

# METHODES ET PROCEDURES D 'INSPECTION MISES EN PLACE DANS LES SERVICES VETERINAIRES

# Le contexte:

- La généralisation des démarches d'assurance qualité suivant le référentiel ISO 17020/NF EN45004 (« critères généraux concernant l'accréditation des organismes procédant à l'inspection ») dans les services de contrôle de la DGAL dont les DDSV
  - objectif : garantir une action transparente, fiable et harmonisée sur l'ensemble du territoire contribuant à accroître l'efficacité de l'Administration
  
- L'anticipation de l'application du règlement CE 882/2004 relatif aux contrôles officiels effectués pour s'assurer de la conformité avec la législation sur (...) les denrées alimentaires (...)
  - art 4 : « les autorités compétentes veillent à l'efficacité et l'opportunité des contrôles officiels; »
  - art 7 : « les autorités compétentes veillent à mener leurs activités avec un niveau élevé de transparence; »
  - art 8 : « les autorités compétentes effectuent les contrôles officiels conformément à des procédures documentées. »

# I - POURQUOI UNE PROGRAMMATION?

■ *art 3 du 882/2004: « les états membres veillent à ce que des contrôles officiels soient effectués régulièrement »*

■ **exigence du chap11** « méthodes et procédures d 'inspection » de la **norme EN 45004** (§11.2): « *l'organisme d'inspection doit disposer et faire usage d'instructions écrites adéquates sur la programmation de l 'inspection* »

⇒ concrétisation par notes de service de la DGAL:

– NS DGAL/SDSSA/N2003-8150 du 26 août 2003 « programmation des inspections itinérantes des ateliers soumis à autorisation préalable, fondée sur une hiérarchisation des risques »

– NS DGAL/MASCS/N2005-8010 du 11 janvier 2005 « mise sous assurance qualité des DDSV, ..., programmation des inspections, méthodes et rapports d 'inspection,...

# PROGRAMMATION DES INSPECTIONS: mise en adéquation des missions et des moyens

## ■ interaction de 4 facteurs :

- 1- prise en compte des exigences des donneurs d'ordre (réglementaires, priorités DGAL, politique locale),
- 2- évaluation des ressources humaines disponibles,
- 3- évaluation de la capacité d'inspection en fonction de la charge de travail de l'organisme d'inspection
- 4- analyse de risques des établissements inspectés

■ **objectif** : déterminer la fréquence d'inspection en fonction du nombre d'établissements, de l'analyse de risques et de la capacité d'inspection

# Exemple de la DDSV 78

## 2 - Ressources humaines

- Nombre d'agents (mutations,...)
- Prise en compte du temps plein ou partiel des agents et autres missions (AQ, contrôle camion, pôle juridique...)

## 3 - Capacité d'inspection

- Détermination du temps passé en inspection par agent (0,5 à 0,7 du temps de travail)
  - ↑ inspection = étude documentaire préalable, déplacement, inspection sur site et rédaction du rapport
  - ↑ 1 inspection pour un agréé = 1 à 2 jours en moyenne
- Temps hors inspection consacré à prise de connaissance des ordres de service, des courriers de réponse des professionnels, appels téléphoniques, réunions de service, formation continue, avis sur plan, gestion des alertes, T.I.A.C et plaintes...
- Évaluation par rapport au bilan de l'année précédente et événements particuliers

## 4 - Analyse de risque:

- Réflexion en cours sur l'analyse de risque dans les établissements soumis à autorisation (cf NS du 26 août 2003) avec 10 DDSV pilotes

  - ⊗ formule de calcul pour déterminer une note de risque

- Dans le 78, première approche en tenant compte de la notation A, B, C ou D des ateliers d'un établissement

  - ⊗ A = 1 inspection/an

  - ⊗ B = 2 inspections/an

  - ⊗ C = 3 inspections/an

# Formule de calcul de la note de risque

A = Risque théorique par catégorie d'atelier

b = Volume de production

c = « process »

$$\text{Note de risque} = A \times \frac{(b + c)}{(m + n)}$$

m = plan de maîtrise des risques

n = appréciation de l'inspecteur

# COEFFICIENTS :

- **A** = Coefficient théorique de risque par catégorie d'ateliers

Valeurs de **A** = de 10 à 40 (fonction sensibilité de la matière première, importance des manipulations, traitements de stabilisation appliqués au produit fini et délai de remise au consommateur final)

- **b** = Volume de production des ateliers

Valeurs de **b** = 1, 2, 3 ou 4 (1 = faible volume ou tonnage)

- **C** = Intitulé « Process »

Valeurs de **C** = 1, 2, 3 ou 4 (1 = entrepôt ; 4 = local commun à toutes les activités)

- **m** = Niveau d'application du plan de maîtrise sanitaire

Valeurs de **m** = 1, 2, 3 ou 4 (1 = plan maîtrisé ; 4 = plan inexistant ou incomplet)

- **n** = Appréciation globale portée par l'inspecteur sur l'atelier

Valeurs de **n** = 1, 2, 3 ou 4 (1 = mauvais ; 4 = excellent)

# PROGRAMMATION = OUTIL DYNAMIQUE D'ORGANISATION

- Permet d'orienter quantitativement et qualitativement les inspections en fonction des paramètres retenus
- Permet **un pilotage** par bilans périodiques afin de s'assurer que les objectifs sont atteints
  - à redéfinir lors d'événements particuliers (crises, alertes, ex dans le 78 doublement des T.I.A.C. en 2004)

# II - LES METHODES ET RAPPORTS D'INSPECTION

## A – METHODES D'INSPECTION

### REPOSE AUX OBLIGATIONS:

- **art 8 du 882/2004** : « les autorités compétentes effectuent les contrôles officiels conformément à des procédures documentées »
- **exigence du chap 11** « méthodes et procédures d'inspection » (§11.1,§11.3,§11.6) de la **norme EN 45004**

⇒ INSPECTION = comparaison de l'état réel d'une entité (établissement, denrée...) vis à vis de l'état attendu pour la conformité à la réglementation

⇒ INSPECTION = somme de constats ponctuels à des exigences réglementaires, formalisée dans un rapport

➤ **OBJECTIF VISE :**

- Fiabilité et harmonisation des pratiques sur le terrain
- Enregistrement informatique des résultats de l'inspection dans SIGAL pour une meilleure exploitation
- Tout en préservant le jugement de l'inspecteur

➤ **CONSTITUTION DE DOCUMENTS NATIONAUX DE REFERENCE :**

- Guide général d'inspection: déroulement d'une inspection, de la programmation à la rédaction du rapport et courrier
- Glossaire
- La grille générale d'inspection
- Les grilles particulières
- Les grilles spécifiques
- Les vade-mecum en cours de rédaction spécifiques pour une activité donnée (restauration collective, ovoproduits...)

# Présentation de la grille d'inspection :

- Liste les points à contrôler et constitue la trame du rapport d'inspection.
  
- Saisie dans le logiciel SIGAL sur une **grille de forme 5M**
  - **La partie « inspection sur site », selon 5M:**
    - A. Locaux (pour Milieu),**
    - B. Équipements (pour Matériel),**
    - C. Personnel (pour Main d'œuvre),**
    - D. Matières,**
    - E. Fonctionnement (pour Méthode),**
  
  - **La partie « contrôle documentaire »:**
    - F. Agréments, autorisations, dérogations, déclarations,**
    - G. Tenue à jour des documents,**
    - H. Plan de maîtrise sanitaire,**
    - I. Analyse des produits finis.**

**Chaque chapitre (A,B, C...) est constitué d'une série d'items**

# Intérêt des vade-mecum:

⇒ **Référentiel réglementaire** : lien entre nouveaux règlements européens et textes nationaux

⇒ Un **avis d'expert** si nécessaire : indication pratique de la façon d'apprécier la conformité aux exigences réglementaires pour chaque point (item de la grille d'inspection) :

- Objectif de la disposition réglementaire
- Ce qui est attendu
- Dans quel cadre la disposition s'applique

→ Aide à la décision + expérience de l'inspecteur

# B - RAPPORTS D'INSPECTION

## REPOSE AUX OBLIGATIONS :

- art 9 du 882/2004: « l'autorité compétente établit des rapports sur les contrôles officiels qu'elle a effectués»
- exigence du chap 14 « rapports et certificats d'inspection » de la norme EN 45004

## REGLE :

- une inspection = un rapport
- un rapport = un constat de conformités, non conformités vis à vis d'un référentiel réglementaire pour un site, un produit, un document
- rapport systématique, complet et validé (signé)

## CONCLUSION :

- Cohérence entre le règlement 882/2004 et la norme EN 45004.
- Démarche engagée dans les services vétérinaires répond aux exigences du règlement