

L'alimentation animale, maillon clef pour la sécurité et la compétitivité des productions porcines et agricoles

Eric Walin Directeur Général SCAR Scrl.

Importance du maillon alimentation animale pour la sécurité alimentaire et la compétitivité des productions animales

Lorsque l'on s'interroge sur la problématique de la sécurité alimentaire, on a souvent tendance de s'arrêter au dernier maillon qui touche le consommateur, à savoir l'alimentation humaine : les œufs, le lait, la viande, etc.

Les diverses crises qui ont touché le secteur, et particulièrement celle de la dioxine même si elle a été exagérément amplifiée, ont cependant montré toute l'importance des maillons de l'amont et plus particulièrement celui de l'alimentation animale.

En effet l'alimentation animale conditionne directement les performances ainsi que la santé même des animaux et donc à fortiori la qualité de leurs productions.... Si elle constitue naturellement une source de bien être pour les animaux, elle est également une source potentielle de germes et de « contamination » par différentes substances indésirables telles que les toxines ou résidus divers liées à ses divers processus de fabrication.

Il est donc clair que la qualité de l'alimentation animale, le Feed, conditionne fortement la qualité des diverses filières de production animale et donc la qualité directe du food.

Par ailleurs l'alimentation animale a bien évidemment une influence directe sur la rentabilité des différentes filières de production. En effet comme déjà indiqué, c'est elle qui conditionne directement les performances et la santé même des animaux. Elle intervient également pour une part prépondérante dans le prix de revient de ces diverses productions, et plus particulièrement pour les monogastriques tels que le porc ou la volaille ou elle représente à elle seule $\pm 60\%$ du prix de revient !

Qualité, sécurité alimentaire et compétitivité ne sont pas a priori des notions incompatibles. Elles constituent a contrario les axes des développements fondamentaux et complémentaires pour l'industrie de l'alimentation animale qui a, dans cette optique, créé et mis en place un système qualité qui lui est spécifique.

Evolution du cadre législatif belge et européen en la matière

Tout le monde peut-il être fabricant d'aliments pour le bétail ? Quelles sont les conditions ? Sans vouloir tomber dans la caricature ni le simplisme, osons parler d'un avant et d'un après crise de la dioxine.

Ainsi, début des années 90, le cadre législatif Belge et Européen en matière d'alimentation animale est clair et fonctionnel : pour exercer sa profession, chaque fabricant d'aliment doit obtenir l'agrément du Ministère de l'Agriculture. Cette agrément est déterminée en fonction d'un minimum de compétences à maîtriser et des infrastructures et outils de fabrication spécifiques dont l'entreprise dispose. Cette agrément a une validité de 10 ans, renouvelable.

Les inspecteurs du département contrôles des matières premières et des produits finis du Ministère fédéral de l'Agriculture, contrôlent régulièrement les différents fabricants agréés. Il s'agit de contrôles essentiellement ciblés sur les garanties analytiques et d'étiquetage propres

aux différents fabricants. Ces contrôles très réguliers ne s'attachent pas ou peu au système et processus de fabrication.

Une législation spécifique régit la profession : le codex. Il s'agit d'une législation Belge relativement contraignante et complète qui implique la demande de reconnaissance ou d'autorisation pour toute nouveauté ou exception au cadre législatif. Diverses directives Européennes encore peu connues à l'époque sont adoptées qui établissent entre autres des nouvelles conditions et modalités pour l'agrément et l'enregistrement des fabricants et intermédiaires. Ces directives sont à retranscrire dans le droit national pour la fin des années 90 début des années 2000.

Aujourd'hui, ce cadre législatif a connu une forte évolution surtout caractérisée par une croissance exponentielle de la législation. Cette multiplication des directives, lois, arrêts et autres décrets, implique la nécessité de bénéficier de véritables juristes à temps plein. Notre fédération professionnelle et toujours nationale des fabricants d'aliments pour animaux répond heureusement parfaitement à cette nécessité. L'APFACA offre ainsi à ses membres des structures d'accompagnement, de conseils, de défense et de communication indispensables à notre profession.

Cette inflation législative induit parallèlement des obligations de restructuration (par exemple la séparation dans certains cas des diverses chaînes de production suivant les spéculations), voire de nombreux investissements spécifiques (par exemple des outils de traçage et de verrouillage informatique).

Aujourd'hui les agréments ou enregistrements sont délivrés toujours pour 10 ans par l'AFSCA, l'Agence Fédérale pour la Sécurité de la Chaîne Alimentaire. Ces agréments imposent des exigences normatives et de « gestion système » nettement accrues et très spécifiques. Elles impliquent de véritables examens et contrôles réguliers des inspecteurs de l'AFSCA, tant au niveau des produits que des systèmes de production et de gestion de la qualité. L'alimentation animale est intégrée dans la notion de chaîne alimentaire et y apparaît comme le « goulot d'étranglement » ou tout doit y être contrôlé.

Dans ce contexte la profession a élaboré son propre système assurance qualité, le GMP (Good Manufacturing Practise) lui-même élargi par les principes HACCP en certificats GMP⁺. La traçabilité interne, soit de tous les processus de production en passant par les achats jusqu'à la commercialisation des produits finaux, est une notion primordiale directement intégrée dans les critères d'agrément de l'AFSCA ainsi que dans ceux de la certification GMP⁺. Des plans d'échantillonnages internes pour chaque fabricant mais également élargis à l'ensemble du secteur sont également d'application pour les matières premières comme pour les encours de fabrication et les produits finis.

La notion d'auto-contrôle est pleinement encouragée et demandée par les autorités qui, dans le cadre de ses missions de contrôle de l'ensemble de la chaîne alimentaire, sollicite la constitution de guides sectoriels spécifiques pour chacun des maillons des différentes filières de production. Le guide GMP⁺ est en voie d'être reconnu comme tel par les autorités.

Enfin, la notion de notification obligatoire auprès de l'AFSCA en cas de suspicion ou de problèmes rencontrés par un des acteurs de la chaîne alimentaire illustre l'importance des enjeux pour la profession.

Historique et moteur de la gestion de la qualité à la Coopérative SCAR

Il apparaît donc clairement que l'alimentation animale constitue un maillon à grandes responsabilités. La société SCAR a la particularité d'être une coopérative regroupant plus de 2.200 agriculteurs. Son principal objectif est d'offrir à ses membres éleveurs une maîtrise complète et directe de l'alimentation de leurs animaux. La qualité, la compétitivité et la transparence offerte au travers de la traçabilité constituent donc naturellement ses fondements et objectifs de base. Cet esprit constitue le moteur historique à l'origine de la mise en place d'un système de gestion de la qualité au sein de la coopérative.

A l'époque, soit en 1993-1994, les buts poursuivis visaient plus à réduire les coûts de la non-qualité, à optimiser les processus de production et de services, à crédibiliser la transparence et la qualité exigées par la coopérative et ses coopérateurs que d'obtenir un quelconque atout commercial. Cette mise en place d'un Système Assurance Qualité au sein de la société offrait en plus l'opportunité de créer une véritable émulation au sein des membres de son personnel. Il permettait aussi de les responsabiliser individuellement en fixant l'importance de chacune de leur fonction et de chacune de leurs actions sur la qualité et la compétitivité des productions.

Cette démarche aboutit dès 1995 à une première certification ISO 9002 intégrant des normes spécifiques d'hygiène, d'absence de substances indésirables et de contaminations croisées. La notion de traçabilité, clef de voûte de la transparence, y était déjà pleinement intégrée. L'informatisation et l'automatisation du Système Assurance Qualité connaissaient un pas décisif en 1996 au travers de l'investissement d'un logiciel global de pointe axé sur la traçabilité des processus de production et les verrouillages informatiques des diverses sécurités en matière de succession des mélanges et de paramétrisation des différents outils de l'usine.

Fin des années 90 début des années 2000, les crises successives et profondes que connu la profession (ESB, dioxine, etc.) conduirent comme cela a déjà été évoqué, à l'évolution exponentielle de la législation. A cette époque SCAR récolte pleinement les fruits de son investissement mais doit également suivre le train des réformes induit par ces événements. Dans cette optique, SCAR élargit son Système Assurance Qualité et y intègre les normes GMP annoncées. SCAR sollicite également pour ses 5 sites de production les nouvelles agréments et les obtient dès l'année 2000. En 2001, SCAR obtient les nouvelles certifications GMP Belge, élargies ensuite par les notions HACCP à la certification GMP⁺ en 2002.

Aujourd'hui, un coordinateur assurance qualité gère le Système Assurance Qualité de la coopérative au sein duquel la traçabilité, les verrouillages informatiques et les plans d'échantillonnage impliquent ses 5 sièges d'activité.

Cadre général et particulier du GMP⁺

Attardons nous plus en détail sur ce fameux code GMP⁺. Qui l'élabore, qui le contrôle et qu'implique-t-il ?

Le code GMP⁺ est un code système qui gère la qualité à tous les niveaux d'une société. Il s'inspire de la structure et des objectifs des normes ISO 9002 qui offre des garanties systèmes

généralistes et organisationnelles. Il intègre des normes et exigences spécifiques à la profession ainsi que des contrôles directement liés à ces normes et exigences. Enfin, il se construit sur la base du concept HACCP, c'est-à-dire d'analyse et de gestion statistique et systématique des risques, avec maîtrise des points critiques. Enfin, il impose et offre une traçabilité complète et détaillée de tous les processus d'approvisionnement, de production et de commercialisation.

Techniquement, le système GMP⁺ impose une identification des dangers avec évaluation de chacun des risques. Il nécessite ensuite la détermination des points de contrôle critiques. Pour chacun de ces points de contrôle critiques, des seuils limites sont fixés. Des mesures préventives et correctives en cas de non maîtrise de ces points critiques de contrôle sont ensuite élaborées. L'ensemble du système est géré et archivé par une documentation ventilée en procédures, instructions et enregistrements. L'ensemble du système est lui-même contrôlé tant au niveau de son fonctionnement opérationnel que de sa gestion. Des monitorings et des plans d'échantillonnage assurent le système d'alerte et de suivi statistique.

Le GMP⁺ est donc un système d'Assurance Qualité élaboré, géré et suivi par une plate-forme de concertation, OVOCOM, qui regroupe les différents acteurs de la filière alimentation animale, soit non seulement les fabricants d'aliments composés, mais également les fournisseurs de matières premières, les pré mélangeurs, les transporteurs et même l'AFSCA. Il s'agit donc d'une plate-forme de concertation associant les différents maillons de la filière. Cette plate-forme a pour ambition que le code GMP⁺ soit reconnu comme guide sectoriel pour notre secteur d'activité. Cette reconnaissance en cours d'évaluation auprès de l'AFSCA permettrait en outre aux différents membres qui y répondent de bénéficier, dans le cadre de l'Arrêté Royal relatif à l'auto-contrôle, d'une réduction des contributions volontaires de financement de l'AFSCA. Cette réduction compenserait en effet les efforts et investissements réalisés dans le cadre de l'application de ce guide et valoriserait les garanties ainsi offertes.

Concrètement les procédures fonction des différents points critiques, les instructions liées à une procédure spécifique à une action, les enregistrements informatiques ou non de la traçabilité, et les contrôles sont élaborés à quatre niveaux :

1. Au niveau de la documentation et description générale de l'organisation et des structures de l'entreprise ou de l'unité de fabrication,
2. Au niveau des achats,
3. Au niveau des différents processus de production,
4. Au niveau de la gestion même du système.

Le système, au travers de ses enregistrements, s'attache particulièrement à offrir une traçabilité complète et précise de l'amont à l'aval et de l'aval à l'amont : d'où proviennent et quelles sont les différentes manipulations qu'ont subi les différentes composantes d'un mélange ? Quelles sont les processus et les opérateurs qui sont intervenus au cours des différentes étapes de constitution de ce mélange ? Et ce pour chaque batch de production, soit par exemple dans le cas de SCAR, pour chaque lot de 2 tonnes produit.

Le système GMP⁺ prévoit ses propres moyens de maîtrise, de contrôle et d'amélioration systématique du système. En effet, les audits internes, la gestion des non-conformités et des actions correctives, les réclamations éventuelles des clients, les revues de direction, et enfin les audits externes de certification et de suivi réalisés par un organisme indépendant agréé, induisent par essence et de manière récurrente des propositions qualités qui permettent d'améliorer constamment le système.

Quelques exemples types de normes et contrôles

Citons sans être exhaustif, différents exemples types de normes ou de contrôles induits par le système GMP⁺.

A la base évidemment, les contrôles et l'évaluation annuelle des fournisseurs et des différentes matières premières. En effet, pour chaque fournisseur et chaque matière première, une fréquence de contrôle, fixée dans une échelle de 1 à 4, est déterminée suivant les risques définis par la fréquence d'un danger potentiel et sa gravité. Des garanties contractuelles ou de système assurance qualité sont exigées (GMP⁺ ? Garanties contractuelles spécifiques ? Fiches produits ? etc.). Ces analyses et contrôles donnent lieu à une évaluation statistique et annuelle ou chaque fournisseur et matière première sont classés dans une des 3 catégories suivantes :

1. fournisseurs en contrôle de routine,
2. fournisseurs avec surveillance systématique,
3. fournisseurs à exclusion.

Citons en second lieu les différents plans d'échantillonnages systématiques internes de chaque lot de matières premières et de produits finis qui sont réceptionnés ou produits. Ces échantillons font l'objet de divers contrôles analytiques spécifiques suivant les risques évalués. Un plan d'échantillonnage similaire est statistiquement élargi à l'ensemble du secteur.

Des normes et des procédures préventives et de contrôles sont élaborées face aux risques de contamination bactérienne (salmonelles, entéro, etc.).

Il en est de même pour la prévention et contrôles face aux risques de substances indésirables (toxines fongiques ou végétales, résidus divers, etc.).

Tous les 2 ans ou en cas de nouvel investissement, il y a mesure et détermination par contrôle du taux de contamination croisée résiduelle, ainsi que de l'homogénéité du mélange. Ces deux données sont en effet spécifiques à chaque usine. En fonction de ce taux de contamination croisée et des divers types d'aliments produits (sous label, OGM contrôlé, spéculations animales diverses, etc.), une matrice de succession des mélanges avec verrouillage informatique est établie.

Un contrôle et un enregistrement des dosages réels et des seuils de tolérance en fonction des dosages demandés sont également établis et contrôlés.

Un contrôle et un verrouillage informatique de substitution nutritionnelle éventuel des différentes matières premières sont également fixés de même que d'autres paramètres spécifiques de l'usine. Un étalonnage et contrôle régulier et obligatoire des balances de dosage et de pesage sont annuellement réalisés.

Des tests de dureté des différents granulés sont également effectués, ainsi que d'autres nombreux tests spécifiques.

Sans oublier la traçabilité, clef de voûte globale du système.

Plus values, contraintes et limites du système

Le système GMP⁺ n'offre-t-il que des avantages ?

A l'évidence non. Certains esprits conservateurs, nostalgiques, voire pessimistes, vous citeront non sans raisons, les risques de bureaucratie, le coût non négligeable de la mise en place et du suivi d'un tel système, et la multiplicité des cahiers des charges et contrôles qui s'opèrent parallèlement ou avec le GMP⁺, à savoir les filières bio, l'AFSCA, les OGM contrôlés, les cahiers de charges privés, etc. Ce risque de double, voire de triple structures de contrôle, notamment lié à la multiplicité des filières privées ou de marque, et plus particulièrement celles induites par la grande distribution, me semble la critique la plus légitime. Il en va de même pour la mise en place trop lente des différentes équivalences intracommunautaire des différents systèmes qualité nationaux, ainsi que des distorsions de concurrence induites par les diverses interprétations et vitesse de traduction dans les droits nationaux des directives Européennes.

Face aux risques de bureaucratie et de surcoût, la bonne gestion organisationnelle et économique au sein de l'entreprise nous apparaît la réponse appropriée, comme pour toute autre problématique. Par contre, un coût minimum pour des garanties maximum est une réalité que le consommateur doit pouvoir comprendre et accepter. Cette conscience et sensibilité au fait que la qualité à un coût doit cependant sans cesse être rappelée au consommateur. Dans cette optique, chaque maillon de la filière alimentaire a un rôle de communication clair et cohérent à jouer.

A ces quelques contraintes, nous préférons opposer les nombreuses plus values qu'apportent un Système Assurance Qualité tel que le GMP⁺. En effet, bien géré, la mise en place d'un tel Système Qualité permet :

1. de réduire considérablement des coûts de la non-qualité,
2. d'améliorer l'efficacité globale de l'entreprise par une meilleure organisation,
3. d'offrir une professionnalisation complète,
4. d'optimiser l'ensemble des processus et méthodes de travail par une remise en question totale,
5. une émulation et une responsabilisation non négligeables du personnel,
6. et enfin, elle offre l'avantage d'un nivellement par le haut d'une profession plus homogène, et mieux valorisée.

Dans tous les cas, il convient de rappeler une évidence : le risque zéro n'existe pas, même avec un système GMP⁺ aussi performant soit-il. Un tel système permet cependant de prévenir, un maximum, les problèmes, d'identifier leurs origines pour éviter qu'ils se reproduisent, et de circonscrire et limiter rapidement et au minimum leurs conséquences éventuelle. C'est possible, c'est même obligatoire, c'est de notre responsabilité... que nous assumons pleinement.

Conclusions

En conclusion, nous pouvons donc affirmer qu'un Système Assurance Qualité GMP⁺, même s'il présente certaines contraintes et limites, constitue un outil globalement positif qui offre qualité et transparence et donne des moyens et des opportunités pour améliorer et démontrer son savoir faire.

Cependant comme pour toutes plus values, il convient de l'expliquer, de la communiquer concrètement et de façon permanente.

C'est dans ce contexte que l'industrie de l'alimentation animale continuera d'offrir une nutrition performante et une valorisation optimale des coproduits de l'agro industrie alimentaire humaine.