ANALYSE DES **RISQUE**S EN SAVONNERIE

*De la **réception** des matières premières à la **vente** du savon*

Identifier les défaillances - évaluer leurs conséquences - prévenir - contrôler - corriger

Dossier technique et pédagogique Apisara pour artisans, professionnels, formateurs et apprenants.

Objectif. Ce document propose une méthode pratique d'analyse des **risque**s appliquée à l'ensemble du flux de **fabrication** d'un savon : **réception**, **stockage**, **formulation**, **pesée**s, solution alcaline, fabrication, cure, **contrôle**, **conditionnement**, **libération**, stockage, **vente**, réclamations et retrait/rappel.

Important : cette méthode s'inspire des principes de **maîtrise** des **risque**s, des bonnes pratiques de **fabrication** et de certains outils de type AMDEC/HACCP, mais **elle ne constitue ni une HACCP réglementaire ni une certification ISO 22716**. Elle doit être adaptée à l'entreprise, au produit, au pays et à la réglementation applicable.

Ressources Apisara

En plus du calculateur de saponification, les dossiers et fiches techniques sont disponibles sur apisara.org. Des articles pédagogiques complémentaires sont également publiés sur Substack et Facebook.

Repères de lecture

Sommaire des sections (liens cliquables)

1. Pourquoi analyser les risques ?
2. Une chaîne de maîtrise, pas une collection de contrôles
3. Vocabulaire pratique
4. Méthode de cotation proposée
5. Réception des huiles, beurres et corps gras
6. Réception de la soude, potasse et autres matières critiques
7. Parfums, huiles essentielles, colorants et additifs
8. Stockage des matières premières
9. Formulation et calcul de l'alcali
10. Pesées et préparation du lot
11. Préparation de la solution alcaline
12. Mélange, émulsion, trace et saponification
13. Moulage, démoulage et découpe
14. Cure : une étape de production à part entière
15. Contrôle du produit fini
16. Décision de libération
17. Conditionnement et étiquetage
18. Stockage du produit fini et expédition
19. Mise sur le marché : le risque documentaire est un vrai risque
20. Réclamations clients : transformer un signal en information qualité
21. Retrait et rappel : être prêt avant d'en avoir besoin
22. Matrice globale des risques - exemple
23. Fiche pratique - réception d'une matière première
24. Fiche pratique - non-conformité
25. Check-list avant libération d'un lot
26. Les 12 barrières les plus rentables
27. Approche pédagogique : exercice d'analyse
28. Synthèse : du fournisseur au client
29. Références et cadre de lecture
AVERTISSEMENT
LICENCE

1. Pourquoi analyser les risques ?

Une non-conformité ne naît pas uniquement au moment de la saponification. Elle peut être introduite dès la commande d'une huile, lors d'une **réception** mal contrôlée, d'une **pesée**, d'un changement de lot de parfum, d'un étiquetage ou d'une expédition. Une approche par processus cherche donc à empêcher l'erreur de traverser silencieusement les **étape**s jusqu'au client.

L'analyse des risques poursuit quatre objectifs :

- **Prévenir** les erreurs plutôt que les découvrir sur le produit fini.
- **Détecter** le plus tôt possible les écarts qui se produisent malgré la **prévention**.
- **Décider** de façon documentée : accepter, bloquer, retraiter si cela est techniquement et réglementairement justifié, rejeter ou détruire.
- **Apprendre** des non-conformités afin d'améliorer les procédures, la formation et les **contrôle**s.

2. Une chaîne de maîtrise, pas une collection de contrôles

La **maîtrise** repose sur une succession cohérente : **spécification → réception → identification → stockage → fabrication → contrôle → libération → distribution → surveillance après vente**. Si l'identité d'une matière première n'est plus certaine, un excellent contrôle final ne reconstitue pas la traçabilité perdue.

> **Principe fondamental :** un lot douteux ne doit pas continuer son chemin simplement parce qu'aucune anomalie visible n'est observée.

3. Vocabulaire pratique

Terme	Définition pratique
Danger	Source potentielle de dommage : chimique, physique, microbiologique, réglementaire ou organisationnelle.
Risque	Combinaison de la gravité d'une conséquence et de la possibilité qu'elle survienne. Dans ce guide, une cotation simplifiée aide à prioriser.
Non-conformité	Écart par rapport à une spécification, une procédure, un dossier approuvé ou une exigence applicable.
Quarantaine	Statut empêchant l'utilisation ou la vente tant qu'une décision documentée n'a pas été prise.
Libération	Décision autorisant l'utilisation d'une matière ou la mise à disposition d'un lot fini.
Action corrective	Action visant à traiter la cause d'une non-conformité constatée pour éviter sa répétition.

4. Méthode de cotation proposée

Pour la formation et la gestion interne, Apisara propose une cotation simple à trois dimensions. Ce système n'est pas une exigence réglementaire universelle : l'entreprise peut l'adapter.

G - Gravité

Note	Repère
1	Impact négligeable, sans effet attendu sur sécurité, conformité ou fonction.
2	Défaut mineur, facilement corrigible avant libération.
3	Non-conformité significative, lot potentiellement

Note	Repère
	inutilisable ou réclamation probable.
4	Risque sérieux pour conformité, qualité ou utilisateur ; retrait du lot possible.
5	Conséquence potentiellement grave pour la santé/sécurité ou non-conformité majeure.

P - Probabilité d'apparition

Note	Repère
1	Très improbable dans le système actuel.
2	Rare.
3	Possible.
4	Fréquente.
5	Très fréquente ou déjà récurrente.

D - Difficulté de détection avant libération/vente

Note	Repère
1	Presque toujours détectée par un contrôle systématique.
2	Bonne probabilité de détection.
3	Détection incertaine.
4	Difficile à détecter avant utilisation.
5	Très difficile ou impossible à détecter avec les contrôles existants.

> **Indice de priorité interne : IPR = G × P × D.** Plus l'indice est élevé, plus l'action mérite d'être priorisée. Un **risque** de gravité 5 peut toutefois nécessiter une action immédiate même si son IPR total n'est pas le plus élevé.

> Exemple de seuils internes possibles : 1-20 = surveiller ; 21-40 = améliorer ; 41-75 = **action prioritaire** ; >75 = action urgente. **Ces seuils sont pédagogiques et doivent être validés par l'organisation.**

5. Réception des huiles, beurres et corps gras

La **réception** est le premier point de **maîtrise**. Une matière mal identifiée ou dégradée peut contaminer toute la suite du processus.

Défaillance : Mauvaise matière livrée

Conséquence possible : Formule fausse, propriétés et calcul alcalin inadaptés

Prévention / contrôle : Comparer commande, étiquette, référence, lot et documents fournisseur

Décision / action : Quarantaine ; ne pas utiliser avant identification certaine

Défaillance : Lot ou DDM/DLC interne non enregistré

Conséquence possible : Traçabilité incomplète

Prévention / contrôle : Enregistrer fournisseur, lot, date, quantité, état et document associé

Décision / action : Bloquer la réception documentaire jusqu'à régularisation

Défaillance : Huile oxydée / odeur anormale

Conséquence possible : Instabilité, odeur, risque de rancissement accéléré

Prévention / contrôle : Contrôle organoleptique + critères fournisseur ; analyses si nécessaires

Décision / action : Quarantaine, investigation, rejet si hors spécification

Défaillance : Emballage percé ou souillé

Conséquence possible : Contamination ou altération

Prévention / contrôle : Inspection visuelle systématique

Décision / action : Isoler le contenant ; évaluer intégrité et contamination

Défaillance : Température de transport inadéquate

Conséquence possible : Altération de certaines matières

Prévention / contrôle : Spécifications de transport adaptées aux matières sensibles

Décision / action : Documenter l'écart et évaluer avant acceptation

> La simple conformité visuelle n'établit pas toujours l'identité ou la qualité d'une matière. Pour les matières critiques, la décision d'acceptation doit reposer sur des **spécification**s et documents adaptés au niveau de **risque**.

6. Réception de la soude, potasse et autres matières critiques

Défaillance : Confusion NaOH / KOH

Risque : Erreur majeure de calcul et de produit

Maîtrise : Identification claire, zones dédiées, lecture croisée avant pesée

Défaillance : Pureté différente de celle utilisée dans le calcul

Risque : Excès ou déficit d'alcali réel

Maîtrise : Spécification fournisseur, certificat/document de lot si pertinent, paramètre de pureté maîtrisé

Défaillance : Produit hygroscopique mal fermé

Risque : Absorption d'eau/CO2, concentration réelle modifiée

Maîtrise : Stockage hermétique, temps d'ouverture limité, suivi des contenants

Défaillance : Emballage incompatible ou endommagé

Risque : Fuite, exposition, contamination

Maîtrise : Inspection à réception et stockage sécurisé selon FDS

Défaillance : Matière sans identification lisible

Risque : Risque de confusion critique

Maîtrise : Quarantaine immédiate ; ne jamais « reconnaître » une matière dangereuse à l'apparence

7. Parfums, huiles essentielles, colorants et additifs

Ces matières sont souvent utilisées à faible dose mais peuvent avoir un impact majeur sur la sécurité, la stabilité, la conformité ou l'étiquetage.

Risque : Mauvaise référence de parfum

Cause typique : Flacons similaires, rangement confus

Prévention : Code interne + nom + lot ; emplacement identifié

Action si écart : Bloquer le lot fabriqué si identité incertaine

Risque : Dosage excessif

Cause typique : Erreur de virgule, balance inadaptée, transcription

Prévention : Limite approuvée + balance adaptée + double contrôle

Action si écart : Isoler le lot ; évaluation avant toute décision

Risque : Allergènes / composition fournisseur modifiés

Cause typique : Changement de version documentaire

Prévention : Gestion des versions et revalidation lors d'un changement fournisseur/lot pertinent

Action si écart : Suspendre fabrication/étiquetage jusqu'à évaluation

Risque : Colorant non adapté à l'usage prévu

Cause typique : Choix sur la seule base de la couleur

Prévention : Spécification d'usage et conformité fournisseur

Action si écart : Remplacer ; ne pas libérer sans justification

Risque : Additif contaminé ou humide

Cause typique : Stockage inadéquat

Prévention : Conditionnement fermé, conditions de stockage définies

Action si écart : Quarantaine et investigation

8. Stockage des matières premières

- Séparer physiquement ou clairement les statuts : **quarantaine / accepté / rejeté**.
- Protéger les huiles sensibles de la chaleur, de la lumière et de l'oxygène selon leurs **spécification**s.
- Conserver les alcalis dans des contenants compatibles, fermés, identifiés et à l'abri de l'humidité.
- Éviter les transvasements anonymes. Tout récipient secondaire doit être identifié.
- Mettre en place une rotation adaptée (par exemple FEFO lorsque la durée de vie est pertinente).
- Définir les conditions de nettoyage, lutte contre les nuisibles et **prévention** des contaminations.

> **Erreur organisationnelle classique :** disposer d'une bonne matière mais perdre son identité après ouverture ou transvasement. À partir de ce moment, le problème devient un problème de traçabilité autant que de **formulation**.

9. Formulation et calcul de l'alcali

Avant la **pesée**, la recette doit être une version identifiée et approuvée. Une formule copiée depuis un ancien cahier, un message ou une capture d'écran sans numéro de version crée un **risque** évitable.

Défaillance : Mauvais indice SAP ou mauvaise base NaOH/KOH

Conséquence : Quantité d'alcali incorrecte

Prévention / détection : Base de données maîtrisée ; recalcul indépendant pour toute nouvelle formule

Défaillance : Confusion grammes / kilogrammes / onces

Conséquence : Erreur potentiellement massive

Prévention / détection : Unité imposée sur fiche ; balance configurée ; lecture croisée

Défaillance : Pourcentage ne totalisant pas 100 %

Conséquence : Formule incohérente

Prévention / détection : Contrôle automatique ou somme indépendante

Défaillance : Pureté de l'alcali ignorée

Conséquence : Écart entre quantité théorique et réelle

Prévention / détection : Paramètre de pureté documenté lorsque pertinent

Défaillance : Surgras mal interprété

Conséquence : Écart de composition finale

Prévention / détection : Définition claire de la méthode de calcul

Défaillance : Changement d'huile sans recalcul

Conséquence : Quantité d'alcali et profil du savon modifiés

Prévention / détection : Toute substitution déclenche une révision de formule

10. Pesées et préparation du lot

- Identifier chaque matière **avant** de la peser, et non après.
- Vérifier la capacité, la résolution et l'état de la balance ; définir une procédure de **contrôle** métrologique adaptée.
- Faire la tare **avant** chaque **pesée** et enregistrer la masse réellement pesée.
- Pour les ingrédients à faible dose, utiliser une balance dont la résolution est compatible avec la quantité.
- Éviter les interruptions : téléphone, visiteurs et changements de tâche augmentent le **risque** d'oubli ou de double ajout.
- Prévoir une case « ajouté / contrôlé » sur la fiche de **fabrication**.

> **Barrière très efficace :** la double vérification indépendante doit être réservée en priorité aux **étape**s critiques : identité de l'alcali, calcul, **pesée** d'alcali, parfum à **limite** d'emploi, ou toute étape où une erreur serait difficile à **détecter** ensuite.

11. Préparation de la solution alcaline

Cette **étape** cumule **risque** pour le produit et risque pour l'opérateur. La FDS, les équipements de protection, la ventilation et les procédures locales de sécurité restent prioritaires.

Défaillance : Eau ou liquide mal pesé

Conséquence possible : Concentration incorrecte, comportement de procédé modifié

Prévention / action : Pesée séparée, fiche de lot, contrôle avant mélange

Défaillance : Alcali mal pesé

Conséquence possible : Produit potentiellement non conforme

Prévention / action : Double contrôle ; arrêter et recommencer si la quantité réelle est incertaine

Défaillance : Récipient inadapté

Conséquence possible : Déformation, casse, réaction ou accident

Prévention / action : Matériel compatible dédié selon procédure/FDS

Défaillance : Solution non identifiée

Conséquence possible : Confusion entre lots/concentrations

Prévention / action : Étiquette immédiate : lot, concentration/recette, date, opérateur

Défaillance : Perte de solution par projection

Conséquence possible : Quantité réelle inconnue

Prévention / action : Sécuriser le procédé ; si perte significative non quantifiable, ne pas poursuivre comme si rien ne s'était passé

Défaillance : Ajout d'eau sur un alcali concentré sans procédure maîtrisée

Conséquence possible : Échauffement/projection

Prévention / action : Appliquer strictement la procédure de dissolution et les consignes de sécurité

12. Mélange, émulsion, trace et saponification

Défaillance : Mauvaise température de procédé

Signes / conséquences : Fausse trace, séparation, accélération

Maîtrise : Plage définie pour la formule ; relever les températures utiles

Défaillance : Émulsion insuffisante

Signes / conséquences : Séparation ultérieure

Maîtrise : Critères opératoires documentés ; observation avant ajouts critiques

Défaillance : Parfum accélérateur non anticipé

Signes / conséquences : Masse figée, remplissage incomplet

Maîtrise : Essais préalables, ordre d'ajout et température adaptés

Défaillance : Oubli d'un ingrédient

Signes / conséquences : Formule différente du dossier

Maîtrise : Check-list d'ajout ; réconciliation des quantités restantes

Défaillance : Surchauffe

Signes / conséquences : Fissures, débordement, altération de certains ajouts

Maîtrise : Maîtrise isolation/température/moule ; surveillance

Défaillance : Contamination croisée

Signes / conséquences : Couleur, parfum, allergènes ou corps étrangers

Maîtrise : Nettoyage validé et organisation des campagnes

13. Moulage, démoulage et découpe

- Identifier le moule ou le chariot avec le **numéro de lot** dès le remplissage.
- Éviter qu'un savon sans **identification** soit déplacé vers une zone commune.
- Définir les critères de démoulage et de découpe afin de **limite**r déformation, casse et variabilité de masse.
- Utiliser des équipements propres et adaptés ; inspecter l'état des fils, lames, moules et surfaces.
- Enregistrer les pertes ou anomalies significatives afin de permettre la réconciliation du lot.

14. Cure : une étape de production à part entière

La cure n'est pas un simple temps d'attente. Elle doit être maîtrisée comme une **étape** du processus : emplacement, durée, ventilation, humidité, température si pertinente, **identification** et protection contre les contaminations.

Défaillance : Lots mélangés

Conséquence : Traçabilité perdue

Prévention : Emplacements et plateaux identifiés ; séparation physique

Défaillance : Cure trop courte par rapport au standard interne

Conséquence : Produit différent du produit évalué/attendu

Prévention : Durée minimale définie et date de libération calculée

Défaillance : Humidité excessive / ventilation insuffisante

Conséquence : Séchage irrégulier, surface altérée

Prévention : Conditions de local suivies selon le besoin

Défaillance : Chaleur/lumière excessives

Conséquence : Vieillissement ou oxydation accélérés

Prévention : Stockage approprié aux matières et au produit

Défaillance : Manipulations non enregistrées

Conséquence : Incertitude sur statut et quantité

Prévention : Fiche de mouvement ou emplacement maîtrisé

> **Un lot en cure n'est pas encore un lot libéré.** La disponibilité physique du savon ne doit jamais être confondue avec l'autorisation de le vendre.

15. Contrôle du produit fini

Les **contrôle**s doivent être définis **avant** la production : quoi mesurer, avec quelle méthode, sur combien d'unités, avec quelles **limite**s et que faire en cas d'écart.

Contrôle : Aspect / homogénéité

Ce qu'il peut révéler : Séparation, défaut visuel, corps étranger, variation majeure

Limite : Ne démontre pas à lui seul la sécurité chimique

Contrôle : Odeur

Ce qu'il peut révéler : Oxydation, erreur de parfum, contamination évidente

Limite : Subjectif ; nécessite référence et formation

Contrôle : Masse

Ce qu'il peut révéler : Variabilité de découpe/séchage/conditionnement

Limite : Doit être interprétée selon les règles métrologiques applicables

Contrôle : Dimensions / dureté interne

Ce qu'il peut révéler : Régularité du procédé

Limite : Méthode interne à standardiser

Contrôle : pH

Ce qu'il peut révéler : Peut contribuer à caractériser le produit avec une méthode définie

Limite : Ne suffit pas à prouver l'absence d'excès d'alcali ni la conformité globale

Contrôle : Analyses spécifiques

Ce qu'il peut révéler : Peuvent répondre à un risque défini

Limite : Doivent être fiables, adaptées et interprétées par rapport à des spécifications

> Dans l'Union européenne, le règlement cosmétique prévoit que l'échantillonnage et l'analyse soient réalisés de manière fiable et reproductible. La sécurité du produit fini ne se résume donc pas à un test artisanal isolé.

16. Décision de libération

La **libération** doit être une décision identifiable, prise après examen des éléments requis : dossier de lot complet, **contrôle**s acceptables, écarts traités et statut réglementaire approprié.

- **Libéré :** le lot satisfait aux critères définis.
- **Quarantaine :** information manquante ou écart en cours d'évaluation.
- **Rejeté :** le lot ne satisfait pas aux critères et ne peut être libéré.
- **Retraitement :** uniquement si une procédure justifiée, maîtrisée et réglementairement acceptable le permet ; le retraitement ne doit jamais servir à masquer une erreur.

17. Conditionnement et étiquetage

Défaillance : Mauvaise étiquette sur le bon savon

Risque : Information erronée, traçabilité rompue

Barrière recommandée : Réconciliation lot/étiquette avant démarrage + contrôle en ligne

Défaillance : Liste d'ingrédients obsolète

Risque : Non-conformité d'information

Barrière recommandée : Étiquette liée à une version approuvée de la formule

Défaillance : Numéro de lot absent ou illisible

Risque : Traçabilité et retrait compliqués

Barrière recommandée : Contrôle de lisibilité et permanence

Défaillance : Allégation non justifiée

Risque : Risque réglementaire / information trompeuse

Barrière recommandée : Validation préalable des allégations et preuves

Défaillance : Emballage inadapté

Risque : Altération, humidité, odeur ou contamination

Barrière recommandée : Essais de compatibilité et stockage représentatif

Défaillance : Masse/quantité mal déclarée

Risque : Non-conformité commerciale/métrologique

Barrière recommandée : Procédure de contrôle adaptée

> Pour un cosmétique mis sur le marché dans l'Union européenne, l'étiquetage est encadré notamment par l'article 19 du règlement (CE) n° 1223/2009. Le contenu exact dépend du produit et de la situation : ce guide ne remplace pas la vérification réglementaire.

18. Stockage du produit fini et expédition

- Séparer physiquement les lots **non libérés** des lots vendables.
- Définir les conditions de **stockage** compatibles avec la stabilité du produit.
- Conserver l'identité du lot lors de la préparation des commandes.
- Enregistrer les destinataires professionnels lorsque la traçabilité réglementaire l'exige.

- Protéger les produits contre humidité, chaleur, contamination, écrasement et mélange de références.
- Mettre en place une rotation des stocks cohérente avec la durée de vie définie.

19. Mise sur le marché : le risque documentaire est un vrai risque

Un savon peut être physiquement réussi et néanmoins ne pas être prêt à être **vendu.** Selon le pays et la qualification du produit, des exigences spécifiques s'appliquent.

Exemple : cadre cosmétique de l'Union européenne

- Le produit cosmétique mis sur le marché doit être sûr dans les conditions normales ou raisonnablement prévisibles d'utilisation.
- Une **personne responsable** doit être désignée.
- La **fabrication** doit respecter les bonnes pratiques de fabrication.
- Une évaluation de sécurité et un rapport sur la sécurité du produit cosmétique sont requis **avant** mise sur le marché.
- Un **Dossier d'Information Produit (DIP/PIF)** doit être tenu et conservé selon les règles applicables.
- Une notification électronique préalable est prévue par le règlement.
- L'étiquetage et les allégations doivent respecter les exigences applicables.

> Ces points sont donnés à titre de **repère** pour l'UE. Pour Madagascar, le Brésil, les États-Unis ou tout autre marché, il faut vérifier le cadre local et la catégorie juridique exacte du produit.

20. Réclamations clients : transformer un signal en information qualité

Étape	Question à documenter
Réception	Qui signale quoi, quand, sur quel produit et quel lot ?
Triage	Y a-t-il un risque potentiel pour la santé ou une non-conformité majeure ?
Investigation	Existe-t-il d'autres plaintes ? Que montrent dossier de lot, matières, contrôles et échantillons conservés ?
Décision	Information client, surveillance, blocage stock, retrait ou rappel ?
CAPA	Quelle cause racine et quelle action corrective/préventive ?
Clôture	Qui valide la conclusion et quelles preuves sont conservées ?

21. Retrait et rappel : être prêt avant d'en avoir besoin

Une petite savonnerie doit pouvoir répondre rapidement à trois questions : **quel lot ? où est-il ? qui l'a reçu ?** Une procédure de retrait/rappel préparée à l'avance réduit le temps perdu lorsqu'un incident survient.

- Définir qui prend la décision et qui contacte les autorités lorsque cela est requis.
- Pouvoir identifier rapidement les quantités produites, en stock, vendues et distribuées.
- Bloquer immédiatement le stock restant du lot concerné.
- Tracer les communications et retours.
- Évaluer si d'autres lots ou produits partagent la même cause.
- Documenter la clôture et les actions correctives.

> Dans l'UE, lorsqu'une **personne responsable** considère qu'un cosmétique mis sur le marché n'est pas conforme, le règlement prévoit des mesures correctives pouvant aller jusqu'au retrait ou au rappel ; un **risque** pour la santé déclenche en outre des obligations d'information des autorités compétentes.

22. Matrice globale des risques - exemple

Étape	Défaillance	G	P	D	IPR	Action prioritaire
Réception	Huile mal identifiée	4	2	4	32	Quarantaine + contrôle identité/documents
Stockage	NaOH absorbe humidité	4	3	3	36	Contenant hermétique + suivi ouverture
Calcul	Mauvaise base SAP	5	2	4	40	Recalcul indépendant
Pesée	Erreur de masse NaOH	5	2	3	30	Double contrôle critique
Fabrication	Oubli parfum/additif	2-4	2	2	8-16	Check-list d'ajout
Cure	Lots mélangés	4	2	4	32	Identification physique
Étiquetage	Mauvaise étiquette	4	2	3	24	Réconciliation + contrôle croisé
Vente	Lot non libéré expédié	5	1	4	20	Blocage de statut physique/informatique

Attention : ces notes sont des exemples pédagogiques. Une entreprise doit coter ses propres situations en fonction de ses équipements, volumes, procédures, historique d'incidents et exigences réglementaires.

23. Fiche pratique - réception d'une matière première

Champ	À renseigner
Date / fournisseur	....
Matière / référence	....
Lot fournisseur	....
Quantité reçue	....
Emballage intact ?	Oui / Non - observations : ....
Étiquette conforme à la commande ?	Oui / Non
Documents reçus / version	....
Contrôles effectués	Aspect / odeur / autre : ....
Statut	QUARANTAINE / ACCEPTÉ / REJETÉ
Décision par / date	....

24. Fiche pratique - non-conformité

Champ	À renseigner
N° de non-conformité	.....
Produit / matière / lot	.....
Description factuelle	....
Détection	Réception / fabrication / contrôle / client / autre
Action immédiate	Blocage / quarantaine / arrêt / autre : .....
Évaluation du risque	G = ... P = ... D = ... IPR = ...
Cause racine	.....

Champ	À renseigner
	.....
Décision	Acceptation justifiée / rejet / autre décision documentée
Action corrective	....
Vérification efficacité	....

25. Check-list avant libération d'un lot

Point de contrôle	OK / N.A. / écart
Formule et version correctes	.....
Toutes les matières et lots sont tracés	.....
Pesées et étapes critiques enregistrées	.....
Écarts de fabrication documentés et évalués	.....
Durée/conditions de cure requises atteintes	.....
Contrôles du produit fini conformes	.....
Conditionnement conforme	.....
Étiquette correspondant exactement au produit/version	.....
N° de lot présent et lisible	.....
Dossier réglementaire requis disponible / à jour	.....
Quantités réconciliées de façon acceptable	.....
Décision finale de libération signée/datée	.....

26. Les 12 barrières les plus rentables

- Une formule **versionnée** et jamais modifiée oralement.
- Une zone ou un statut de **quarantaine** réellement respecté.
- Une **identification** immédiate de tout récipient secondaire.
- Une balance adaptée à chaque plage de **pesée**.
- Un double **contrôle** ciblé sur l'alcali et les ingrédients critiques.
- Une fiche de lot cochée au moment de l'action, pas reconstituée en fin de journée.
- Un **numéro de lot** attaché physiquement au produit à toutes les **étape**s.
- Un protocole écrit pour les non-conformités.
- Une séparation claire entre produit en cure et produit libéré.
- Une réconciliation étiquette-produit-lot **avant conditionnement**.
- Une procédure de réclamation et de retrait/rappel testée.
- Une culture où l'opérateur peut arrêter le processus lorsqu'il a un doute.

> **La meilleure procédure est celle qui empêche l'erreur, ou qui la rend visible avant qu'elle ne devienne un produit vendu.**

27. Approche pédagogique : exercice d'analyse

Pour une formation, choisir une **étape** réelle et demander au groupe de répondre successivement aux questions suivantes :

- Que peut-il se passer de travers ?
- Pourquoi cela pourrait-il arriver ?
- Quelle serait la **conséquence** sur l'utilisateur, le produit, la conformité et la traçabilité ?
- Comment l'empêcher ?
- Si cela arrive malgré tout, comment le **détecter** ?
- Qui a autorité pour bloquer le lot ?
- Quelle preuve documentaire restera ?
- Que modifier pour éviter la répétition ?

> L'intérêt de l'exercice n'est pas de produire le tableau le plus long possible. Il est d'identifier les quelques **défaillance**s qui justifient des barrières robustes et de rendre ces barrières applicables au quotidien.

28. Synthèse : du fournisseur au client

Une savonnerie maîtrisée n'est pas une savonnerie dans laquelle aucune erreur ne se produit. C'est une organisation capable de **prévenir les erreurs prévisibles, détecter rapidement les écarts, empêcher un lot douteux de progresser, décider sur la base de faits et apprendre de chaque non-conformité**.

L'analyse des **risque**s relie ainsi la **formulation** à la réalité de l'entreprise : fournisseurs, stocks, personnes, équipements, documents, **fabrication**, **contrôle**, réglementation et clients. Elle transforme la qualité en système plutôt qu'en inspection finale.

> **Réception → identification → stockage → formulation → pesée → fabrication** → cure → **contrôle → libération → conditionnement → vente → surveillance.**
>
> À chaque flèche, la question reste la même : **« Qu'est-ce qui pourrait rendre le produit différent de ce que nous croyons fabriquer, et quelle barrière l'empêchera d'atteindre le client ? »**

29. Références et cadre de lecture

ISO 22716:2007 - Cosmétiques - Bonnes pratiques de fabrication (BPF). La norme fournit des lignes directrices pour la production, le **contrôle**, le **stockage** et l'expédition des produits cosmétiques. Elle a été confirmée en 2022 et reste d'actualité au moment de cette version du dossier.

Règlement (CE) n° 1223/2009 relatif aux produits cosmétiques - version consolidée consultée en 2026. Notamment : sécurité et **personne responsable** (art. 3-5), traçabilité de la chaîne (art. 7), BPF (art. 8), évaluation de sécurité (art. 10), DIP/PIF (art. 11), échantillonnage et analyse (art. 12), notification (art. 13), étiquetage (art. 19) et mesures correctives/retrait/rappel (art. 5).

Principes d'AMDEC/FMEA. Utilisés ici comme outil pédagogique de hiérarchisation des **défaillance**s. La cotation G × P × D et les seuils proposés dans ce document sont des conventions internes Apisara et non une exigence universelle.

Note sur HACCP. La logique « danger - **prévention** - surveillance - action corrective » est utile pédagogiquement, mais un savon cosmétique n'est pas, par ce seul fait, soumis à une démarche HACCP alimentaire. Le présent document ne doit donc pas être présenté comme un plan HACCP certifié.

AVERTISSEMENT

> Ce guide est un support pédagogique. Il ne remplace pas une analyse de laboratoire, une FDS, les **spécification**s d'un fournisseur, une évaluation de sécurité cosmétique, une certification de bonnes pratiques de **fabrication**, un conseil juridique ou réglementaire, ni les obligations applicables au produit et au pays concernés.

LICENCE

Creative Commons Attribution - Pas d'Utilisation Commerciale (CC BY-NC).

Vous pouvez partager et adapter ce document en créditant la source, sous réserve de respecter les conditions de la licence CC BY-NC.

Eric Bertrand pour Apisara

Version 1.0 - 21 septembre 2026