



Laboratoire d'analyses physiques, chimiques & microbiologiques
Conseil, formation & audit en Qualité, Environnement, Sécurité & Hygiène

Rapport de diagnostic technique et sanitaire production d'eaux florales

1

Anonymisé

Adresse anonymisée

Sommaire

PARAGRAPHES	Pages
Objet de la mission	3
Contexte de la mission	3
Méthode de travail	3
Evaluation des risques sur le site et résumé des points critiques relevés avec points d'amélioration proposés	4
Propositions générales d'amélioration	5
Conclusion du rapport technique	6

Objet de la mission

Etude de la réalisation de prélèvements d'eaux florales à fin d'analyse microbiologique sous-traitée. Evaluation de la méthode et recherche de sources de contamination ou multiplication microbiologique associée. Formalisation pour mise en œuvre d'une solution avec maîtrise sanitaire maximale.

- Diagnostic terrain et collecte des données
- Etude des données collectées et formalisation des conclusions
- Présentation des conclusions, discussion et définition des solutions envisageables
- ➔ Formalisation du rapport final

3

Contexte de la mission

L'entreprise *anonymisée* installée à ... réalise entre autres produits de sa gamme diversifiée, la production d'eau florale bio sous différentes déclinaisons.

Comme suite à des contaminations relevées par le laboratoire *anonymisé* sur des eaux florales bio de Bleuets, le présent diagnostic technique et sanitaire doit permettre la recherche de causes potentielles, leur hiérarchisation en première étude et la proposition d'actions correctives.

Méthode de travail

Le diagnostic a été réalisé sur la base d'observations des fonctionnements, des matériels et documents associés, des résultats d'analyses, des modes opératoires, des pratiques ainsi que de l'environnement et des conditions de travail.

Des informations ont été collectées au cours d'interviews des personnels en conditions de réalisation.

L'ensemble des données a été analysé dans le but de repérer les pratiques pouvant être cause de contamination, de multiplication ou de survie des microorganismes présent dans le produit fini.

Méthodes utilisées :

Diagramme d'Ishikawa

HACCP – Analyse de dangers

Evaluation des risques sur le site et résumé des points critiques relevés

Causes potentielles	Types	Propositions d'améliorations	Criticité et niveaux d'urgence
Contamination produit entrant lors du prélèvement pour analyse	Contamination	Prélever dans des conditions d'aseptie maximale: Canne de prélèvement désinfectée avant et après usage, suspendue hors utilisation dans un environnement maîtrisé (pas proche de la poubelle et jamais posée au sol), possibilité d'utilisation de gants à usage unique lors du pipetage. Valider les méthodes de nettoyage/désinfection des matériels et de l'environnement.	2 ^{ème} niveau
Le système de décontamination utilisé n'est pas adéquat	Survie	Mesure et réglage des débits amont aval (du système de décontamination) par le positionnement de manomètres pour surveiller l'état des filtres, faire varier les débits et déclencher les interventions préventives et curatives.	1 ^{er} niveau
		Positionnement du filtre à 0,2 µm après le traitement UV, l'ensemble du système étant protégé en amont par un filtre plus grossier.	
L'opération de décontamination est réalisée dans un local non étanche (rideau lamelles plastiques) et de surcroît en dépression par rapport à un environnement à contamination non maîtrisée (stock portail ouvert)	Contamination	La hotte aspirante n'a d'utilité qu'en matière de protection du personnel vis-à-vis du décontaminant utilisé pour l'atmosphère de la cabine. Dès l'évacuation du produit, l'atmosphère décontaminée est remplacée par l'air du stock (et extérieur) et cela tout au long de l'opération critique de décontamination. Il faudrait mettre sous flux laminaire l'intégralité de l'opération (en surpression avec extraction programmée pour la sécurité du personnel et du local de stock).	1 ^{er} niveau
Formalisation pour réalisation reproductible	C/M/S	Formaliser et mettre en œuvre une procédure de décontamination des tuyaux (méthode, fréquence, validation)	2 ^{ème} niveau

Contamination produit sortant lors du prélèvement pour analyse	Contamination	Intégrer le prélèvement en autocontrôle avec collecte sur débordement de fût	1 ^{er} niveau
Durée et condition de transport de l'échantillon de produit pour analyse microbiologique	Multiplication	Préférer un laboratoire accrédité plus proche ou étudier le reclassement du produit en « alimentaire » pour élargir la sélection des laboratoires (suppression de l'accréditation ISO 17025 <i>LAB GTA 19/131-3</i> incontournable) avec la mise en avant du critère de proximité	2 ^{ème} niveau
Températures et/ou durées de stockage des matières	Multiplication	Maîtriser les conditions et gérer les durées de stockage des matières	2 ^{ème} niveau
Températures et/ou durées de stockage des produits finis (« gros volumes »)		Maîtriser les conditions et gérer les durées de stockage des produits finis (« gros volumes »).	1 ^{er} niveau

Propositions générales d'amélioration

Une exploitation des points critiques avec la recherche d'actions d'amélioration des bonnes pratiques, environnement de travail et équipements selon les propositions et remarques du présent rapport sont à privilégier.

Il va de soi que les opportunités d'amélioration listées ci-dessus ne sont pas de nature exhaustive. Je vous invite à travailler sur les plans des futurs locaux de la manière la plus collégiale possible avec mixité de profils et de compétences.

Conclusions du rapport technique

Les contrôles qualité doivent être au maximum intégrés dans la production avec une réalisation en autocontrôle. La fonction qualité devrait avoir un regard plus global reposant sur l'audit des BPF, la formation interne, la validation des process et la gestion de l'amélioration continue (gestion des réclamations, maîtrise des non conformes, actions correctives et préventives, audits internes) et relations avec la clientèle, les fournisseurs et les outils de contrôles.

La structure présente certains points qu'il serait nécessaire de corriger. Pour cela reportez-vous au résumé des points critiques relevés et aux propositions d'amélioration.

La future structure devra nécessairement prendre en compte ces améliorations et l'optimisation d'une marche en avant sans croisement de flux. La gestion des temps d'attente (y compris durée de stockage) devra être optimisée.

Fait à Lescout, le ...


Laboratoire d'analyses physico-chimiques
et microbiologiques
Conseil pour l'obtention de la maîtrise de la Qualité
Plaine de l'homme - 81110 LESCOUT
Tél. 05 63 95 69 69 - Fax 05 63 70 93 74

Olivier DESGUIOZ Dr - Eng
Directeur du laboratoire