur et l'analyse est effectuée sur les ingrédients avant leur achat et dans certains lots au hasard.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

Les matières premières et les matériaux d'emballage sont homologués mais des analyses de contrôle ne sont pas effectuées. Une vérification des conditions de transport est faite à l'aide d'une check-list, le poids effectif n'est contrôlé que sur certains lots, et ce, sans méthodes validées ni balances calibrées.

Dans le cas des auxiliaires technologiques, un certificat d'absence de traces d'ADN issu d'espèces exotiques est exigé au fournisseur, mais ces ingrédients ne sont analysés qu'une seule fois avant le premier achat.

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

Pas d'homologation des matériaux ni d'analyse avant ni pendant l'approvisionnement. Aucune vérification n'est faite avant l'acceptation des lots, ni des conditions de livraison ni du poids effectif.

En ce qui concerne les auxiliaires technologiques, aucun certificat d'absence d'ADN issu d'espèces exotiques n'est demandé et aucune analyse n'est faite.



TRANSFORMATION

Pour analyser la vulnérabilité de la transformation des matières premières et leur ultérieur emballage, il convient de considérer les aspects suivants: stockage et traçabilité, nettoyage, calibrage, formation des travailleurs et sous-traitance. L'analyse du degré de robustesse de l'ensemble des mesures internes mises en place au sein de l'entreprise permet de découvrir quels sont les points vulnérables.

STOCKAGE ET TRAÇABILITÉ

Les matières premières, les produits intermédiaires et les matériaux d'emballage doivent être rangés à un endroit approprié et étiquetés de manière individuelle et caractéristique. De plus, on doit pouvoir les localiser rapidement et faire un suivi tout au long du processus de production. Les matières premières et les produits intermédiaires mal étiquetés ou non identifiés peuvent confondre l'opérateur au moment de leur ajout au processus de production, en provoquant des erreurs de formulation.

Un stockage approprié et un bon système de traçabilité permettent, en plus d'un meilleur contrôle du stock, d'éviter de confondre un produit avec un autre, ce qui compromettrait l'authenticité du produit fini. Sans oublier, bien sûr, un stockage correct pour préserver la qualité du produit, par exemple, pour maintenir la chaîne du froid lorsque cela s'avère nécessaire.

Tout cela est important surtout dans le cas d'ingrédients qui ne peuvent pas être distingués à première vue, comme les préparations en poudre de la même couleur et texture qui, si elles ne sont pas bien identifiées, peuvent provoquer des erreurs difficiles à déceler.



Stockage et traçabilité

Vulnérabilité basse (valeur = 1)

Il existe un lieu défini et indiqué de stockage pour chaque matériel. Un système informatique aide à gérer les informations concernant la traçabilité des matériaux tout au long de la chaîne de production. Les ingrédients sont identifiés de manière individuelle et unique pendant toute la transformation. Il permet de suivre la traçabilité complète de tous les lots de produit fini.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

Bien qu'il n'existe pas d'espace nettement défini pour chaque produit, ceux-ci sont clairement identifiés. La gestion de la traçabilité s'effectue manuellement.

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

L'emplacement de matériel dans l'entrepôt n'est pas défini et ils ne sont pas identifiés de manière individuelle. Aucun suivi de la traçabilité n'est fait.

CALIBRAGE

Il y a lieu d'envisager quels sont les équipements qui peuvent avoir un effet direct sur l'authenticité du produit fini. La précision au moment du dosage des matières premières est d'une extrême importance pour que le produit fini soit conforme à ses spécifications. En outre, lors du processus d'emballage, il est nécessaire que la machine de distribution soit ajustée à la quantité de produit spécifié sur les fiches techniques ou les étiquettes.

Par ailleurs, il faut veiller à ce que les appareils de mesure de la température et de l'humidité relative ainsi que les appareils de mesure de la composition de l'atmosphère modifiée soient correctement calibrés afin que les caractéristiques du produit final soient conformes aux spécifications.



Calibrage

Vulnérabilité basse (valeur = 1)

Il existe un plan de calibrage intense et solide. Tous les instruments sont périodiquement calibrés et vérifiés. Ce plan définit les tolérances que doivent respecter les différents équipements.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

Il existe un plan de calibrage et de vérification, mais les instruments ne sont pas tous calibrés périodiquement.

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

Le plan n'existe pas.

HYGIÈNE ET NETTOYAGE

Les plans d'hygiène et de nettoyage suivis par chaque entreprise conditionnent sa vulnérabilité. Il est nécessaire de considérer les méthodes, les ustensiles et les produits qui sont utilisés, avec quelle fréquence ils le sont, et aussi les aspects jugés opportuns. De plus, il faut veiller à ce que le flux de personnes et de matériaux soit correct afin d'éviter toute contamination croisée.

Si le nettoyage n'est pas fait correctement au moment d'un changement de matière première dans un équipement, le produit transformé par la suite peut contenir des restes de la matière première antérieure, ce qui peut compromettre la formulation et l'authenticité du produit fini. Si un même équipement n'est en contact qu'avec un seul type de matière première, le risque de contaminations croisées est inexistant.

Dans le changement d'emballage dans la ligne d'emballage, tenir compte qu'il faut éliminer tout le matériel avant de commencer à emballer un autre produit.



Hygiène et nettoyage

Vulnérabilité basse (valeur = 1)

On dispose d'un plan adéquat de nettoyages intermédiaires et finaux, compte tenu du produit qui est manipulé avant et après le nettoyage. Toutes les pièces démontables sont nettoyées avant chaque changement de matière première.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

On dispose de procédures génériques de nettoyage qui ne tiennent pas compte des changements de matières premières.

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

Absence de procédure de nettoyage.

RESSOURCES HUMAINES

Il est nécessaire d'évaluer les besoins de formation des travailleurs et la meilleure stratégie pour satisfaire ces besoins. De plus, il faut tenir compte de la motivation du personnel et des conditions de travail et de rémunération. Il n'existe pas un programme universel, chaque entreprise doit s'adapter aux caractéristiques spécifiques à sa propre situation. L'importance de cet aspect est facile à comprendre par un exemple: des travailleurs mécontents de l'entreprise pour laquelle ils travaillent détournent vers le marché noir une partie des phosphates nécessaires à la production de cette entreprise, ce qui fait que ses produits contiennent moins de phosphates que prévu.



Ressources humaines

Vulnérabilité basse (valeur = 1)

Les opérateurs ont reçu une formation exhaustive en bonnes pratiques de manipulation (BPM) et traçabilité, notamment des notions sur la fraude alimentaire. Des formations spécifiques sont dispensées aux responsables de la traçabilité interne des produits. Des recyclages sont proposés, de préférence avec une fréquence annuelle. Les travailleurs ont de bonnes conditions de travail et de rémunération et leur motivation est élevée.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

Des formations génériques en BPM et traçabilité sont dispensées. Les travailleurs ne sont pas formés spécifiquement en matière de fraude alimentaire et des recyclages ne sont pas proposés.

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

Les travailleurs reçoivent une formation exclusivement en BPM, sans inclure de notions sur la fraude. Ils ne sont pas formés aux questions liées à la traçabilité et des recyclages ne sont pas proposés. Les travailleurs sont mécontents des conditions de travail.

INFORMATIONS FOURNIES AU CONSOMMATEUR

Les informations fournies au client ou au consommateur, soit par une étiquette ou une fiche technique, doivent être légales, véridiques et ne pas induire en erreur. Ces informations comprennent, notamment, les déclarations concernant la transformation, l'origine des matières premières et la quantité emballée.



Informations fournies au consommateur

Vulnérabilité basse (valeur = 1)

Des contrôles périodiques sont faits en ce qui concerne la corrélation entre l'origine des matières et des processus réalisés avec les spécifications qui figurent dans les fiches techniques et sur les étiquettes. En outre, la légalité de toutes les informations fournies dans les matériaux d'emballage est révisée.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

La légalité des informations fournies au client ou au consommateur est contrôlée mais pas la corrélation entre les informations fournies et la réalité.

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

Aucun contrôle n'est fait de la coïncidence ni de la légalité des informations fournies au client ou au consommateur.

SOUS-TRAITANCE

Une partie de la transformation peut être effectuée par une entreprise sous-traitante réalisant diverses opérations dans ses installations avec le produit que nous finirons par commercialiser. Il se peut également que ce soit le procédé de distribution qui soit sous-traité.

La distribution est une étape qui présente de plus en plus de fraudes, en particulier dans le secteur agroalimentaire. Depuis le début 2017, l'OFECOMES (Bureau économique et commercial d'Espagne à l'étranger) à La Haye a affirmé qu'une augmentation des tentatives de fraude dans la distribution avait été détectée avec des méthodes de plus en plus élaborées. Pour cette raison, il est nécessaire de disposer de stratégies de prévention aussi fondamentales que le scellement des produits pour détecter leur ouverture induite, le transport des produits avec des emballages de sécurité avec des codes de sécurité, entre autres.




Sous-traitance
Vulnérabilité basse (valeur = 1)

Fournisseur connu et de confiance. Il effectue le processus en suivant les indications préétablies. Son historique est bon. Il est soumis à une procédure d'homologation et à des audits périodiques. Il possède une certification IFS, BRC ou FSSC 22000 en vigueur.

Vulnérabilité moyenne (valeur = 3)

Fournisseur homologué, qui définit et contrôle des conditions de transformation. Il est soumis à une procédure d'homologation et à des audits périodiques. Il possède une certification IFS, BRC ou FSSC 22000 en vigueur.

Vulnérabilité haute (valeur = 5)

Le fournisseur ne dispose pas de certifications de qualité et de sécurité alimentaire. Aucun audit ne lui est pratiqué.

Le comptage peut s'effectuer en notant les vulnérabilités sur un tableau comme le suivant:

Réception des MATIÈRES PREMIÈRES ET MATÉRIEL D'EMBALLAGE	VULNÉRABILITÉ	NOTE		
		1	3	5
	Historique de la fraude	1	3	5
	Considérations économiques et géopolitiques	1	3	5
	Chaîne d'approvisionnement	1	3	5
	Relation avec le fournisseur et historique	1	3	5
TRANSFORMATION ET DISTRIBUTION	Contrôle de qualité de la matière première	1	3	5
	Stockage et traçabilité	1	3	5
	Calibrage	1	3	5
	Hygiène et nettoyage	1	3	5
	Ressources humaines	1	3	5
	Informations fournies au consommateur	1	3	5
	Sous-traitance*	0 1	3	5
TOTAL				

Tableau 1. Comptage du degré de vulnérabilité. * La vulnérabilité est égale à 0, si aucun processus n'est sous-traité.

Pour certaines entreprises, il peut s'avérer intéressant de calculer la vulnérabilité globale. En l'occurrence, elle sera basse si la note oscille entre 10 et 25, moyenne si elle est de 25 à 40 et haute si elle est comprise entre 40 et 55.

5.3.2 ANALYSE DE LA GRAVITÉ

Pour mesurer la gravité, il est nécessaire de prendre en considération trois aspects importants très liés entre eux: si c'est une fraude nuisible qui peut donner lieu à un risque sanitaire ou si c'est une fraude non nuisible où il faut évaluer le préjudice économique et/ou l'effet sur l'opinion publique.



Gravité mineure (valeur = 1)

L'adultérant ne nuit pas nécessairement à la santé. Il correspond à un pourcentage insignifiant du total du produit. En outre, le produit respecte l'ensemble de la réglementation applicable et n'a pas de répercussion sur l'opinion publique.



Gravité majeure (valeur = 3)

L'adultérant peut avoir des conséquences jugées non mortelles ou nuire à la santé à long terme ou par accumulation. Il correspond à un pourcentage non méprisable du total du produit. Par ailleurs, il se peut que le produit frelaté ne respecte pas la réglementation en vigueur et que l'opérateur puisse commettre une faute grave.



Gravité critique (valeur=5)

Le produit frauduleux contient un allergène ou bien peut provoquer des maladies avec des conséquences graves ou potentiellement mortelles. Dans de nombreux cas, selon les critères de consommation du produit, si l'adultérant diminue la teneur nutritionnelle de manière importante, il peut finir par créer un véritable problème de santé publique. Par ailleurs, il convient également de savoir si l'adultérant correspond à un pourcentage élevé du produit final ou est présent dans de nombreux autres produits. En outre, le produit frelaté peut ne pas respecter la réglementation en vigueur en matière de sécurité alimentaire, l'opérateur commet alors un délit grave. Enfin, il peut s'agir d'un produit soumis à une très forte pression des médias dont le frelatage génère une grande controverse au sein de l'opinion publique.

5.3.3 ÉVALUATION DU RISQUE

Après avoir analysé les vulnérabilités et la gravité, il convient de savoir quelle est la relation entre les deux.

RISQUE - Relation VULNÉRABILITÉ - Impact		VULNÉRABILITÉ - Probabilité de présentation		
		HAUTE -5-	MOYENNE -3-	BASSE -0/1-
IMPACT- Gravité de l'occurrence / de l'événement	HAUT 5- Péril critique			
	MOYEN 3- Péril majeur			
	BAS 1- Péril mineur			

Tableau 2. Relation entre la vulnérabilité et la gravité.

«ROUGE»: risque élevé (8-10)
 «JAUNE»: risque moyen (3-7)
 «VERT»: risque bas (1-2)

Afin d'aborder les cas intermédiaires (*jaune*), il est nécessaire de considérer la probabilité de déceler et de contrôler l'adultérant. Si l'adultérant est analytiquement impossible à détecter ou difficilement détectable, il y a lieu de considérer que la matière première présente un risque élevé. S'il est détectable à l'aide de méthodes analytiques en laboratoire mais que le prix est élevé, l'entreprise doit évaluer la pertinence de réaliser ou non ces analyses. Si elle ne peut pas assumer le coût des analyses, cette matière première doit être considérée comme étant à risque élevé. Enfin, s'il est possible de déterminer la présence de l'adultérant par des analyses courantes, rapides et sans coûts élevés, la matière première sera considérée comme présentant un risque faible.

5.4 / MESURES DE PRÉVENTION OU DE MITIGATION

Les mesures de mitigation sont classées en deux grands groupes:

Mesures concernant la transformation interne

L'opérateur peut avoir lui-même une incidence sur le **contrôle ou la réduction de la fraude dans ses installations**. Les outils permettant de mettre en place ces mesures doivent être introduits avant la production et doivent être appliqués et maintenus pendant toute la transformation. Les principaux sont les suivants : formation et qualification du personnel, traçabilité de l'ensemble des matières premières et des produits, plan d'hygiène et de nettoyage et calibrage des instruments.

Mesures concernant le fournisseur

Les actions de l'opérateur visent à **dissuader les pratiques frauduleuses** ou à **éviter les pratiques inappropriées de ses fournisseurs** susceptibles de compromettre son produit. Toutes les mesures sont englobées dans un plan de contrôle robuste des fournisseurs. La grande majorité de ces mesures doit être appliquée avant l'entrée des matières premières, voire avant de passer les commandes, et d'autres mesures doivent être prises au moment de la réception. Ce volet comprend toutes les relations de sous-traitance, qu'il s'agisse d'opérations de distribution, de transformation ou de stockage.

5.4.1 MESURES CONCERNANT LA TRANSFORMATION INTERNE

Les principaux outils de contrôle de la fraude au sein de l'installation elle-même sont des ressources déjà connues qui devront être développés afin d'embrasser les nouvelles vulnérabilités à affronter.

5.4.1.1 Plan de traçabilité

Ce plan sert à éviter des étiquetages et des stockages erronés ainsi que toute confusion sur les matériaux. Ceux-ci et les produits intermédiaires doivent être identifiés à tout moment sans la moindre ambiguïté et enregistrés dans le système pertinent.

Au moment de la réception des produits envoyés par le fournisseur, ceux-ci doivent tous être correctement étiquetés. Lors des étapes successives, l'identification et l'enregistrement des produits semi-finis doivent être conservés, ainsi que ceux des produits finis, une fois le processus de production terminé.

Il est recommandé d'utiliser des code-barres et des systèmes informatiques permettant une meilleure gestion de la traçabilité.

Par ailleurs, il faut fixer et enregistrer le lieu de stockage pour chaque matériel et produit.

5.4.1.2 Plans d'hygiène et de nettoyage

Ces plans servent à éviter la présence de restes d'autres matériaux et d'éventuelles contaminations croisées. La priorité doit être donnée en particulier à l'ensemble des lignes de production qui partagent des équipements ou des ustensiles. Il convient également de considérer la nécessité d'augmenter la fréquence du nettoyage dans ces points de la chaîne. Il faut donc assurer l'élimination des restes lors des changements de produits en employant des méthodes plus appropriées

selon leur efficacité et des machines.

5.4.1.3 Plan de calibrage

Ce plan sert à éviter la fraude en ce qui concerne le poids effectif des produits et l'ajout de quantités et de proportions des ingrédients erronées.

D'un côté, il est important de respecter la formulation de chaque produit. La formulation doit être revue et doit concorder avec les spécifications qui figurent sur l'étiquetage ; par conséquent, toute variation de la composition donnera lieu à une fraude. Le calibrage des instruments de mesure et de dosage constitue l'une des mesures qui permet de contrôler ces variations.

5.4.1.4 Plan de formation et de qualification du personnel

Ce plan sert à éviter des étiquetages et un stockage erronés, le mélange de matières premières ou la livraison et l'utilisation d'une matière première au lieu d'une autre. Les opérateurs d'usine sont les travailleurs de l'entreprise qui sont directement en contact avec matériaux et les produits. C'est pourquoi il est très important qu'ils soient conscients de la transcendance de leur tâche.

La formation doit être transversale : il faut instruire les opérateurs afin qu'un nettoyage et une désinfection appropriés soient effectués et qu'une méthodologie adéquate de traçabilité soit appliquée.

Par ailleurs, ils doivent recevoir une formation spécifique en matière de fraude dans le but de connaître les erreurs les plus fréquentes. La formation pratique des opérateurs chargés de la réception des matières premières doit être renforcée, car il s'agit d'un point critique pour la maîtrise au sein de la chaîne de production. Avant de commencer à fabriquer

de nouveaux emballages, une inspection visuelle doit être faite pour vérifier qu'il n'y a pas de contamination croisée du fait de l'existence de scellés ouverts.

5.4.1.5 Analyse de la qualité du produit

Cette analyse sert à vérifier l'état du produit et à l'acquiescer avec ses spécifications. Elle est d'une grande utilité pour éviter d'introduire dans le marché un produit non authentique ou d'une qualité inférieure à celle exigée.

5.4.1.6 Planification de la production

Une bonne manière d'éviter le mélange de matériaux consiste à organiser la séquence de fabrication des différents produits de manière à minimiser le risque de mélanges accidentels. On peut également organiser le chronogramme de fabrication de telle manière que le nombre de changements éventuels de matériaux soit réduit au minimum.

5.4.2 MESURES CONCERNANT LE FOURNISSEUR

Il existe plusieurs options pour contrôler le fournisseur. Chaque entreprise devrait évaluer quelle est la méthode qui convient le mieux à chaque cas concret compte tenu de la fiabilité qu'elle apporte et de son coût associé.

5.4.2.1 Envoi de questionnaires

L'envoi de questionnaires est la solution la plus économique et la plus facile, car il suffit d'y consacrer le temps nécessaire à la révision des réponses envoyées par le fournisseur.

Cela dit, la fiabilité qu'elle apporte est faible car, dans un premier temps, on ne peut pas vérifier la véracité des réponses reçues aux questionnaires.

On s'en servira dans le cas où il n'est pas possible de pratiquer un audit.

5.4.2.2 Audit sur papier

L'audit sur papier consiste en un examen des informations écrites du fournisseur. Il faudrait comparer le résultat ou la réalisation d'une activité se traduisant par des enregistrements à ce qui est prévu dans les documents applicables à cette activité.

Il n'en découle aucun coût économique direct. Le fournisseur envoie toute la documentation pour révision. Il faut consacrer du temps à vérifier la cohérence et la véracité des papiers fournis par le fournisseur.

Le principal inconvénient qu'il implique c'est que le fournisseur falsifie les informations. Par ailleurs, les activités ne sont pas toutes enregistrées, ni ne doivent l'être.

5.4.2.3 Audit sur place annoncé

Il est nécessaire de se rendre dans les installations du fournisseur dans le but de vérifier les processus qui y sont réalisés.

Or, le fournisseur sachant quel jour il recevra la visite d'un client, il peut la préparer. Il se peut que ce qui sera observé ce jour-là ne soit pas représentatif du fonctionnement quotidien de cette installation.

5.4.2.4 Audit sur place non annoncé

De même que pour l'audit annoncé, il est nécessaire de se rendre dans les installations du fournisseur. Le grand avantage, en revanche, c'est que le fournisseur n'attend pas la visite du client, ce qui permettra d'observer le fonctionnement d'un jour quelconque. Par conséquent, les installations auditées seront représentatives. Cela peut néanmoins créer une atmosphère de méfiance.

5.4.2.5 Exigence de certifications

Il s'agit-là d'une mesure assez fiable et on peut demander au fournisseur de faire certifier son système de management. Il faut tenir compte de l'organisme qui certifie et de la portée de la certification, qui doit couvrir le produit fabriqué pour le client.

5.4.2.6 Exigence d'audits aux fournisseurs du fournisseur

Il faut exiger que le fournisseur connaisse ses propres fournisseurs. La meilleure manière est qu'ils se soumettent à des audits (étapes 5.4.2.3 ou 5.4.2.4).

5.4.2.7 Plan d'échantillonnage

Après réception des matières premières, un laboratoire agréé vérifie l'exactitude des résultats des analyses des échantillons du laboratoire du fournisseur. En cas de divergence des résultats, c'est le résultat du laboratoire agréé qui prévaut.

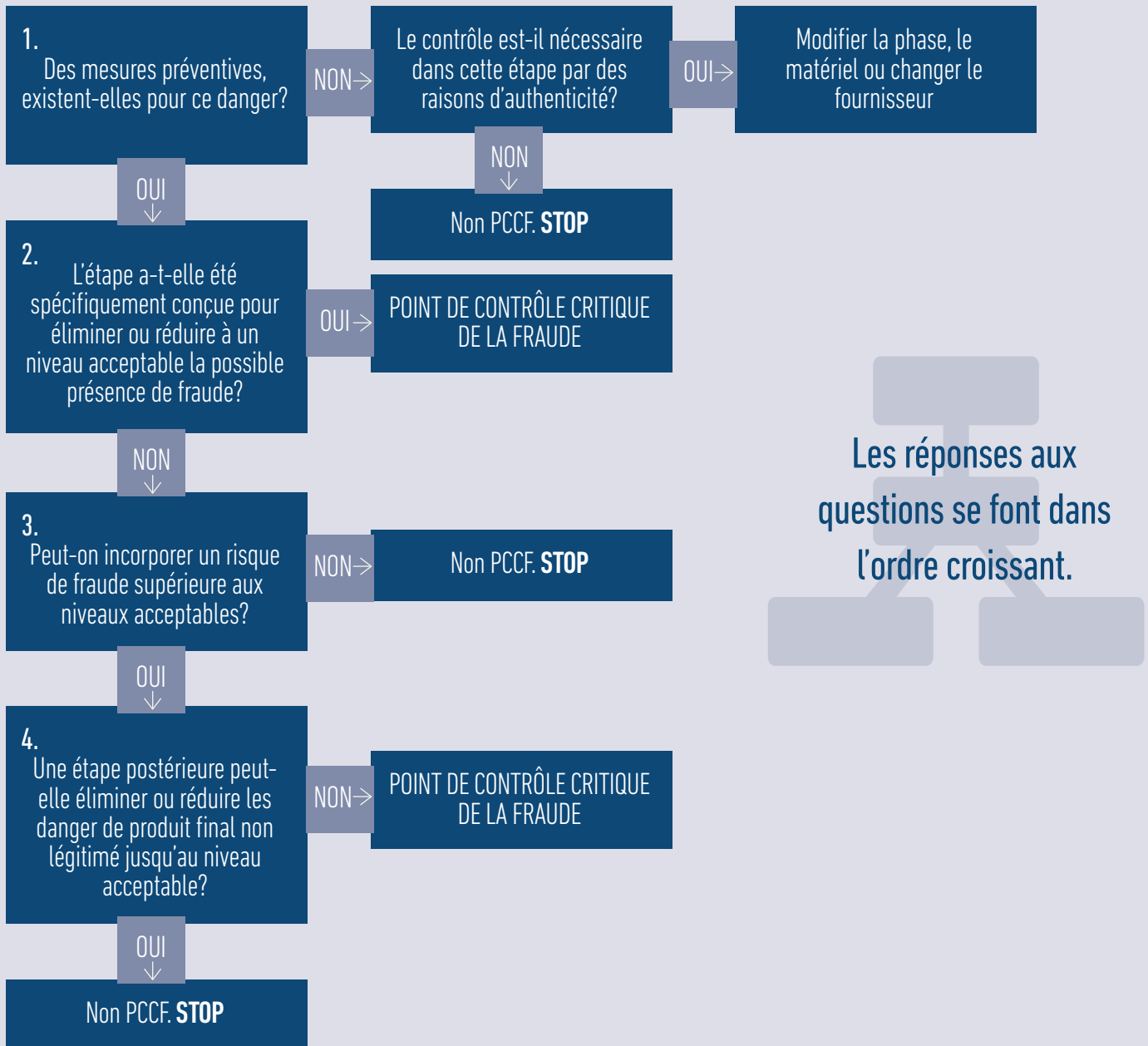
C'est une méthode onéreuse et qui met le fournisseur audité dans une position inconfortable.

ÉTAPE	VULNÉRABILITÉ	MESURES PRÉVENTIVES
Réception des MATIÈRES PREMIÈRES ET MATÉRIEL D'EMBALLAGE	Historique de la fraude	Il n'y a pas de mesures préventives. Il faut changer de matière première ou de fournisseur, si c'est possible.
	Considérations économiques et géopolitiques	Il n'y a pas de mesures préventives. Il faut changer de matière première ou de fournisseur, si c'est possible.
	Chaîne d'approvisionnement	Audit au fournisseur du fournisseur.
	Relation avec le fournisseur et historique	Questionnaire. Audit. Exigence de certifications.
	Contrôle de qualité	Plan d'échantillonnage. Suivi de la température. Vérification du poids effectif.
TRANSFORMATION ET DISTRIBUTION	Stockage et traçabilité	Identification électronique.
	Calibrage	Plan de calibrage et procédures validées.
	Hygiène et nettoyage	Plan de nettoyage, procédures validées.
	Ressources humaines	Plan de formation incluant traçabilité, bonnes pratiques de manipulation et prévention de la fraude. Haute motivation des travailleurs sentiment d'appartenance.
	Information fournie au consommateur	Révision écrite. Vérification du diagramme des opérations. Vérification du poids effectif.
	Sous-traitance	Audit au sous-traitant.

Tableau 3. Résumé des mesures préventives.

5.5 / IDENTIFICATION DES POINTS CRITIQUES DE CONTRÔLE DES FRAUDES

L'arbre de décision est appliqué à toutes les étapes du processus et pour les matières premières à risque élevé.



Pour aider à répondre à la première question, on peut répondre aux questions détaillées à l'annexe I.

5.6 / SYSTÈME DE SURVEILLANCE ET LIMITES CRITIQUES POUR CHAQUE CCP

Il est nécessaire de décrire le système de surveillance employé. Celui-ci doit être facile et rapide à réaliser. Il est important que la surveillance soit continue. Comme dans le système HACCP, il faudra établir qu'est-ce que l'on surveille, comment et où, la fréquence et la personne qui en est chargé et comment sont enregistrés les résultats.

Par ailleurs, il faut établir les limites critiques, qui doivent être quantifiables, et plus il y a d'objectifs, mieux c'est. Il faut justifier quelles sont les valeurs de référence et quelles limites critiques sont considérées comme acceptables.

Ainsi, toute attribution doit être fondée et la décision doit être mise à jour et toujours disponible.

5.7 / MESURES CORRECTIVES

Il faut que les mesures correctives soient mises en marche lorsque les limites critiques établies sont dépassées, c'est-à-dire en présence de non-conformités.

Il convient de revoir ces non-conformités, de déterminer les causes, d'évaluer la nécessité d'adopter des actions visant à assurer qu'elles ne se reproduisent pas et de les mettre en place. Il convient de définir qui est le responsable de l'instauration des mesures correctives et de quelle manière elles sont enregistrées.

5.8 / VALIDATION ET VÉRIFICATION DU SYSTÈME

En plus de mettre en place un bon système de prévention de la fraude, il est important de le tenir à jour, car un système obsolète ne garantit pas son bon fonctionnement.

Il convient de définir la finalité, la méthode, la fréquence et la responsabilité des activités de vérification.

Il est nécessaire d'enregistrer les résultats de ces activités et de les transmettre à l'équipe de travail.

5.9 / ENREGISTREMENTS

5.9.1 Tableau d'évaluation des risques et mesures préventives

ÉTAPE	DANGER	RISQUE				MESURES PRÉVENTIVES
		Vulnérabilité	Gravité	Somme	Détection	
Réception des MATIÈRES PREMIÈRES ET MATÉRIEL D'EMBALLAGE	Historique de la fraude					
	Considérations économiques et géopolitiques					
	Chaîne d'approvisionnement					
	Relation avec le fournisseur et historique					
	Contrôle de qualité					
TRANS-FORMATION ET DISTRIBUTION	Stockage et traçabilité					
	Calibrage					
	Hygiène et nettoyage					
	Ressources humaines					
	Information fournie au consommateur					
	Sous-traitance					

5.9.2 Tableau d'identification des Points Critiques, des Limites Critiques et de Surveillance

ÉTAPE	DANGER	IDENTIFICATION DES POINTS CRITIQUES					LIMITES CRITIQUES	SYSTÈME DE SURVEILLANCE
		P1	P2	P3	P4	CCF?		
Réception des MATIÈRES PREMIÈRES ET MATÉRIEL D'EMBALLAGE	Historique de la fraude							
	Considérations économiques et géopolitiques							
	Chaîne d'approvisionnement							
	Relation avec le fournisseur et historique							
	Contrôle de qualité							
TRANS-FORMATION ET DISTRIBUTION	Stockage et traçabilité							
	Calibrage							
	Hygiène et nettoyage							
	Ressources humaines							
	Information fournie au consommateur							
	Sous-traitance							

6 / EXEMPLE PRATIQUE

Produit: BŒUF déshydraté en poudre obtenu à partir de viande fraîche ou surgelée.

1. VULNÉRABILITÉ

Historique de la fraude: 3

Cette année une recherche est faite en anglais en utilisant le terme *beef*.

Sur le site web du RASFF, plusieurs cas sont exposés, tous en rapport avec la présence d'ADN de cheval dans la viande de bœuf. Par ailleurs, dans la base de données de l'USP Food Fraud figurent de nombreux antécédents de fraude: ajout de dioxyde de sulfure, présence de viande de porc, de viande glacée, vente de viande d'animal nourri avec des aliments composés vendue comme s'il s'agissait d'un animal de pâture, composition à base de dérivés de la viande, etc. Ces deux derniers cas ne sont pas pertinents dans le cas à l'étude, car l'origine de la viande ne figure pas dans la fiche technique du produit.

Par conséquent, de toutes les informations obtenues, la présence d'ADN de cheval et la viande de porc sont significatives.

Considérations économiques et géopolitiques: 1


D'après la fiche technique du produit en question, celui-ci doit provenir de l'Union européenne, par conséquent, son origine géographique est peu préoccupante. Le fabricant est hollandais.

Chaîne d'approvisionnement: 5

Le produit est fourni par un distributeur de produits intermédiaires pour l'industrie alimentaire.

Relation avec le fournisseur et historique: 1

Il s'agit d'un fournisseur connu qui fournit ce même produit, depuis 3 ans, et dispose d'un registre sanitaire. Il n'y a pas eu de non-conformités. Il a



été homologué au travers d'un questionnaire, dans lequel il affirme qu'il ne manipule pas le produit du fabricant. Ce fabricant possède une certification FSSC 22000 en vigueur et fournit en plus une déclaration d'allergènes, une déclaration d'emballages propres à la consommation, une déclaration d'origine CEE, une déclaration sans OGM, une déclaration d'absence de métaux lourds, de pesticides, de résidus antibiotiques et de dioxines. Dans chacun des contrats d'achat, le distributeur et le fabricant acceptent d'être soumis à des audits, le cas échéant, et sont tenus de signer les spécifications.

Contrôle de qualité à la réception: 3

Le fournisseur envoie un certificat d'analyse de chaque lot de matière première qui est réanalysé à la réception. Les paramètres analysés sont le pourcentage de graisse et d'humidité. Une analyse microbiologique est également effectuée.

Le poids effectif du produit reçu n'est pas vérifié pas plus que la température ne l'est à la réception, ce qui, s'agissant d'un produit déshydraté, n'est pas très important. La matière première étant emballée dans des sacs de 25 kg, il n'est pas concluant de faire une vérification du poids effectif au moment de la réception.

Tous les textes d'étiquetage sont vérifiés à la réception quant à leur légalité.

Stockage et traçabilité: 1

Un lieu de stockage est établi pour chaque matière première. Un système informatique est disponible

pour la gestion de la traçabilité. Il permet de suivre la traçabilité complète de tous les lots de produit fini.

Calibrage: 1

Il existe un plan de calibrage robuste. Les appareils sont calibrés selon la périodicité établie.

Il faut s'assurer qu'il n'y ai aucun reste de matériel d'emballage précédent dans la chaîne de conditionnement.

Hygiène et nettoyage: 1

On dispose d'un plan de nettoyage robuste : les pièces démontables sont nettoyées avant un changement de matière première.

Ressources humaines: 3

Les opérateurs reçoivent une formation de bonnes pratiques de manipulation (BPM) et de traçabilité. Des recyclages sont dispensés tous les ans. Le plan de formation n'inclut pas des notions sur la fraude alimentaire, quoique si sur la *Food Defense*.

Information fournie au consommateur : 1

Des révisions périodiques de la véracité et de la légalité des informations fournies sont effectuées.

Sous-traitance: 1

Un opérateur logistique est sous-traité pour se charger de la distribution du produit fini. Cet opérateur est homologué depuis quatre ans et est soumis à des audits périodiques, le dernier depuis 6 mois.

VULNÉRABILITÉ		NOTE		
Réception des MATIÈRES PREMIÈRES ET MATÉRIEL D'EMBALLAGE	Historique de la fraude	1	3	5
	Considérations économiques et géopolitiques	1	3	5
	Chaîne d'approvisionnement	1	3	5
	Relation avec le fournisseur et historique	1	3	5
	Contrôle de qualité	1	3	5
	Stockage et traçabilité	1	3	5
	Calibrage	1	3	5
TRANSFORMATION ET DISTRIBUTION	Hygiène et nettoyage	1	3	5
	Ressources humaines	1	3	5
	Information fournie au consommateur	1	3	5
	Sous-traitance	0	1	3
TOTAL		21 BASSE		

2. GRAVITÉ: Moyenne

Il s'agit d'un produit destiné au troisième âge. La matière première en question constitue un pourcentage important du produit final.

Les adultérants pouvant le plus souvent être présents sont la viande de cheval ou de porc, de sorte que, même si ces produits ne sont pas nocifs sur le plan nutritionnel, leur qualité ne serait pas appropriée. En outre, l'opinion publique est très sensible à la fraude par substitution de viande d'un animal à celle d'un autre.

3. DÉTECTION

Pour détecter la présence de viande de cheval ou de porc dans la matière première, une analyse d'ADN doit être faite avec les amorces spécifiques aux espèces à détecter. Le coût de cette analyse d'ADN est élevé, ce que l'entreprise n'est pas toujours en mesure d'assumer.

ÉTAPE	DANGER	RISQUE				MESURES PRÉVENTIVES
		Vulnérabilité	Gravité	Somme	Détection	
Réception des MATIÈRES PREMIÈRES ET MATÉRIEL D'EMBALLAGE	Historique de la fraude	3	3	6	haute	Surveillance des alertes.
	Considérations économiques et géopolitiques	1	3	4	haute	Évaluation du fournisseur. Surveillance des changements dans l'environnement.
	Chaîne d'approvisionnement	5	3	8	moyenne	Évaluation du fournisseur. Conditionnements hermétiques. Conteneurs scellés.
	Relation avec le fournisseur et historique	1	3	4	haute	Questionnaire. Audit. Exigence de certifications.
	Contrôle de qualité	3	3	6	haute*	Exiger une évaluation aux fournisseurs du fournisseur. Analyse d'ADN.
TRANS-FORMATION ET DISTRIBUTION	Stockage et traçabilité	1	3	4	haute	Identification électronique.
	Calibrage	1	3	4	haute	Plan de calibrage et procédures validées.
	Hygiène et nettoyage	1	3	4	haute	Plan d'hygiène et de nettoyage, procédures validées.
	Ressources humaines	3	3	6	haute	Plan de formation incluant la traçabilité et les BPM. Formation sur la fraude alimentaire.
	Information fournie au consommateur	1	3	4	haute	Révisions périodiques écrites. Vérification du diagramme des opérations.
	Sous-traitance	1	3	4	haute	Audit au sous-traité.

*La détection est considérée comme haute si des analyses d'ADN sont effectuées. Si elles ne sont pas effectuées, la détection est basse.

ÉTAPE	DANGER	POINTS CRITIQUES					LIMITES CRITIQUES	SYSTÈME DE SURVEILLANCE
		P1	P2	P3	P4	CCP?		
Réception des MATIÈRES PREMIÈRES ET MATÉRIEL D'EMBALLAGE	Historique de la fraude							
	Considérations économiques et géopolitiques							
	Chaîne d'approvisionnement	S	N	S	N	Oui	Ne pas accepter des livraisons non conformes aux spécifications.	<i>Checklist</i> réception des produits.
	Relation avec le fournisseur et historique							
	Contrôle de qualité							
TRANS-FORMATION ET DISTRIBUTION	Stockage et traçabilité							
	Calibrage							
	Hygiène et nettoyage							
	Ressources humaines							
	Informations fournies au consommateur							
	Sous-traitance							

4. MESURES DE PRÉVENTION

4.1. Audit au fournisseur du distributeur: Pour diminuer la vulnérabilité de la chaîne d'approvisionnement, il conviendrait de soumettre le fournisseur du distributeur à un audit. On peut parler avec le distributeur pour savoir s'il l'a déjà mis en pratique et, si tel est le cas, l'accompagner lors de l'audit suivant. Dans le même ordre d'idée, il conviendrait d'exiger l'utilisation de conditionnements hermétiques et de conteneurs scellés pendant le transport des matières premières.

4.2. Formation incluant la fraude alimentaire: Pour diminuer la vulnérabilité résultant de la formation des travailleurs, il est recommandé d'inclure une formation sur la fraude alimentaire ou bien d'inclure ces connaissances dans d'autres formations.

4.3. Analyse d'ADN: Pour garantir la qualité du produit fini, une analyse d'ADN peut être faite pour détecter la présence éventuelle d'autres espèces différentes du bœuf.

7 / GLOSSAIRE

A

Arbre de décision: séquence logique de questions et réponses qui permettent de prendre une décision objective sur une question donnée.

Audit: examen systématique et indépendant permettant de déterminer si les activités et ses résultats sont conformes aux plans prévus, et si ceux-ci sont appliqués de manière efficace et sont appropriés pour atteindre les objectifs.

Authenticité des denrées alimentaires: a pour mission de veiller à ce que les denrées alimentaires ou les matières premières achetées et en vente aient le type, la teneur et la qualité prévus.

Autorité compétente: les administrations centrale, régionale et locale, dans le cadre de leurs compétences respectives.

Auxiliaire technologique: substance délibérément utilisée dans la transformation des matières premières, des denrées alimentaires ou de leurs ingrédients pour répondre à un objectif technologique déterminé pendant le traitement ou la transformation.

B

Bonnes pratiques de fabrication (BPF): procédures et pratiques réalisées selon les principes des meilleures pratiques.

Bonnes pratiques d'hygiène (BPH): combinaison de processus, de personnel ou de procédures de contrôle des services destinés à garantir que les produits ou services aient constamment les niveaux d'hygiène appropriés.

C

Chaîne agroalimentaire: suite continue d'activités que subit une denrée alimentaire, de la production primaire à la vente ou fourniture de denrées alimentaires au consommateur final en passant par la production d'aliments pour animaux.

Client: personne ou opérateur économique de la chaîne alimentaire à qui la denrée alimentaire est vendue ou fournie.

Compétence: aptitude reconnue à appliquer un savoir-faire et des connaissances et à comprendre une tâche ou une discipline pour atteindre les résultats escomptés.

Consommateur final: dernier consommateur d'une denrée alimentaire qui n'utilise pas celle-ci dans le cadre d'une opération ou d'une activité d'une entreprise du secteur alimentaire.

Contrôle officiel: toute forme de contrôle effectué par l'autorité compétente pour vérifier le respect de la législation relative aux aliments pour animaux et aux denrées alimentaires ainsi que des dispositions concernant la santé et le bien-être des animaux.

D

Danger: agent biologique, chimique ou physique présent dans la denrée alimentaire, ou un état de cette denrée alimentaire, pouvant avoir un effet néfaste sur la santé.

Diagramme des opérations: représentation systématique de la séquence des étapes ou opérations utilisées dans la production ou la fabrication d'un produit alimentaire donné.

Distribution: processus consistant à porter physiquement le produit au consommateur.

E

Entreprise du secteur alimentaire: toute entreprise publique ou privée assurant, dans un but lucratif ou non, des activités liées aux étapes de la production, de la transformation et de la distribution de denrées alimentaires.

Emballage: unité constituée du contenant proprement dit et de son contenu, de telle façon que la quantité de produit ne puisse être modifiée sans que l'emballage subisse une ouverture ou une modification perceptible.

Étapes de la production, de la transformation et de la distribution: toutes les étapes, dont l'importation, depuis et y compris la production primaire d'une denrée alimentaire, jusque et y compris son entreposage, son transport, sa vente ou sa livraison au consommateur final.

F

Fournisseur: personne ou opérateur économique immédiatement antérieur à la chaîne alimentaire qui vend ou fournit la denrée alimentaire.

Food Defense: protection des produits alimentaires contre le frelatage délibéré par des agents biologiques, chimiques, physiques ou radioactifs.

G

Gravité: sévérité des conséquences pour la santé découlant de l'exposition à un danger.

I

Ingrédient: toute substance ou tout produit, y compris les arômes, les additifs alimentaires et les enzymes alimentaires, ou tout constituant d'un ingrédient composé, utilisé dans la fabrication ou la préparation d'une denrée alimentaire et encore présent dans le produit fini, éventuellement sous une forme modifiée ; les résidus ne sont pas considérés comme des ingrédients.

Inspection: examen de tout aspect lié aux aliments pour animaux, aux denrées alimentaires, à la santé animale et au bien-être des animaux en vue de s'assurer qu'il est conforme aux prescriptions de la législation relative aux aliments pour animaux et aux denrées alimentaires ainsi qu'aux dispositions relatives à la santé animale et au bien-être des animaux.

L

Limite critique: critère qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité du processus dans une phase déterminée.

Lot: ensemble d'unités de vente d'une denrée alimentaire produite, fabriquée ou conditionnée dans des circonstances pratiquement identiques.

M

Matériel d'emballage: tout ce qui sert à conditionner, présenter, manipuler, stocker, conserver et transporter une marchandise.

Matière première: tout matériau de base ou matériau semi-fini utilisé par l'industrie pour la fabrication d'un produit. La matière première inclut le matériau d'emballage.

Mesure corrective: toute mesure à prendre lorsque les résultats de la surveillance exercée au niveau du CCP indiquent une perte de maîtrise du processus.

Mesure préventive: toute activité à laquelle on peut avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger qui menace l'authenticité de l'aliment ou pour le ramener à un niveau acceptable.

Mesures de maîtrise: toute intervention ou activité à laquelle on peut avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger qui menace la sécurité du produit ou pour le ramener à un niveau acceptable.

O

Opérateur du secteur alimentaire: personne physique ou morale chargée de garantir le respect des prescriptions de la législation alimentaire dans l'entreprise du secteur alimentaire qu'elle contrôle.

P

Plans d'échantillonnage: plan documenté définissant le nombre d'échantillons sélectionnés, les critères d'acceptation ou de rejet et la fiabilité statistique des résultats.

Point critique pour la maîtrise (CCP): stade auquel une surveillance peut être exercée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger menaçant l'authenticité de l'aliment ou le ramener à un niveau acceptable.

Q

Quantité nette: désigne la quantité d'aliment. Elle est exprimée en unités de volume pour les aliments liquides, en unités de masse pour les aliments solides et en unités de masse ou de volume pour les denrées visqueuses. La plupart des produits expriment la quantité nette précédée du symbole e qui garantit l'engagement du producteur à contrôler le poids du produit.

Quantité nominale: masse ou volume de produit figurant sur l'étiquette de l'emballage, c'est-à-dire la quantité de produit que l'emballage est censé contenir.

R

Risque: fonction de la probabilité d'un effet néfaste sur la santé et de la gravité de cet effet.

S

Spécification: description explicite ou détaillée d'un matériau, produit ou service.

Suivi: réalisation d'une séquence planifiée d'observations ou de mesures conçue pour obtenir une vision globale du niveau

de conformité avec la législation relative aux aliments pour animaux et aux denrées alimentaires ainsi qu'avec la réglementation relative à la santé et au bien-être des animaux.

Système d'analyse des risques et maîtrise des points critiques (HACCP): système qui permet de définir, d'évaluer et de maîtriser les dangers significatifs au regard de la sécurité des aliments.

T

Traçabilité: capacité de retracer le cheminement des produits agroalimentaires et des matières et éléments destinés à la production et la commercialisation agroalimentaires.

V

Validation: obtention des preuves que les éléments du système de prévention de la fraude sont efficaces.

Vérification: confirmation, par un examen et la prise en compte d'éléments objectifs, qu'il a été satisfait à des exigences spécifiées.

8 / BIBLIOGRAPHIE

1. Base de données USP Food Fraud [Internet] United States Pharmacopeial Convention (USP) [consultée le 15 juin 2015]. Disponible sur: www.foodfraud.org
2. Everstine K, Spink J, Kennedy S. Economically motivated adulteration (EMA) of food: common characteristics of EMA incidents. *J Food Prot.* 2013 Apr; 76(4):723–35..
3. Generalitat de Catalunya. Agència Catalana de Seguretat Alimentària. L'autocontrol als establiments alimentaris. Guia per a l'aplicació de l'autocontrol basat en l'Anàlisi de Perills i Punts de Control Crític. Barcelona: Agència Catalana de Seguretat Alimentària, 2004.
4. Manning L, Soon JM. Developing systems to control food adulteration. *Food Policy.* 2014 Dec; 49:23–32.
5. Memoria anual del Departamento de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentación [Internet] Generalitat de Catalunya [Consultada el 19 de Setiembre de 2015] Disponible en: http://agricultura.gencat.cat/ca/departament/dar_publicacions/dar_memories_activitats/dar_departament_agricultura/
6. Moore JC, Spink J, Lipp M. Development and application of a database of food ingredient fraud and economically motivated adulteration from 1980 to 2010. *J Food Sci.* 2012 Apr; 77(4):R118–26.
7. Portail RASFF, système d'alerte rapide pour les denrées alimentaires et les aliments pour animaux [Internet], Commission européenne [consulté le 15 juin 2015]. Disponible sur: <https://webgate.ec.europa.eu/rasff-window/portal/?event=SearchForm&cleanSearch=1>
8. Réseau d'alerte alimentaire SCIRI [Internet] AECOSAN [consulté le 15 juin 2015]. Disponible sur: http://aesan.msssi.gob.es/AESAN/web/alertas/seccion/alertas_alergenos.shtml
9. Registre sanitaire Espagne [Internet] AECOSAN [consulté le 15 juin 2015]. Disponible sur: http://rgsa-web-aesan.msssi.es/rgsa/formulario_principal_js.jsp
10. Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil du 28 janvier 2002 établissant les principes et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires (JO L 31 du 1-2-2002).
11. Règlement (CE) n° 852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 établissant les dispositions générales d'hygiène que doivent respecter les entreprises du secteur alimentaire à toutes les étapes de la chaîne de production (JO L 139 du 30-4-2004).

12. Règlement (UE) 2017/625 du Parlement européen et du Conseil du 15 mars 2017 concernant les contrôles officiels et les autres activités officielles servant à assurer le respect de la législation alimentaire et de la législation relative aux aliments pour animaux ainsi que des règles relatives à la santé et au bien-être des animaux, à la santé des végétaux et aux produits phytopharmaceutiques.
13. Règlement (CE) n° 1169/2011 du Parlement européen et du Conseil du 25 octobre 2011 concernant l'information des consommateurs sur les denrées alimentaires (JO L 304/18 du 22-11-2011).
14. Ley 28/2015 de 30 de julio, para la defensa de la calidad alimentaria (BOE de 31 de julio).
15. Sharma LL, Teret SP, Brownell KD. The food industry and self-regulation: standards to promote success and to avoid public health failures. *Am J Public Health*. 2010 Feb; 100(2):240–6.
16. Spink J, Moyer DC. Defining the public health threat of food fraud. *J Food Sci*. 2011 Jan; 76(9):R157–63.
17. Spink J. Safety of food beverage: risks of food adulteration. *Encyclopedia of Food Safety*. Elsevier; 2014.
18. Tähkäpää S, Maijala R, Korkeala H, Nevas M. Patterns of food frauds and adulterations reported in the EU rapid alert system for food and feed and in Finland. *Food Control*. 2015 Jan; 47:175–84.
19. U.S. Pharmacopeial Convention. Guidance on Food Fraud Mitigation. FCC Forum December 2014.
20. IFS, 2018. IFS Standards Product Fraud. Guidelines for implementation.
21. <https://www.icex.es/icex/es/navegacion-principal/todos-nuestros-servicios/informacion-de-mercados/paises/navegacion-principal/noticias/NEW2017703786.html?idPais=NL>

9 / ANNEXE I. Détermination de la suffisance, ou pas, des mesures préventives établies.

Pour répondre à la première question de l'arbre de décision, il peut s'avérer difficile de décider si les mesures préventives énoncées sont suffisantes. Si l'on répond négativement à plus d'une question dans chaque étape, les mesures préventives sont estimées insuffisantes.

MATIÈRES PREMIÈRES ET MATERIEL D'EMBALLAGE	OUI	NON	SANS OBJET
Les informations reçues sont-elles comparées à l'aide des questionnaires adressés aux fournisseurs?			
Le cas échéant, la portée de la certification est-elle comparée avec l'entreprise de certification des normes privées de qualité?			
Une comparaison est-elle faite entre l'étiquetage de l'ingrédient et sa fiche technique?			
La provenance de la matière première est-elle vérifiée?			
Avant d'accepter la matière première, un contrôle de la quantité reçue est-il fait?			
Existe-t-il un règlement européen régissant l'AOP/IGP figurant dans les spécifications de l'ingrédient en question?			
L'opérateur est-il inscrit auprès du conseil régulateur des AOP/IGP y afférentes?			
Le conseil régulateur auprès duquel l'opérateur figure inscrit est-il homologué comme organisme de certification par le ministère espagnol de l'Agriculture?			
La matière première en question est-elle certifiée comme produit bio/écologique?			
La température du véhicule de transport est-elle vérifiée à la réception?			
L'état des emballages est-il vérifié visuellement à la réception?			
Une déclaration d'absence/de présence de traces d'ADN est-elle demandée au fournisseur?			
Les auxiliaires technologiques utilisés sont-ils analysés avant leur homologation?			
Des lots sont-ils acceptés sans bordereau d'achat?			
Des lots sont-ils acceptés au-delà des délais d'achat prévus?			
L'ensemble des lots est-il examiné par des méthodes fondamentales d'analyse avant leur acceptation?			
L'opérateur chargé de la réception des commandes a-t-il une formation spécifique pour le système de traçabilité?			
Les matières premières sont-elles étiquetées au moment même de la réception?			
Des systèmes informatisés sont-ils utilisés pour la gestion de la traçabilité?			



TRANSFORMATION	OUI	NON	SANS OBJET
Les opérateurs de l'entreposage ont-ils reçu une formation complète en matière de traçabilité?			
Un emplacement concret est-il prévu dans l'entrepôt pour les différentes matières premières?			
Existe-t-il une procédure de livraison des matières premières à la production?			
Cette procédure est-elle appliquée et vérifiée périodiquement?			
Un suivi de l'approvisionnement des éléments strictement nécessaires à la production imminente est-il fait?			
Existe-t-il un plan établissant la fréquence de calibrage selon les recommandations du fabricant, compte tenu de l'historique de fonctionnement?			
Des matières premières différentes sont-elles mesurées en utilisant les mêmes creusets, cuves, etc.?			
Des accessoires de pesage en contact avec la matière première à usage unique sont-ils utilisés ?			
Le contenu des emballages peut-il être distingué visuellement et extérieurement ?			
Une méthode de nettoyage spécifique est-elle prévue pour chaque changement de matière première ?			
Une vérification du poids effectif du produit fini et conditionné est-elle faite conformément au décret royal 1801 de 2008 ou à ses modifications ?			
La concordance entre les informations présentes sur l'étiquette et le livre des formules est-elle vérifiée par écrit ?			
La concordance entre les informations présentes sur l'étiquette et les fiches techniques des matières premières est-elle vérifiée par écrit ?			
La concordance entre les informations présentes sur l'étiquette et la procédure de fabrication employée est-elle vérifiée par écrit ?			
Un contrôle des changements est-il disponible ?			
Le produit fini est-il conditionné dans des conditions hermétiques ?			
Le produit est-il placé dans un récipient à fermeture de sûreté ?			
Les conditions dans lesquelles est livré le produit fini sont-elles vérifiées et enregistrées ?			

Premiumlab, S.L.

Carretera Santa Creu de Calafell, 49B

08830 Sant Boi de Llobregat

(Barcelona) España

(+34) 902 102 358

premiumlab@premiumlab.es

www.premiumlab.eu

premiumlab