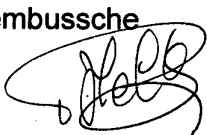
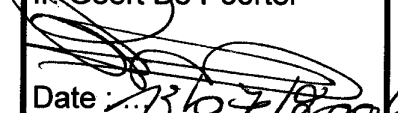




FIL CONDUCTEUR POUR LES ABATTOIRS DE VOLAILLES

En vigueur à partir du : **20 -07- 2006**

Rédigé par : DG Politique de contrôle	Validé par :	Contrôlé par : Secrétariat
Vincent Helbo Mark Buyck Griet De Smedt Magda Van Cauwenberghe Carlos Vanden Braembussche  Date: 12/07/2006	Président du groupe de pilotage autocontrôle Ir. Geert De Poorter  Date: 13/07/2006 Le Directeur général, Ir. Herman Dierckx  Date: 11/07/06	Date : 19 -07- 2006 

I. OBJECTIFS ET CHAMP D'APPLICATION

Dans le cadre de l'arrêté royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire (MB du 12-12-03) tous les acteurs de la chaîne alimentaire (à l'exception de la production primaire) doivent instaurer un système d'autocontrôle.

Un système d'autocontrôle doit, pour pouvoir être officiellement accepté comme "système d'autocontrôle agréé", comprendre tous les éléments décrits dans les fils conducteurs qui sont d'application. Pour chaque secteur, un fil conducteur doit être élaboré.

La validation des systèmes d'autocontrôle propres à l'entreprise se fait à l'aide de la procédure d'audit de conformité **PB 00 – P 02**. Comme décrit dans ces procédures, les constatations faites à l'occasion de l'audit sont commentées dans un rapport. Les manquements constatés sont notés dans la check-list spécifique **PB 02 – CL 03**.

Le présent document est un moyen de contrôle et donne une explication sur tous les aspects repris dans la check-list spécifique.

II. RÉFÉRENCES NORMATIVES

- Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux 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
- Règlement (CE) n° 1774/2002 du Parlement européen et du Conseil du 3 octobre 2002 établissant des règles sanitaires applicables aux sous-produits animaux non destinés à la consommation humaine
- Règlement (CE) n° 599/2004 de la Commission du 30 mars 2004 relatif à l'adoption d'un modèle harmonisé de certificat et de compte rendu d'inspection liés aux échanges intracommunautaires d'animaux et de produits d'origine animale
- Règlement (CE) n° 852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires
- Règlement (CE) n° 853/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 fixant des règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale
- Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement européen et du Conseil du 27 octobre 2004 concernant les matériaux et les objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant les directives 80/590/CEE et 89/109/CEE

- Règlement (CE) n° 2073/2005 de la Commission du 15 novembre 2005 concernant les critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires
- Arrêté royal du 17 mars 1971 soumettant à examen médical toutes les personnes directement en contact, dans l'activité qu'elles exercent, avec des denrées ou substances alimentaires et pouvant souiller ou contaminer celles-ci
- Arrêté royal du 3 janvier 1975 relatif aux denrées et substances alimentaires considérées comme déclarées nuisibles
- Arrêté royal du 5 décembre 1990 relatif aux produits surgelés
- Arrêté royal du 30 décembre 1992 relatif au transport des viandes fraîches, des produits à base de viande et des préparations de viandes
- Arrêté royal du 16 janvier 1998 relatif à la protection des animaux pendant l'abattage ou la mise à mort
- Arrêté royal du 10 août 1998 établissant certaines conditions pour la qualification sanitaire des volailles
- Arrêté royal du 9 juillet 1999 relatif à la protection des animaux pendant le transport et aux conditions d'enregistrement des transporteurs et d'agrément des négociants, des points d'arrêt et des centres de rassemblement
- Arrêté royal du 13 septembre 1999 relatif à l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées
- Arrêté royal du 14 janvier 2002 relatif à la qualité des eaux destinées à la consommation humaine qui sont conditionnées ou qui sont utilisées dans les établissements alimentaires pour la fabrication et/ou la mise dans le commerce de denrées alimentaires
- Arrêté royal du 22 mai 2003 concernant la mise sur le marché et l'utilisation des produits biocides
- Arrêté royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire
- Arrêté royal du 22 décembre 2005 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires
- Arrêté royal du 22 décembre 2005 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires d'origine animale
- Arrêté royal du 16 janvier 2006 fixant les modalités des agréments, des autorisations et des enregistrements préalables délivrés par l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire

- Arrêté ministériel du 28 janvier 1993 relatif au contrôle de la température des produits surgelés
- Arrêté ministériel du 21 décembre 2002 relatif aux conditions de police sanitaire régissant les échanges intracommunautaires et les importations en provenance des pays tiers de volailles et d'oeufs à couver
- Arrêté ministériel du 22 janvier 2004 relatif aux modalités de notification obligatoire dans la chaîne alimentaire
- Arrêté ministériel du 24 octobre 2005 relatif aux assouplissements des modalités d'application de l'autocontrôle et de la traçabilité dans certaines entreprises du secteur des denrées alimentaires

III. TERMES, DÉFINITIONS ET DESTINATAIRES

1. Termes et définitions

- **Guide** : guide générique autocontrôle pour abattoirs de volailles et ateliers de découpe de volailles

2. Abréviations

- **AC** : actions correctives
- **AFSCA**: Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire
- **AM** : Arrêté ministériel
- **AR** : Arrêté royal
- **art.** : article
- **BPH** : Bonnes pratiques d'hygiène
- **CCP** : point de contrôle critique
- **chap.** : chapitre
- **FEFO** : first expired first out
- **FIFO** : first in first out
- **GMP** : Good Manufacturing Practices
- **MQ** : Manuel de qualité
- **NC** : non-conformité
- **NC A** : non-conformité du premier degré (manquement A)
- **NC B** : non-conformité du second degré (manquement B)
- **PDA** : point d'attention
- **Rég.** : règlement
- **SAC** : système d'autocontrôle
- **sect.** : section

3. Destinataires

Les auditeurs de l'agence chargés de la réalisation des audits.

4. Déroulement de l'audit

Afin que l'audit se déroule dans les meilleures conditions, l'auditeur passe en revue les exigences qui figurent dans la check-list dans l'ordre qui lui semble le plus approprié en fonction de la structure et du mode de fonctionnement de l'entreprise auditée.

Au terme de l'audit, une réponse doit avoir été apportée à l'ensemble des questions de la check-list d'audit.

IV. ÉLÉMENT-CLÉ I : SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE

1. Exigences générales

Y a-t-il un système d'autocontrôle qui garantit la sécurité alimentaire sur base des principes HACCP ?

(G.I.1.1.) Les éléments du système de gestion de la sécurité alimentaire de l'entreprise sont-ils étayés par des documents ?

(G.I.1.2.) Les éléments du système de gestion de la sécurité alimentaire de l'entreprise sont-ils mis en place ?

(G.I.1.3.) Les éléments du système de gestion de la sécurité alimentaire de l'entreprise sont-ils appliqués en permanence ?

(G.I.1.4.) Les éléments du système de gestion de la sécurité alimentaire de l'entreprise sont-ils révisés régulièrement ?

- **Critère dans le guide** : partie III
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1
- **Interprétation** : les abattoirs doivent mettre en place un système d'autocontrôle basé sur les principes HACCP. L'auditeur ne pourra conclure au respect de cette exigence qu'au terme de l'audit.

2. Politique de sécurité alimentaire

(G.I.2.) L'entreprise dispose-t-elle d'une déclaration de politique claire, succincte et documentée en matière de sécurité alimentaire ?

- **Critère dans le guide** : partie III.4.
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1
- **Interprétation** : l'entreprise doit disposer d'une déclaration de politique claire, succincte et documentée en matière de sécurité alimentaire. Cette déclaration doit démontrer que la direction de l'établissement est convaincue de la nécessité de développer un système d'autocontrôle visant à garantir la sécurité alimentaire et qu'elle est impliquée dans la mise en œuvre de ce système.

3. Manuel de sécurité alimentaire

(G.I.3.) L'entreprise, dispose-t-elle d'un manuel de sécurité alimentaire ?

- **Critère dans le guide** : introduction, partie III.4.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 1

- **Interprétation** : l'entreprise doit disposer d'un manuel de sécurité alimentaire, intégrant éventuellement des aspects de qualité des produits, sur papier et/ou sous forme électronique. Ce manuel peut porter un nom particulier au sein de l'entreprise, comme par exemple, « manuel HACCP », « manuel qualité », « manuel d'autocontrôle »,.... Il doit permettre d'avoir une vue d'ensemble des actions mises en œuvre par l'entreprise pour garantir la sécurité alimentaire.
L'entreprise peut s'aider du guide sectoriel pour développer son système d'autocontrôle, mais elle doit adapter le système qu'elle met en place à sa propre situation et ne pas reprendre tel quel le contenu du guide.

4. Responsabilité de la direction d'entreprise (exploitant)

(G.I.4.1.) Y a-t-il un organigramme de la société (fonctions, diplômes, suppléants) ?

(G.I.4.2.) Les tâches/responsabilités/compétences ont-elles été fixées ?

- **Critère dans le guide** : partie III
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 1
Rég. 852/2004, art. 3
- **Interprétation** : l'entreprise doit disposer d'un document reprenant les différentes personnes exerçant une responsabilité en matière de sécurité alimentaire. Ce document doit préciser les responsabilités et compétences des membres du personnel et les liens hiérarchiques qui sont établis entre eux. En fonction de la taille de l'entreprise, des suppléants doivent être désignés pour tous les postes clés en matière de sécurité alimentaire.
Les exploitants du secteur alimentaire sont responsables du respect des exigences légales en matière d'hygiène.

5. Engagement de la direction de l'entreprise (exploitant)

(G.I.5.) Le management s'emploie-t-il à développer et à améliorer le système de gestion relatif à la sécurité alimentaire ?

- **Critère dans le guide** : partie III.4.
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1
- **Interprétation** : la direction de l'entreprise doit pouvoir démontrer son engagement dans le développement de la politique de sécurité alimentaire mise en place. La réalité de cet engagement ne pourra être correctement évaluée par l'auditeur qu'au terme de l'audit sur base de l'ensemble des constatations réalisées.

6. Révision par la direction de l'entreprise (y compris contrôle HACCP)

(G.I.6.) Le système de gestion relatif à la sécurité alimentaire est-il régulièrement revu par le niveau supérieur du management ?

- **Critère dans le guide** : parties III.4., III.6.6.
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1, § 2, 6
- **Interprétation** : la direction doit évaluer au moins annuellement :
 - le résultat des audits effectués au sein de l'entreprise et visant la sécurité alimentaire et le système d'autocontrôle,
 - les plaintes ayant une répercussion sur la sécurité alimentaire,
 - tout changement ayant une répercussion sur la sécurité alimentaire.

Elle doit démontrer son implication dans la mise en place d'améliorations éventuelles et dans la mise à jour du système.

L'entreprise doit pouvoir démontrer que le système d'autocontrôle mis en œuvre est régulièrement évalué grâce, par exemple, à des audits internes.

7. Gestion des moyens matériels et humains et de l'information

(G.I.7.1.) Tous les moyens matériels et humains et toutes les informations nécessaires sont-ils mis à disposition par le plus haut niveau de management ?

(G.I.7.2.) Ces moyens matériels et humains et cette information sont-ils mis à disposition en temps voulu par le plus haut niveau de management ?

- **Critère dans le guide** : parties II.5., II.10, III.4.
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1
- **Interprétation** : l'entreprise doit disposer des moyens tant matériels qu'humains pour garantir la sécurité alimentaire. Dans le cadre de ses activités, le personnel doit disposer en temps utile de toutes les informations nécessaires pour pouvoir garantir la sécurité alimentaire. Cette information peut, par exemple, être délivrée via des instructions, des procédures, des formations, des affiches,... La mise à disposition des informations utiles doit pouvoir être démontrée.

8. Exigences générales concernant la documentation

(G.I.8.) Le système mis en place pour la gestion des documents est-il satisfaisant ?

- **Critère dans le guide** : parties I, II, III
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 1, art. 11
AM 24-10-2005, art. 6

- **Interprétation** : la politique de sécurité alimentaire en général et le système d'autocontrôle en particulier, mis en œuvre dans l'entreprise, doivent reposer sur des instructions et procédures écrites. Tous les documents nécessaires à la réalisation efficace des autocontrôles ou pouvant avoir une implication dans la sécurité alimentaire doivent être vérifiés, approuvés et facilement disponibles pour le personnel concerné et les autorités responsables du contrôle. L'ensemble des documents importants pour la sécurité des produits doit être conservé au moins deux ans après la date de durabilité minimale ou la date limite de consommation des produits dans des conditions satisfaisantes de sécurité.

Cependant, les entreprises employant au maximum 2 équivalents temps plein ne doivent conserver les documents que 6 mois après la date de durabilité minimale ou la date limite de consommation des produits.

Cette exigence porte sur l'ensemble de la politique de gestion des documents mise en œuvre par l'entreprise, l'auditeur ne pourra conclure au respect éventuel de celle-ci qu'au terme de l'audit.

9. Spécifications

(G.I.9.1.) A-t-on établi des spécifications auxquelles les matières premières doivent satisfaire ?

- **Critère dans le guide** : partie I
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 1
AR 10-8-1998, art. 7, § 2, § 3
Rég. 853/2004, annexe II, sect. III
Rég. 599/2004, annexe
AM 21-12-1992
Rég. 1935/2004, art. 3
- **Interprétation** :
 - a) pour tous les produits achetés qui ont un impact sur la sécurité et la légalité des produits, l'exploitant doit établir et/ou recevoir des spécifications étayées par des documents qui doivent être conservés (voir point 8 ci-dessus),
 - b) les conditionnements et emballages ne peuvent céder aux denrées alimentaires des constituants en quantités susceptibles:
 - I. de présenter un danger pour la santé humaine,
 - II. d'entraîner une modification inacceptable de la composition des denrées,
 - III. d'entraîner une altération des caractères organoleptiques de celles-ci,
 - c) l'entreprise ne peut accepter l'entrée d'animaux que si elle est en possession des informations suivantes les concernant :
 - I. statut de l'exploitation sur le plan de la santé animale,
 - II. état sanitaire des animaux,
 - III. médicaments et traitements éventuellement administrés avec le temps d'attente supérieur à zéro et dates des administrations et temps d'attente de ces médicaments,

- IV. les maladies survenues si elles ont une influence sur la sécurité alimentaire,
- V. les résultats des analyses pertinentes, les rapports pertinents concernant les inspections précédentes,
- VI. les données de productions qui pourraient indiquer la présence de maladie,
- VII. les coordonnées du vétérinaire de l'exploitation.

Si l'exploitant de l'abattoir connaît déjà certaines de ces informations (I, II, V et VII), celles-ci ne doivent pas être fournies lors de chaque livraison d'animaux. De même si l'éleveur signale que certaines informations ne sont pas pertinentes (I, II, V, VI) celles-ci ne doivent pas être communiquées.

Normalement ces informations doivent être en possession de l'abattoir 24 H 00 avant l'arrivée des animaux. Elles peuvent cependant accompagner les animaux si ceux-ci sont livrés directement par l'exploitation ou si les animaux ont subi un examen ante mortem dans l'exploitation et que le vétérinaire les a trouvés en bonne santé,

- d) l'entreprise doit tenir un registre (format papier ou informatique) des animaux entrants où seront retranscrites les données suivantes : date, déclarant et propriétaire du lot d'animaux fournis, origine, type et nombre d'animaux. L'établissement doit également conserver chronologiquement les documents d'accompagnement des volailles d'abattage d'origine belge ainsi que les rapports d'analyse correspondants,
- e) en ce qui concerne les volailles d'abattage d'origine étrangère, l'abattoir conserve chronologiquement les certificats sanitaires.

L'auditeur évalue le respect des exigences reprises, ci-dessus, au terme de l'évaluation du respect des exigences en matière de traçabilité dont il est question en I.17.

- (S.I.9.) Les règles en matière de bien-être des animaux sont-elles contrôlées et respectées ?

- **Critère dans le guide** : partie II.11.
- **Législation** : Rég. 853/2004, annexe III, sect. II, chap. I, 1
AR 16-1-1998
AR 22-12-2005, art. 31
- **Interprétation** : au niveau de l'abattoir, les aspects suivants du bien-être des animaux doivent être contrôlés :
 - a) conditions de chargement et de transport : protection en fonction des conditions atmosphériques, concentration du chargement, blessures,.....,
 - b) déchargement : temps d'attente, prescriptions de travail concernant le déchargement et l'accrochage,
 - c) étourdissement et abattage,
 - d) respect des prescriptions en matière de bien-être animal lors des abattages rituels.

Les prescriptions légales en matière de densité de chargement pour le transport de la volaille dans des conteneurs sont les suivantes :

Catégorie de volaille	Espace en cm ² par kg
Moins de 1,6 kg	180 à 200
De 1,6 à 3 kg	160
De 3 à 5 kg	115
Plus de 5 kg	105

(G.I.9.2.) A-t-on fixé des spécifications pour les produits finis ?

- **Critère dans le guide** : parties I, II.7., III.6.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 1
Rég. 853/2004, annexe III, sect. II, chap. IV, 8
- **Interprétation** : l'entreprise doit avoir fixé de manière claire les critères auxquels doivent répondre ses produits en matière de sécurité sanitaire et se baser sur ces critères pour autoriser la distribution des produits. Ces critères portent, entre autres, sur les températures de conservation, les DLC, les étiquetages.

10. Procédures

(G.I.10.1.) Toutes les procédures nécessaires pour démontrer la conformité avec la législation sont-elles présentes ?

(G.I.10.2.) Toutes les procédures nécessaires pour démontrer la conformité avec la sécurité des produits sont-elles présentes ?

- **Critère dans le guide** : parties I, II, III
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1, art. 6
- **Interprétation** :
 - a) l'exploitant doit établir et mettre en oeuvre des procédures/instructions détaillées pour tous les processus et opérations ayant une influence sur la sécurité et la légalité du produit,
 - b) si l'entreprise assure des transports avec ses propres véhicules, cette activité doit être couverte par des procédures et instructions et être prise en compte dans le système d'autocontrôle de l'établissement,
 - c) l'entreprise doit tenir compte des exigences légales dans l'élaboration et la mise en oeuvre de règles GMP et GHP et dans le développement du système HACCP.

11. Audit interne et contrôle interne

(G.I.11.) La procédure de réalisation d'un audit interne est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6.6.

- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1, § 2
- **Interprétation** : au moins une fois par an, tous les systèmes et procédures qui sont critiques pour la sécurité alimentaire et la légalité des produits sont audités (ils ne doivent pas nécessairement être tous contrôlés simultanément). Dans la mesure du possible, l'audit interne est réalisé par des membres du personnel qui sont indépendants des personnes directement responsables de l'activité sur laquelle porte l'audit. Le suivi des audits internes doit lui-même être intégré dans les audits.

12. Action corrective

(G.I.12.) La procédure de réalisation des mesures correctives est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : parties III.5., III.6.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2
Rég. 2073/2005, art. 7
- **Interprétation** : lorsque des non-conformités sont constatées (par exemple, suite à une évaluation de la direction, à un audit interne ou externe, à des plaintes, à des résultats d'analyses,...), des actions adéquates doivent être prises sans tarder afin de garantir au mieux la sécurité des consommateurs et des mesures correctives doivent être mises en oeuvre afin d'éviter le renouvellement des manquements. L'efficacité des mesures mises en oeuvre doit faire l'objet d'une évaluation. Toutes les mesures correctives et leur évaluation doivent faire l'objet d'enregistrements.

13. Contrôle des non-conformités

(G.I.13.) L'entreprise, veille-t-elle à ce que tout produit non-conforme aux exigences soit clairement identifié et contrôlé afin d'en prévenir un usage ou une livraison involontaires ?

- **Critère dans le guide** : parties II, III
- **Législation** : AR 14-11-2003 Art. 8, § 3
- **Interprétation** :
 - a) l'exploitant doit garantir que tout produit ne répondant pas aux exigences est clairement identifié et mis hors circuit afin d'éviter toute utilisation ou livraison involontaire. La gestion des produits non-conformes doit reposer sur une procédure et faire l'objet d'enregistrement,
 - b) les produits non conformes sont détruits sauf s'ils peuvent faire l'objet « d'une remise en fabrication » afin de les rendre conformes. Lors des « remises en fabrication », la sécurité

- alimentaire doit pouvoir être garantie et l'entreprise doit obtenir l'accord du vétérinaire officiel,
- c) seuls les produits déclarés propres à la consommation suite à l'expertise peuvent être mis dans le commerce,
 - d) les produits déclarés impropres à la consommation doivent être clairement identifiés et dénaturés.

14. Déblocage de produits

(G.I.14.) L'entreprise dispose-t-elle d'une procédure adéquate concernant le déblocage de produits afin de faire en sorte que le produit ne soit pas débloqué tant que toutes les exigences particulières ne sont pas respectées ?

- **Critère dans le guide** : partie III
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1
- **Interprétation** : l'exploitant doit établir et mettre en œuvre des procédures pour gérer la libération des produits et éviter leur mise en circulation tant que toutes les exigences en matière de sécurité alimentaire et de qualité légale ne sont pas remplies.
L'entreprise doit, par exemple, s'assurer que les prescriptions légales en matière de température, d'étiquetage, d'emballage, de durabilité,... sont respectées avant de débloquer les produits.

15. Achats

(G.I.15.) La procédure pour le contrôle d'entrée est-elle de nature à garantir que les produits achetés satisfont aux spécifications fixées ?

- **Critère dans le guide** : partie I.3.
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1
- **Interprétation** : l'exploitant doit mettre en œuvre des procédures afin de garantir que les produits entrants respectent les exigences légales. Par exemple, l'entreprise doit s'assurer qu'elle dispose des informations nécessaires avant de laisser entrer les animaux dans l'établissement.

16. Surveillance des prestations des fournisseurs

(G.I.16.) Y a-t-il une liste des fournisseurs ?

- **Critère dans le guide** : partie I
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1, § 2
Rég. 853/2004, annexe II, sect. II
- **Interprétation** :
 - a) l'entreprise doit disposer d'une liste de ses fournisseurs ainsi que toutes les informations pertinentes les concernant,

- b) les fournisseurs qui sont repris dans le registre des entrées doivent être repris dans la liste des fournisseurs,
- c) les fournisseurs « à risque » doivent faire l'objet d'une surveillance renforcée. Il s'agit, par exemple, des fournisseurs dont l'entreprise se situe dans une zone où règne des restrictions en matière de police sanitaire.

(G.I.16.2.) La procédure d'évaluation des fournisseurs est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : partie I
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 1
Rég. 853/2004, annexe II, sect. II
- **Interprétation** : l'entreprise doit réaliser régulièrement une évaluation de ses fournisseurs. Cette évaluation doit, entre autres, porter sur l'identification des animaux, la fourniture dans les délais des informations pertinentes concernant les volailles ainsi que la propreté, l'état de santé et le « bien-être » celles-ci.
Le résultat de ces évaluations doit faire l'objet d'échanges entre les gestionnaires de l'exploitation et les fournisseurs.

17. Traçabilité

(G.I.17.1.) L'exploitant dispose-t-il de systèmes ou de procédures d'enregistrement des produits entrants ?

- **Critère dans le guide** : partie I.3.
- **Législation** : AR 14-11-03, art. 6
AR 10-8-1998, art. 7, § 2, § 3, annexe II
Rég. 853/2004, annexe II, sect. III
Rég. 599/2004, annexe
AM 21/12/1992, art. 3, § 1, annexe A
- **Interprétation** :
 - a) les entreprises doivent disposer de systèmes ou de procédures d'enregistrement des produits entrants. Les informations qui doivent être enregistrées sont, entre autres, les suivantes :
 - I. nature des produits,
 - II. identification des produits,
 - III. quantité,
 - IV. date de réception,
 - V. identification du fournisseur.
 - b) toutes les volailles qui entrent dans l'exploitation doivent être inscrites dans le registre des animaux entrants,
 - c) l'ensemble des documents d'accompagnement et/ou certificats sanitaires des volailles d'origine belge doivent être conservés et classés chronologiquement,
 - d) les certificats sanitaires des volailles d'origine étrangère doivent être conservés et classés chronologiquement,

- e) l'ordre d'abattage des lots d'animaux doit être repris dans un registre.

(G.I.17.2.) L'exploitant dispose-t-il de systèmes ou de procédures d'enregistrement des produits sortants ?

- **Critère dans le guide** : partie I.6.
- **Législation** : AR 14/11/03, art. 6, § 2
- **Interprétation** : l'entreprise doit tenir un registre pour les produits sortants déclarés propres à la consommation et un autre pour les produits sortants impropres à la consommation (un classement chronologique des bons d'enlèvement suffit).

(G.I.17.3.) L'exploitant dispose-t-il de systèmes ou de procédures permettant d'établir la relation entre les produits entrants et sortants ?

- **Critère dans le guide** : partie II.8.
- **Législation** : Art. 14-11-2004, art. 6, § 3
- **Interprétation** : l'entreprise doit être à même d'établir un lien **contrôlable** et garanti entre les produits entrants et les produits sortants de l'établissement.

18. Traitement des plaintes

(G.I.18.) Le système de gestion des plaintes, est-il satisfaisant ?

- **Critère dans le guide** : partie II.9.
- **Législation** : AR 14-11-03, art. 3, art. 8, § 1
- **Interprétation** :
 - a) les plaintes ainsi que les réponses qui leur ont été apportées doivent être enregistrées,
 - b) elles doivent être utilisées dans le cadre de l'amélioration continue du système d'autocontrôle et éventuellement conduire à la mise en œuvre d'actions correctives,
 - c) la procédure de gestion des plaintes doit couvrir tant les produits finis que les matières premières et doit attacher une importance particulière aux plaintes ayant une implication sur la sécurité alimentaire,
 - d) les retours qui sont liés à une insatisfaction du client doivent être gérés comme plainte. Il est nécessaire que l'opérateur détermine si les produits retournés peuvent être réintroduits dans la chaîne alimentaire. Il doit donc vérifier que les délais de retour, les conditions de stockage chez le client, les conditions de transport,... n'ont pas rendu les produits impropres à la consommation.

19. Rappel de produits + envois en retour

(G.I.19.1.) L'entreprise dispose-t-elle d'un système de rappels et de retours ?

- **Critère dans le guide** : partie II.9.
- **Législation** : AR 14-11-03, art. 3, art. 8, § 1
- **Interprétation** :
 - a) l'entreprise doit disposer d'une procédure visant les rappels et retours de produits,
 - b) la procédure doit être testée au moins annuellement et les résultats du test doivent faire l'objet d'un enregistrement.

(G.I.19.2.) L'entreprise dispose-t-elle d'un système de traitement des produits rappelés et retournés ?

- **Critère dans le guide** : partie II.9.
- **Législation** : Rég. 2073/2005, art. 7
- **Interprétation** : la procédure organisant les rappels et retours de produits doit également prendre en compte le devenir des produits rappelés et retournés.

20. Vérification des appareils de mesure et de surveillance

(G.I.20.) L'entreprise dispose-t-elle de procédures pour calibrer les appareils permettant de faire les mesures pertinentes pour la sécurité alimentaire ?

- **Critère dans le guide** : partie II.6.
- **Législation** : AR 14-11-2003 art. 3, § 1
- **Interprétation** : les appareils de mesure utilisés pour le monitoring des CCP ou ayant de l'importance pour garantir la sécurité alimentaire et la légalité des produits doivent être calibrés au minimum une fois par an. Il s'agit, par exemple, des thermomètres, des manomètres lors de conditionnement sous atmosphère modifiée, des débitmètres lors de refroidissement par eau,...

21. Analyse des produits

(G.I.21.1.) L'entreprise dispose-t-elle d'un système de prélèvement des échantillons exigés par la loi ?

- **Critère dans le guide** : partie II.7.
- **Législation** : AR 14-11-2003 art. 3, § 1, § 2, art. 5
Rég. 2073/2005, art. 7

- **Interprétation** : l'entreprise doit pouvoir démontrer qu'elle respecte les normes légales en matière de prélèvements d'échantillons.

Critère microbiologique pour le processus d'abattage des poulets de chair : norme pour les Salmonelles

Chaque séance d'échantillonnage

- peau du cou de 15 carcasses ;
- un morceau de peau du cou d'environ 10 g est prélevé sur chaque carcasse ;
- échantillonnage composite de trois peaux du cou : donc, par séance 5 échantillons de peaux issues de 3 carcasses;
- échantillonnage à la mi-journée de production et immédiatement après réfrigération (rapide) ;
- les échantillons composites sont conservés et transportés réfrigérés.

Fréquence

- au moins 1 x par semaine, en choisissant chaque fois un jour différent de la semaine ;
- en cas de bons résultats durant 30 semaines consécutives : la fréquence peut être ramenée à 1 x toutes les deux semaines.

Méthode d'analyse : EN/ISO 6579

Normes :

- absence dans 25 g d'échantillon composite de 3 peaux du cou;
- n = 50 : ce qui signifie qu'à l'appréciation ce sont toujours les résultats des 10 dernières sessions d'échantillonnage qui sont prises en compte ;
- c = 7 : cela signifie que sur 50 échantillons composites (= 10 sessions successives d'échantillonnage, avec chaque fois 5 échantillons composites), maximum 7 résultats non conformes sont autorisés.

(G.I.21.2.) L'entreprise dispose-t-elle d'une procédure adaptée pour réaliser ou sous-traiter les analyses pertinentes sur les produits finis en vue de confirmer la sécurité du produit ?

- **Critère dans le guide** : partie II.7.
- **Législation** : AR 14-11-2003 art. 3, § 1, § 2, art. 5
Rég. 2073/2005, art. 7
- **Interprétation** :
 - a) l'entreprise doit veiller à ce que soient réalisées les analyses sur les produits finis nécessaires pour garantir la sécurité alimentaire. Elle doit, entre autres, effectuer les analyses prévues par la législation,
 - b) des tests de durabilité doivent être réalisés afin de valider les durées de vie retenues pour les produits finis. Les résultats de ces

tests doivent être archivés. Les durabilités fixées sur base des études réalisées doivent être respectées,

- c) l'entreprise doit pouvoir démontrer qu'elle respecte les normes légales et les normes qu'elle a, elle-même, fixées, par exemple, en matière de durabilité des produits ou contamination bactérienne.

Contrôle microbiologique du produit fini de l'abattoir : poule(t) entier

Echantillonnage

- peau de la poitrine
- échantillonnage immédiatement après réfrigération (rapide) et avant la découpe de la carcasse
- échantillonnage composite composé de peau de poitrine provenant d'au moins 10 carcasses différentes
- les échantillons composites sont conservés et transportés réfrigérés

Paramètres à analyser :

- nombre total de germes aérobies
- E. coli

Fréquence :

- par mois, analyse d'au moins cinq échantillons composites
- chaque échantillon composite est pris un jour différent de la semaine

Analyse :

- en laboratoire, l'échantillon composite est réduit à 10 g
- les résultats sont exprimés en germes par gramme

Normes : fixer des normes sur base des résultats d'analyses obtenus; de préférence aussi au niveau sectoriel, dès qu'il y a suffisamment de résultats comparables.

22. Notification obligatoire

(G.I.22.) La notification obligatoire est-elle prévue dans le système d'autocontrôle ?

- **Critère dans le guide :** partie I.12.
- **Législation :** AM 22-1-2004, art. 1, art. 3, art. 4, annexe AR 14-11-2003, art. 8, § 1
- **Interprétation :** la direction de l'entreprise doit connaître ses obligations en matière de notification. Toutes les non-conformités dont il est prévu qu'elles fassent l'objet d'une notification, doivent l'être effectivement. Toutes les notifications doivent être enregistrées. La notification doit être réalisée avec les formulaires prévus dans la législation.

23. Agréments

(G.I.23.1.) Peut-on présenter l'agrément/l'autorisation prévu par la loi ?

- **Critère dans le guide :** parties I.1., II.1.

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 4
AR 16-1-2006, art. 3 § 1, § 2, annexes II et III
- **Interprétation :**
 - a) les abattoirs doivent disposer d'un agrément qui doit pouvoir être présenté lorsque les représentants des autorités en font la demande,
 - b) l'entreprise qui effectue des transports avec ses propres véhicules doit disposer d'une autorisation pour cette activité.

(G.I.23.2.) Les activités exercées sont-elles uniquement celles autorisées aux termes de l'agrément/de l'autorisation ?

- **Critère dans le guide :** partie I.1.
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, §1
AR 22-12-2005, art. 19
- **Interprétation :**
 - a) les locaux ne peuvent servir à d'autres fins que celles auxquelles ils sont destinés,
 - b) l'entreprise ne peut réaliser que les activités prévues dans le cadre de son agrément. Elle ne peut traiter que les espèces animales reprises dans son agrément.

24. Etiquetage

(G.I.24.1.) Les marchandises sont-elles munies des étiquettes nécessaires ?

- **Critère dans le guide:** partie III.6.
- **Législation :** AR 13-09-1999, art. 10
- **Interprétation :**
produits destinés directement aux consommateurs : les carcasses conditionnées doivent porter une étiquette clairement lisible ;
produits non destinés directement aux consommateurs : voir S.II.9.12.

(G.I.24.2.) Les étiquettes mentionnent-elles les données nécessaires ?

- **Critère dans le guide:** partie III.6.
- **Législation :** AR 13-09-1999, art. 2, art. 4, art. 5, art. 6, art. 7, art. 8
AR 9-2-1990, art. 2
- **Interprétation :** pour les produits destinés aux consommateurs, les étiquettes doivent reprendre au moins les données suivantes :
 - a) la dénomination de vente,
 - b) la date de durabilité minimale ou la date limite de consommation,
 - c) les conditions particulières de conservation et d'utilisation,

- d) le nom ou la raison sociale et l'adresse du fabricant,
- e) la quantité nette.

Les produits conditionnés doivent également porter un numéro de lot.

V. **ÉLÉMENT-CLÉ II : BONNES PRATIQUES AGRICOLES, BONNES PRATIQUES DE FABRICATION, BONNES PRATIQUES DE DISTRIBUTION**

1. Introduction

2. Environnement de l'entreprise

(G.II.2.) L'entreprise est-elle située dans un environnement propre pour éviter toute contamination et permettre la production de produits sûrs ?

- **Critère dans le guide:** partie II.10.
- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 2
- **Interprétation :** l'environnement de l'entreprise ne doit pas être un obstacle à la production de produits sûrs, du fait par exemple de la pollution.

3. Environnement des bâtiments

(G.II.3.) Les surfaces non bâties du site où se trouvent les bâtiments de l'entreprise sont-elles bien entretenues ?

- **Critère dans le guide:** partie II.10.
- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 2
- **Interprétation :** les zones qui entourent l'installation et qui appartiennent à l'entreprise, doivent être bien entretenues afin d'éviter toute contamination.

4. Lay-out et productflow

(G.II.4.) Le lay-out est-il conçu de manière à maîtriser le risque de contamination croisée des produits ?

- **Critère dans le guide:** partie I.2.
- **Législation :** Rég. 853/2004, annexe III, sect. II, chap. II
AR 16-1-2006, art. 12
- **Interprétation :**
 - a) par leur agencement, leur conception, leur construction et leurs dimensions, les locaux et leurs équipements doivent permettre la mise en œuvre de bonnes pratiques d'hygiène et prévenir toute contamination des produits durant le processus. Il faut, entre autres, contrôler que les flux des produits, des déchets, du personnel, ..., au sein de l'entreprise ne peuvent pas être une source de contamination des produits,

- b) le plan sur lequel les autorités se sont basées pour délivrer l'agrément doit être disponible.

5. Aménagement des locaux (manipulation des matières premières, fabrication, traitement, conditionnement et entrepôts)

(G.II.5.) Les locaux sont-ils aménagés de telle sorte qu'ils conviennent à l'usage visé ?

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
Rég. 852/2004, annexe II, chap. II, 1, 4, 5, 7
Rég. 853/2004, annexe III, sect. II, chap. II, 3, 4,5, 6
AR 22-12-2005, annexe V, I, annexe VII, 3

Interprétation :

- a) les bâtiments doivent se prêter à l'usage voulu. L'ensemble de l'entreprise doit avoir été contrôlé avant que l'auditeur puisse décider si cette exigence est rencontrée,
- b) les sols doivent être entretenus et en matériaux imperméables et résistants, faciles à nettoyer et à désinfecter,
- c) les surfaces murales doivent être entretenues et en matériaux imperméables et résistants, faciles à nettoyer et à désinfecter
- d) les plafonds doivent être entretenus, faciles à nettoyer et permettre d'éviter la condensation,
- e) les fenêtres doivent être impossibles à ouvrir ou pourvues de moustiquaires et doivent être conçues de telle sorte que tout encrassement soit évité,
- f) les portes doivent être entretenues, faciles à nettoyer, en matériau lisse et non absorbant,
- g) l'éclairage doit être adapté aux activités réalisées,
- h) la ventilation doit être adaptée aux activités réalisées. L'installation de ventilation doit être entretenue et les entretiens doivent être enregistrés. Les filtres doivent être nettoyés,
- i) des lavabos doivent être installés dans l'entreprise afin que les activités puissent se dérouler dans de bonnes conditions d'hygiène. Ils doivent être pourvus d'eau (chaude et froide) ainsi que de savon/désinfectant. Ils doivent pouvoir être utilisés sans faire usage des mains,
- j) des stérilisateurs doivent être installés partout où leur présence est nécessaire pour permettre de garantir que les activités se déroulent dans de bonnes conditions d'hygiène. La température des stérilisateurs doit être de 82 °C minimum et cette température doit faire l'objet d'un contrôle régulier. Les contrôles doivent être enregistrés,
- k) l'entreprise doit disposer d'une installation frigorifique réservée à l'entreposage des produits consignés. L'installation doit pouvoir être fermée à clé afin que l'accès y soit limité aux seules personnes autorisées,
- l) l'entreprise doit disposer d'une installation séparée pour le nettoyage et la désinfection des moyens de transport et des conteneurs pour les volailles vivantes. Une installation propre à

l'abattoir n'est pas nécessaire s'il existe une installation officielle agréée à proximité de l'entreprise,

- m) l'entreprise doit mettre à disposition du personnel qui manipule les animaux vivants ou qui travaille dans le secteur sale des installations sanitaires qui lui soit réservé.

6. Equipement

(G.II.6.1.) Le type d'équipement utilisé est-il adapté pour garantir la sécurité des produits ?

- **Critère dans le guide** : partie II.10.
- **Législation** : Rég. 852/2004, annexe II, chap. II et chap. V
AR 22/12/2005, annexe V, II, 1
- **Interprétation** :
 - a) les machines, l'appareillage et l'outillage sont adaptés à l'usage recherché et sont utilisés de façon à réduire au minimum le risque de contamination des produits,
 - b) il est interdit d'utiliser du bois sauf dans les locaux où se trouvent exclusivement des produits emballés et pour autant qu'il n'y ait pas de risque de contamination.

(G.II.6.2.) L'équipement est-il installé de telle sorte qu'il soit possible de réaliser des opérations de nettoyage et désinfection tout autour des équipements ?

- **Critère dans le guide** : partie II.10.
- **Législation** : Rég. 852/2004, annexe II, chap. V, 1d
- **Interprétation** : l'installation des machines et de l'appareillage est telle qu'elle permet une bonne accessibilité pour le nettoyage et l'entretien.

7. Maintenance

(G.II.7.) Y a-t-il un système de maintenance pour tous les éléments de l'équipement qui peuvent avoir une influence sur la sécurité des produits ?

- **Critère dans le guide** : partie II.10.
- **Législation** : AR 14/11/2003, art. 3, § 1
- **Interprétation** : un programme d'entretien avec planning doit être disponible pour les équipements ayant une influence sur la sécurité alimentaire comme, par exemple, le conditionnement d'air, les installations frigorifiques,... Les équipes d'entretien doivent connaître et respecter les normes d'hygiène en vigueur dans l'entreprise. La sécurité du produit ne peut être mise en danger pendant les entretiens.

8. Locaux sociaux

(G.II.8.) L'agencement des locaux sociaux permet-il de garantir la sécurité des produits ?

- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 3, 4, 6, 9
- **Interprétation :**
 - a) l'équipement mis à disposition du personnel est conçu et utilisé de façon à réduire au minimum le risque de contamination,
 - b) les toilettes ne peuvent pas avoir un accès direct aux locaux de travail. On peut considérer qu'il n'y a pas de communication directe lorsqu'un couloir, un escalier, un sas de séparation existe,
 - c) les toilettes, également en nombre suffisant, doivent être équipées de lavabos avec du savon/désinfectant, un système mains-libres et un dispositif de séchage des mains adéquat (un système à air chaud n'est pas acceptable, le papier d'essuyage jetable est le mieux adapté),
 - d) le personnel doit disposer d'installations qui permettent d'éviter la contamination des vêtements de travail par les vêtements de ville.

9. Risque de contamination physique, chimique et (micro)biologique du produit

(G.II.9.1.) Dispose-t-on des procédures nécessaires pour maîtriser les risques de contaminations physique, chimique ou (micro)biologique des produits ?

- **Critère dans le guide :** parties II, III
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
Rég. 852/2004, annexe II, chap. II, 2
Rég. 2073/2005, art. 4, art. 7
AR 22-12-2005, annexe V, II, 2
- **Interprétation :**
 - a) l'entreprise doit disposer des procédures nécessaires pour maîtriser les risques de contaminations. L'auditeur devra vérifier l'ensemble des procédures dont dispose l'entreprise et contrôler les processus pour pouvoir juger si l'entreprise répond à cette exigence,
 - b) l'entreprise doit disposer d'une procédure pour la gestion des bris de verre. Elle doit organiser des contrôles réguliers et ceux-ci doivent être enregistrés. Une liste de tous les éléments en verre pouvant être une source de contamination doit être dressée. Les plastiques durs sont assimilés à du verre,
 - c) l'entreprise doit disposer d'une procédure pour la gestion des lubrifiants non alimentaires. Elle doit organiser des contrôles réguliers et ceux-ci doivent être enregistrés. Une liste de toutes les utilisations de lubrifiants non alimentaires doit être dressée,
 - d) il est interdit d'utiliser des véhicules à combustible fossile dans les locaux où se trouvent des produits. S'il y a dans l'entreprise des

- équipements utilisant des combustibles fossiles, les gaz de combustion doivent être rejetés à l'extérieur des installations et il ne peut y avoir aucun risque de contamination des produits,
- e) le nettoyage et désinfection des installations ne peut se dérouler qu'en l'absence de produits nus,
 - f) des analyses microbiologiques visant à assurer un contrôle du processus doivent être planifiées et réalisées. La fréquence des analyses doit répondre aux exigences légales et, en l'absence d'exigences légales, reposer sur une analyse des risques,
 - g) des mesures correctives doivent être prévues et mises en œuvre lorsque que les analyses microbiologiques visant à assurer le contrôle de processus ne sont pas satisfaisantes.

(G.II.9.2.) Les prescriptions concernant la température sont-elles respectées dans toutes les étapes ?

- **Critère dans le guide** : parties II.6., II.7.
- **Législation** : AR 30-12-1992
Rég. 852/2004, art. 4, annexe I, chap. IX
Rég. 853/2004, annexe III, sect. II, chap. IV, 8
AR 22-12-05, annexe IV
- **Interprétation** :
 - a) l'entreprise doit avoir mis en place des procédures de contrôle lui permettant de s'assurer de la maîtrise des températures lorsque celles-ci sont importantes pour garantir la sécurité alimentaire. Les contrôles et la maîtrise des températures doivent être démontrés par des enregistrements,
 - b) les obligations légales en matière de température doivent être respectées à toutes les étapes de la production,
 - c) les carcasses doivent être immédiatement réfrigérées à la température requise (+4 °C pour les viandes fraîches et pour les abats, -18 °C pour les viandes surgelées) une fois le processus d'abattage terminé et ce le plus rapidement possible, sauf en cas de découpe à chaud,
 - d) l'entreprise doit maîtriser les températures de telle sorte que la chaîne du froid ne soit jamais interrompue,
 - e) les installations frigorifiques doivent être équipées de thermomètres enregistreurs. Ceux-ci ne peuvent être placés directement dans le flux d'air froid,
 - f) les procédures mises en œuvre dans l'entreprise doivent garantir que les carcasses qui doivent être congelées, le sont immédiatement après stabilisation de leur température. Les dates de congélation des produits doivent être connues et enregistrées. L'entreprise doit disposer d'un inventaire actualisé des produits congelés. Cet inventaire doit reprendre la nature des produits, leur poids et leur durée de conservation. L'entreprise doit fixer une durée maximale de congélation sur base de critères objectifs. La procédure de fixation doit être documentée. La gestion de l'entreposage doit permettre à l'entreprise d'éviter que la durée de

stockage des produits congelés ne dépasse pas les durées maximales fixées.

- (S.II.9.1.) Les documents sont-ils contrôlés au moins la veille de l'arrivée des animaux ?

- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 1

- **Interprétation** : les documents doivent être contrôlés au moins la veille de l'arrivée des animaux. Cela permet d'éviter l'arrivage d'animaux dont le temps d'attente n'est pas respecté. L'efficacité de la procédure est vérifiée via des audits internes.

- (S.II.9.2.) Les animaux qui arrivent sont-ils à jeun ?

- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 2

- **Interprétation** : les animaux qui arrivent à l'abattoir doivent être à jeun. L'abattoir doit réaliser un contrôle par lot et enregistrer le résultat de ce contrôle. Lorsque cette exigence n'est pas respectée, le responsable de l'abattoir doit introduire une plainte auprès du fournisseur. Les non-conformités constatées à ce niveau doivent être prises en compte dans l'évaluation des fournisseurs. L'efficacité de la procédure est vérifiée via des audits internes.

- (S.II.9.3.) Les procédures en matière d'abattage logistique sont-elles respectées ?

- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 3

- **Législation** : Rég. 853/2004, annexe III, sect. II, chap. IV, 10

- **Interprétation** : l'entreprise doit disposer d'une procédure de gestion des abattages logistiques et la mettre en œuvre. Les volailles annoncées avec un rapport d'analyse positif pour les Salmonelles sont abattues après les volailles « Salmonelles négatives ». Le registre, reprenant l'ordre de succession de l'abattage, permet de contrôler cette succession logistique : les lots « Salmonelles négatifs » sont abattus en premier, ensuite, les lots au statut « Salmonelles inconnu » et enfin les lots « Salmonelles positifs ». L'efficacité de la procédure est vérifiée via des audits internes.

- (S.II.9.4.) Le matériel de transport et les véhicules sont-ils correctement nettoyés et désinfectés ?

- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 4

- **Interprétation** :

- a) les caisses, conteneurs et véhicules de transport sont nettoyés et désinfectés systématiquement et soigneusement, le plus rapidement possible après le déchargement,

- b) le registre N&D est contrôlé par échantillonnage et, en cas de non conformité lors d'un contrôle visuel, cela est signalé au responsable,
- c) les abattoirs de volailles, avec ligne de lavage automatique, en vérifient le fonctionnement,
- d) l'efficacité de la procédure est vérifiée via des audits internes et des hygiénogrammes.

- (S.II.9.5.) La gestion du bac d'échaudage est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 5

- **Interprétation** :

- a) après chaque journée d'abattage, le bac d'échaudage doit être entièrement vidé, puis nettoyé et désinfecté,
- b) le niveau d'eau d'échaudage est contrôlé selon un schéma préétabli,

l'efficacité de la procédure est vérifiée via des audits internes et des contrôles microbiologiques. Attention, les PDA et CCP varient d'une entreprise à l'autre, mais ce point doit toujours faire l'objet d'une attention particulière et les risques qui y sont liés, doivent avoir été étudiés lors de l'établissement du système HACCP.

- (S.II.9.6.) La gestion de la plumeuse est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 6

- **Interprétation** :

- a) après chaque journée d'abattage, les plumeuses sont soigneusement nettoyées et désinfectées,
- b) au moins avant chaque activité d'abattage, le responsable contrôle quels doigts de la plumeuse sont à remplacer,
- c) l'efficacité de la procédure est vérifiée via des audits internes et des hygiénogrammes.

- (S.II.9.7.) L'entreprise dispose-t-elle d'une procédure de gestion adaptée pour la douche intérieure/extérieure ?

- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 7

- **Interprétation** : il est indispensable de contrôler le fonctionnement optimal de la douche intérieure – extérieure, l'objectif étant que la contamination fécale visuelle soit nulle après la douche intérieure – extérieure. La procédure doit comprendre :

- I. la description des paramètres propres à l'établissement, comme la pression, le débit, l'angle de jet, la surface à couvrir,....
- II. le monitoring : qui contrôle les paramètres précités et à quelle fréquence,
- III. l'enregistrement : qui, où, quoi
- IV. la mesure à entreprendre : chaque entreprise doit déterminer au préalable quelle action doit être

entreprise relative, d'une part au fonctionnement de la douche intérieure – extérieure et d'autre part à la production durant le dysfonctionnement de la douche.

L'efficacité de la procédure est vérifiée via des audits internes.

- (S.II.9.8.) La gestion de la température dans le refroidisseur rapide est-elle satisfaisante ?
- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 8
- **Interprétation** : cela implique :
 - a) l'établissement procède à un contrôle continu de cette phase du processus, notamment la température ambiante dans la chambre de refroidissement rapide,
 - b) si lors d'un rythme d'abattage fixe, la température de la chambre reste dans un intervalle préétabli, l'expérience nous apprend que la chute de la température prévue au cœur du produit sera atteinte. Chaque opérateur détermine au préalable, pour son établissement, quelle température à cœur il souhaite atteindre après le refroidissement rapide = norme du produit + tolérance,
 - c) par ailleurs, la température à cœur en quittant le refroidisseur rapide doit être mesurée et enregistrée par sondage. Cette mesure est comparée à la norme du produit + tolérance préétablie,
 - d) la conformité du système (relation température ambiante – température à cœur prévue) est confirmée à l'aide de l'historique des mesures de la température à cœur en quittant le refroidisseur rapide,
 - e) l'efficacité de la procédure est vérifiée via des mesures de température à cœur à la sortie du refroidisseur rapide.
- (S.II.9.9.) Afin d'éviter les post-contaminations, une gestion satisfaisante du nettoyage et désinfection des éléments frigorifiques est-elle mise en oeuvre ?
- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 9 et 13
- **Interprétation** :
 - a) pour éviter la post-contamination, les éléments frigorifiques sont nettoyés et désinfectés,
 - b) pour éviter la post-contamination, les éléments frigorifiques sont contrôlés visuellement et microbiologiquement à une fréquence préétablie,
 - c) tous les contrôles (check-lists) et les interventions sont consignés et conservés,
 - d) l'efficacité de la procédure est vérifiée via des hygiénogrammes des éléments frigorifiques.
- (S.II.9.10.) Le personnel est-il attentif à l'hygiène des mains lors de la manipulation des viandes ?
- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 10

- **Interprétation** : pour éviter la contamination de la viande, les opérateurs doivent respecter les bonnes pratiques d'hygiène et se laver régulièrement les mains. Une formation pratique et la répétition régulière des principes d'hygiène sont très importantes. L'efficacité de la procédure est vérifiée via des audits internes et des hygiénogrammes.
 - (S.II.9.11.) La gestion des emballages et conditionnements est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 11

- **Interprétation** : selon une fréquence préétablie, le responsable effectue des contrôles afin de s'assurer que le matériel utilisé pour l'emballage et le conditionnement est à usage alimentaire et est stocké dans de bonnes conditions. Il vérifie également que l'emballage et le conditionnement sont réalisés en respectant les règles d'hygiène et que les procédures de nettoyage et désinfection des emballages réutilisables sont adaptées et correctement mises en œuvre. Il note ses constatations sur une check-list et prend les mesures qui s'imposent en cas de non-conformité. L'efficacité de la procédure est vérifiée via des audits internes et des hygiénogrammes des caisses.
 - (S.II.9.12.) La gestion des marques d'identification et des étiquettes est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 12

- **Interprétation** :
 - a) le personnel reçoit des instructions précises concernant l'application de l'étiquette appropriée sur un produit fini déterminé,
 - b) le responsable évalue et contrôle régulièrement les étiquettes utilisées (il contrôle, en autres, que les étiquettes sont en concordance avec les fiches "produits" et que les fiches sont disponibles) et fait le nécessaire pour apporter les améliorations éventuelles,
 - c) l'efficacité de la procédure est vérifiée via des audits internes et des tests de conservation.
 - (S.II.9.13.) La gestion globale des opérations de nettoyage et désinfection est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : annexe 7, PDA 14

- **Interprétation** :
 - a) l'entreprise doit mettre en œuvre des contrôles visuels quotidiens de l'efficacité des procédures de nettoyage et désinfection. Ces contrôles doivent être enregistrés,
 - b) l'entreprise doit programmer la réalisation de contrôles microbiologiques visant à vérifier l'efficacité des procédures de nettoyage et de désinfection. Les résultats de ces analyses doivent être conservés,

- c) si les résultats des contrôles visuels ou microbiologiques ne sont pas acceptables, les procédures de nettoyage et de désinfection doivent être adaptées pour répondre à cette non-conformité,
- d) l'efficacité de la procédure est vérifiée via des hygiénogrammes.

10. Séparation et contamination croisée

(G.II.10.) Dispose-t-on des procédures nécessaires en vue de maîtriser le risque de contamination croisée ?

- **Critère dans le guide** : parties II, III
- **Législation** : Rég. 852/2004, annexe I, chap. IX, annexe II, chap. X
- **Interprétation** :
 - a) l'entreprise doit disposer de procédures permettant d'éviter les contaminations croisées et les mettre en œuvre (entre autres, en ce qui concerne la séparation des membres du personnel des secteurs sales et propres, l'utilisation des sas d'entrée, l'emballage et le conditionnement, le lavage des mains, l'accès des animaux vivants),
 - b) les endroits où un risque de contamination croisée existe, doivent être identifiés,
 - c) l'entreprise doit fonctionner selon le principe de la marche en avant,
 - d) la situation réelle de l'établissement doit correspondre à ce qui apparaît sur le plan sur lequel les autorités se sont basées pour délivrer l'agrément. Le cas échéant, l'autorité doit avoir été informée des modifications intervenues et cette transmission d'information doit pouvoir être démontrée.

11. Gestion des stocks (rotation)

(G.II.11.1.) Dispose-t-on des procédures nécessaires pour garantir que les matières premières, matériaux d'emballage et produits finis les plus anciens ou les plus proches de la date de péremption sont utilisés les premiers ?

- **Critère dans le guide** : parties II, III
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3
AR 3-1-1975
- **Interprétation** : les procédures mises en œuvre dans l'entreprise doivent garantir que les produits les plus proches de la péremption sont les premiers à sortir des stocks (principe du FIFO, du FEFO). Le principe du FIFO s'applique également au matériel de conditionnement et d'emballage.

(G.II.11.2.) Dispose-t-on des procédures nécessaires pour garantir que les matières premières, matériaux d'emballage et produits finis sont utilisés en respectant les dates limites de conservation ?

- **Critère dans le guide** : parties II, III
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3
- **Interprétation** : les procédures mises en œuvre dans l'entreprise doivent garantir que les produits périmés sont éliminés et qu'une utilisation accidentelle n'est pas possible. Il faut être particulièrement attentif aux produits retournés par les clients et dont la date limite de consommation serait dépassée. Cette exigence ne s'applique pas aux matériaux d'emballage et de conditionnement sauf pour les « matériaux intelligents », comme, par exemple, ceux qui changent de couleur lorsqu'ils ont été soumis à une température trop élevée, et qui possèdent, quant à eux, une date limite de conservation.

12. Ménage, nettoyage et hygiène

(G.II.12.1.) Des normes adéquates en matière de nettoyage sont-elles respectées à tous les stades ?

- **Critère dans le guide** : partie II.1. « NETTOYAGE ET DESINFECTION »
- **Législation** : AR 22-12-2005, annexe IV, II, 2
AR 14-11-2003, art. 3, § 1
Rég. 852/2004, annexe II, chap. IV, 5
- **Interprétation** :
 - a) un plan et des procédures doivent gérer le nettoyage des locaux ainsi que des matériels (appareils, outils, tables de travail, ...) en contact direct avec des denrées alimentaires,
 - b) les procédures doivent prévoir qui nettoie quoi, quand, comment et avec quel produit,
 - c) les moyens de transport appartenant à l'entreprise doivent être repris dans le plan de gestion du nettoyage et de la désinfection de l'entreprise.

(G.II.12.2.) Des normes adéquates en matière d'hygiène sont-elles respectées à tous les stades ?

- **Critère dans le guide** : partie II.1. « NETTOYAGE ET DESINFECTION »
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 1
AR 22-05-2003, art. 2, art. 16,
AR 22-12-2005, annexe I, chap. I, 3, 4
AR 22-12-2005, annexe IV, II, 2

- **Interprétation :**
 - a) un plan et des procédures doivent gérer la désinfection des locaux ainsi que des appareils, outils, tables de travail,...) en contact direct avec des denrées alimentaires,
 - b) les procédures doivent prévoir qui désinfecte quoi, quand, comment et avec quel produit,
 - c) les locaux de travail doivent être nettoyés et désinfectés chaque fois que c'est nécessaire et au moins à la fin des activités quotidiennes,
 - d) les désinfectants utilisés doivent bénéficier d'une autorisation délivrée par les autorités belges,
 - e) les détergents et les désinfectants doivent être entreposés dans un local réservé à cet usage.

13. Gestion de la qualité de l'eau

- (S.II.13.1.) L'entreprise dispose-t-elle d'un plan de distribution de l'eau ?
- **Critère dans le guide :** partie II.3.
- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. VII
- **Interprétation :** l'entreprise doit disposer d'un plan de distribution de l'eau. Un document doit reprendre toutes les conduites d'eau potable, non potable ou d'eau recyclée ainsi que les prises d'eau présentes dans l'entreprise. Dans l'établissement, toutes les prises d'eau doivent être numérotées et les installations utilisant de l'eau non-potable ou de l'eau recyclée doivent être clairement identifiées afin d'éviter toute utilisation non prévue.
 - (S.II.13.2.) L'entreprise dispose-t-elle d'une procédure concernant l'utilisation des eaux potables (de distribution et de puits), non potables et recyclées et celle-ci est-elle respectée ?
- **Critère dans le guide :** partie II.3.
- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. VII
- **Interprétation :**
 - a) l'entreprise doit disposer d'une procédure d'utilisation de l'eau potable, de l'eau non potable et de l'eau recyclée et celle-ci doit être respectée. Les utilisations des différents types d'eau doivent être clairement identifiées,
 - b) si l'entreprise utilise pour certaines activités de l'eau de récupération/de l'eau recyclée (exemple : transport des plumes, nettoyage des moyens de transport pour animaux vivants, nettoyage des zones ou locaux d'attente pour les animaux vivants), cette utilisation doit se faire dans le cadre légal prévu et, donc, avoir l'aval des autorités.

(G.II.13.) La qualité de l'eau qui entre en contact avec les aliments est-elle régulièrement contrôlée et est-elle de qualité "potable" ?

- **Critère dans le guide** : partie II.3.
- **Législation** : AR 14-1-2002
AR 14-11-2003, art. 3, § 1
Rég. 852/2004, annexe II, chap. VII
- **Interprétation** :
 - a) seule de l'eau potable peut entrer en contact avec les produits. De l'eau non potable peut être utilisée pour la production de vapeur, la lutte contre l'incendie ou le refroidissement des machines et de l'eau recyclée peut-être utilisée pour les activités autorisées. Les établissements utilisant de l'eau de ville, sans traitement de celle-ci, doivent disposer des certificats d'analyses fournis par la société de distribution d'eau. Dans les autres cas, comme l'utilisation d'eau de puits ou le stockage d'eau de ville dans l'établissement, l'eau doit être analysée et répondre aux critères tels que décrits dans l'AR 14-01-2002,
 - b) les opérations de nettoyage et de désinfection doivent être effectuées avec de l'eau potable (sauf véhicules et matériels pour le transport des animaux et les locaux d'attente des animaux),
 - c) lorsque les résultats des analyses d'eau sont défavorables, l'entreprise doit prendre des actions correctives. Dans le cas d'utilisation d'eau de puits, l'action peut consister, par exemple, à remplacer cette eau par de l'eau de ville.

(S.II.13.3.) La qualité de l'eau recyclée est-elle régulièrement contrôlée ?

- **Critère dans le guide** : partie II.3.
- **Législation** : Rég. 852/2004, annexe II, chap. VII
- **Interprétation** : l'eau recyclée doit répondre aux caractéristiques analytiques approuvées par le Comité scientifique de l'AFSCA dans ses avis 14/2004 et 34/2004 et la qualité de cette eau doit être contrôlée selon la fréquence prévue.

14. Gestion des déchets

(G.II.14.1.) Y a-t-il des systèmes suffisants pour rassembler, stocker et évacuer les déchets ?

- **Législation** : Rég. 852/2004, annexe II, chap. VI, 2
- **Interprétation** : les systèmes de collecte, d'entreposage et d'enlèvement doivent être suffisants pour éviter l'amoncellement de déchets. Les conteneurs doivent être faciles à nettoyer et désinfecter et pouvoir être fermés. Ils doivent permettre d'éviter les contaminations croisées.

(G.II.14.2.) La gestion des déchets au sein de l'entreprise est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : partie I.8.
- **Législation** : Rég. 1774/2002
Rég. 852/2004, annexe II, chap. VI, annexe II, chap. IX, 8
- **Interprétation** :
 - a) les déchets doivent être immédiatement placés dans des équipements, des récipients, des locaux réservés à cet effet,
 - b) les conteneurs à déchets doivent être au moins vidés, nettoyés et désinfectés quotidiennement et être bien entretenus,
 - c) les déchets doivent être gérés différemment selon leur classe et leur destination. La législation en la matière doit être respectée,
 - d) l'entreprise doit tenir un registre d'enlèvement des sous-produits (le classement chronologique des bons d'enlèvement convient également) et disposer d'un contrat avec un collecteur agréé pour l'enlèvement de ces sous-produits.

15. Lutte contre les animaux nuisibles

(G.II.15.) La firme dispose-t-elle d'un système pour maîtriser ou prévenir le risque d'animaux nuisibles sur le site ou dans l'établissement ?

- **Critère dans le guide** : partie II.2.
- **Législation** : Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 2 et chap. IX
AR 22-12-2005, annexe I, chap. I, 4
- **Interprétation** :
 - a) une procédure de lutte contre les animaux nuisibles doit être mise en œuvre,
 - b) toutes les actions entreprises dans ce domaine doivent faire l'objet d'un enregistrement,
 - c) l'efficacité du plan de lutte doit être contrôlée tant en ce qui concerne la lutte contre les insectes que celle contre les rongeurs (recherche de saletés dues aux nuisibles, recherche d'ouvertures au niveau des cloisons ou des portes, contrôle des appâts,...). Le fait de faire appel à une firme extérieure, pour lutter contre les nuisibles, n'exonère pas les dirigeants de l'abattoir de leur responsabilité en la matière,
 - d) les biocides utilisés ne peuvent être une source de contamination des produits,
 - e) un plan reprenant l'emplacement des différents appâts et systèmes de lutte contre les nuisibles doit être disponible. Les emplacements des appâts doivent être numérotés,
 - f) les notices des biocides utilisés dans l'entreprise doivent être disponibles.

16. Médecine vétérinaire :

Non applicable

17. Utilisation de pesticides, d'herbicides et de fongicides

Non applicable

18. Transport

(G.II.18.1.) Tous les véhicules utilisés pour transporter des matières premières (y compris matériel d'emballage), des produits semi-finis et des produits finis conviennent-ils à cette fin ?

- **Législation :** AR 30-12-1992, art. 2, art. 3, art. 6, art. 12
Rég. 852/2004, annexe II, chap. IV
AR 9-7-1999, art. 12
- **Interprétation :** tous les moyens de transport pour denrées alimentaires (matières premières), produits semi-finis et produits finis sont appropriés. Les parois intérieures, supports et récipients doivent être intacts et adaptés.
Pour le transport d'animaux vivants (= matières premières dans le cadre de ce fil conducteur), les moyens de transport doivent être construits de manière telle que les pertes de fèces et litières soient minimales.

(G.II.18.2.) Tous les véhicules utilisés pour transporter des matières premières (y compris matériel d'emballage), des produits semi-finis et des produits finis sont-ils bien entretenus ?

- **Législation :** AR 30-12-1992, art. 2
- **Interprétation :** tous les moyens de transport pour matières premières (= animaux vivants), produits semi-finis et produits finis doivent être bien entretenus.

(G.II.18.3.) Tous les véhicules utilisés pour transporter des matières premières (y compris matériel d'emballage), des produits semi-finis et des produits finis sont-ils nettoyés conformément aux exigences légales ?

- **Législation :** AR 30-12-1992, art. 3
AR 9-7-1999, art. 14, art. 15
- **Interprétation :** tous les moyens de transport pour les matières premières (= animaux vivants), produits semi-finis et produits finis doivent être nettoyés au moins à la fin des activités quotidiennes. Le nettoyage et la désinfection doivent se faire en l'absence de produits.
Les moyens de transport, les récipients, les supports et toutes les autres parties qui entrent en contact avec les viandes fraîches doivent être minutieusement entretenus, nettoyés et désinfectés. Le nettoyage et la désinfection doivent se faire chaque fois que les moyens de transport ont été souillés ou contaminés et au moins quotidiennement à la fin des

activités. Ils peuvent être reportés à la fin du transport, lorsque celui-ci dure plus d'un jour. Pendant le nettoyage et la désinfection, aucun chargement ne peut se trouver dans le moyen de transport.

19. Hygiène personnelle, vêtements de protection et examen médical

(G.II.19.) La firme dispose-t-elle de normes documentées en matière d'hygiène et de maîtrise des risques de contaminations des produits et le personnel en a-t-il connaissance ?

- **Critère dans le guide** : parties II.4., II.5.
- **Législation** : Rég. 852/2004, annexe II, chap. VIII
AR, 22-12-2005, annexe IV
AR 17-3-1971
- **Interprétation** :
 - a) une bonne hygiène personnelle est exigée des membres du personnel,
 - b) ils doivent porter des vêtements de travail appropriés et propres ainsi qu'une coiffe (le port de la coiffe ne concerne pas le personnel qui manipule les animaux vivants),
 - c) les mains doivent être lavées au début des activités, après chaque passage aux toilettes et après chaque activité pouvant être une source potentielle de contamination,
 - d) le personnel doit être informé de ses obligations en matière d'hygiène, par exemple par des affiches,
 - e) il est interdit de manger, boire, fumer dans les locaux. Le personnel doit être informé de cette interdiction, par exemple par des affiches,
 - f) les membres du personnel en contact avec les produits doivent subir un contrôle médical annuel afin de vérifier leur aptitude à manipuler des denrées alimentaires. Les certificats médicaux d'aptitude délivrés suite à ces contrôles médicaux doivent être disponibles. Le personnel intérimaire (étudiants et stagiaires inclus) ainsi que les indépendants employés par l'entreprise sont également soumis à cette obligation,
 - g) les membres du personnel qui par leur état de santé sont susceptibles de contaminer les produits doivent être écartés. L'entreprise doit prévoir une procédure qui exige des membres du personnel qu'ils informent leur hiérarchie s'ils pensent être une source de contamination potentielle. Cette procédure doit être connue de tous.

20. Formation

(G.II.20.) La firme dispose-t-elle d'un système permettant que tous les travailleurs soient formés, reçoivent des instructions correctes et soient soumis à une surveillance en matière de sécurité alimentaire?

- **Critère dans le guide** : partie II.5.

- **Législation** : Rég. 852/2004, annexe II, chap. XII
- **Interprétation** : une formation à l'hygiène alimentaire doit être délivrée aux membres du personnel qui doivent connaître les procédures et instructions qui les concernent en matière de sécurité alimentaire et d'autocontrôle. Les formations et la transmission des instructions doivent être enregistrées.
Cette exigence vise également le personnel intérimaire et les étudiants ainsi que les indépendants employés par l'entreprise.

21. Contrôles pour le compte de tiers:

Non applicable

VI. ELEMENT-CLE III : ANALYSE DE DANGER ET POINTS DE CONTRÔLE CRITIQUES

1. Composition de l'équipe HACCP

(G.III.1.1.) Les connaissances et l'expérience adéquates spécifiques aux produits sont-elles présentes pour pouvoir établir un plan HACCP efficace ?

- **Critère dans le guide** : partie III.4.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation** : parmi les membres de l'équipe HACCP doivent figurer des personnes ayant une connaissance des matières premières, des produits, des processus, de l'HACCP, des BPH,... Les connaissances doivent être démontrées par l'expérience professionnelle ou la formation. Si nécessaire, il peut être fait appel à des experts extérieurs à l'entreprise.

(G.III.1.2.) La portée du plan HACCP est-elle décrite ?

- **Critère dans le guide** : partie III.4., annexe 5a
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation** : toutes les activités de l'abattoir doivent être prises en compte. Les transports effectués par l'entreprise elle-même doivent également être inclus.

(G.III.1.3.) Cette description indique-t-elle quels segments de la filière de production des aliments sont concernés ?

- **Critère dans le guide** : partie III.4.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation** : la description de la partie de la filière de production visée doit être disponible. Cela doit couvrir, l'abattage et le stockage, mais aussi, le cas échéant, le transport. Toutes les étapes jusqu'au produit fini doivent être identifiées. Les différentes espèces animales concernées doivent être précisées.

(G.III.1.4.) Indique-t-elle à quelles catégories générales de risques il y a lieu de prêter attention ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6.1.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2

- **Interprétation** : dans cette description, les dangers possibles, propres au processus de production et au produit doivent être identifiés. Il faut aussi distinguer les dangers physiques, chimiques et microbiologiques. En ce qui concerne les dangers microbiologiques, le problème des pathogènes (ex. Salmonelles, Campylobacter, Listeria,...) mérite une attention particulière.

2. Description du produit

(G.III.2.) Une description complète du produit a-t-elle été faite, comprenant notamment les informations pertinentes pour la sécurité ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6.1.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation** : une fiche technique complète doit être disponible pour chaque type de produit (voir également G.I.9.2 pour le contenu minimum de la fiche technique).

3. Identification de l'usage visé

(G.III.3.) L'usage visé tient-il compte de l'utilisation que l'on peut normalement escompter que fera du produit l'utilisateur final ou le consommateur ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6.1.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation** : la destination du produit (transformation, découpe, fourniture directe au consommateur) doit être déterminée. Lorsque le produit est destiné à être délivré directement au consommateur, des instructions d'utilisation doivent être fournies (température de conservation, durée de conservation,...).

4. Établissement d'un diagramme du processus de production

(G.III.4.1.) Toutes les étapes sont-elles reprises dans le diagramme ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6., annexe 5a
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation** : un diagramme des opérations doit être réalisé et comporter toutes les étapes du processus. Il est conseillé d'indiquer les CCPs, les points d'attention et les critères de processus (temps/température) sur le diagramme en regard de l'étape du processus concernée.
Un diagramme reprend les flux du personnel, du matériel de transport, des produits, du matériel de conditionnement, des lubrifiants, des

mélanges de gaz, des produits de nettoyage et de désinfection, de l'eau, des sous-produits, des eaux usées, des déchets d'emballage,...

(G.III.4.2.) A chaque étape du processus, tient-on compte des relations qui existent entre les étapes qui précèdent et qui suivent ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6., annexe 5a
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation** : les différentes étapes ne doivent pas être isolées de ce qui les précède ou les suit. Les influences entre les différentes étapes doivent être prises en compte.

5. Confirmation sur place du diagramme

(G.III.5.1.) L'équipe HACCP a-t-elle comparé, à tous les stades, le processus de fabrication au diagramme ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation** : l'équipe HACCP doit avoir observé les opérations sur le terrain et s'être assurée que le diagramme correspond bien à la réalité.

(G.III.5.2.) Le diagramme a-t-il été adapté quand c'était nécessaire ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation** : si des divergences ont été constatées, lors de l'utilisation sur le terrain, le diagramme doit être adapté.

6. Établissement d'une liste de tous les dangers possibles par étape, réalisation d'une analyse des risques et prise en considération de mesures visant à maîtriser les dangers identifiés (principe 1 HACCP)

(G.III.6.1.) L'équipe HACCP a-t-elle dressé une liste de tous les dangers qui, selon elle, peuvent raisonnablement se présenter à chaque étape ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6., annexe 6
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 1°
- **Interprétation** : les dangers potentiels ainsi que les mesures qui peuvent être prises pour les maîtriser, doivent être identifiés.

(G.III.6.2.) A-t-on relevé, parmi les dangers identifiés, ceux qui doivent être évités, éliminés ou réduits à un niveau acceptable pour produire des denrées alimentaires sûres ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6., annexe 6
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 1°
- **Interprétation** : parmi les dangers identifiés, l'équipe HACCP doit déterminer ceux dont il faut tenir compte sur base de l'évaluation des risques.

7. Identification des points de contrôle critiques (principe 2 HACCP)

(G.III.7.) A-t-il été indiqué à quelles étapes du processus ces dangers doivent être évités, éliminés ou réduits à un niveau acceptable ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6.2., annexe 6, annexe 8, CCP 1 et 2
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 2°
- **Interprétation** : les CCPs sont déterminés en partant d'une analyse des dangers spécifiques à l'entreprise selon la méthodologie décrite dans le guide. Cependant, au moins l'éviscération et la température finale de refroidissement doivent être considérées comme des CCPs.

8. Fixation de seuils critiques (principe 3 HACCP)

(G.III.8.1.) Des seuils critiques ont-ils été fixés pour tous les points de contrôle critiques ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6., annexe 8, CCP 1 et 2
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 3°
- **Interprétation** : Un seuil ou une limite critique doit être fixé pour tous les CCPs identifiés.
Des limites critiques sont, entre autres, fixées en matière d'éviscération et de température finale de refroidissement. La douche intérieure – extérieure qui suit l'éviscération, est également liée à certaines normes préétablies (p.ex. pression, débit, angle de jet, surface des carcasses couverte,...).

(G.III.8.2.) Ces seuils ont-ils été validés ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, §1, § 2

- **Interprétation** : les seuils ou limites critiques ne peuvent être fixés arbitrairement, mais doivent être validés ou être basés sur des exigences réglementaires ou des normes sectorielles ou internationales reconnues.

9. Développement d'un système de surveillance (monitoring) pour chaque CCP (principe 4 HACCP)

(G.III.9.1.) Dispose-t-on pour chaque CCP d'un système de surveillance programmée concernant les seuils critiques, de telle sorte que l'on s'aperçoive immédiatement qu'un CCP n'est pas sous contrôle ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6., annexe 8, CCP 1 et 2
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 4°
- **Interprétation** : le système de surveillance mis en œuvre doit permettre de vérifier que les points critiques sont maîtrisés. Les procédures doivent préciser qui est responsable de la surveillance. La surveillance doit faire l'objet d'enregistrements.
Lorsque le contrôle n'est pas continu, sa fréquence doit être déterminée et être suffisante pour garantir le contrôle du CCP concerné.
 - Le contrôle de la qualité d'éviscération des machines à éviscérer est continu, grâce à la présence et au contrôle permanents du responsable du département et au(x) trimmer(s). Le(s) trimmer(s) fonctionne(nt) comme contrôle permanent et direct de l'efficacité du bloc d'éviscération. Ils avertissent immédiatement le responsable de la section en cas d'anomalies éventuelles. Leurs remarques les plus pertinentes sur le fonctionnement des machines sont enregistrées.
 - L'établissement effectue un contrôle continu avec enregistrement de la température dans le refroidisseur final et dans les entrepôts frigorifiques. La vérification consiste également à mesurer et à enregistrer la température à cœur des produits par sondage au moment où ils quittent l'établissement et de comparer ces températures à la norme légale de $\leq 4^{\circ}\text{C}$. Les établissements avec stockage de plus d'un jour doivent également démontrer que la température à cœur n'augmente pas durant le stockage.

(G.III.9.2.) Le système peut-il corriger la perte de contrôle avant qu'il y ait un dépassement des limites fixées ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6., annexe 8, CCP 1 et 2
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, §1, § 2
- **Interprétation** : le système de surveillance retenu doit permettre de corriger les pertes de contrôle avant que les seuils ou limites critiques aient été dépassées.
 - a) En cas de dépassement des normes de l'établissement en matière d'éviscération, une correction des anomalies technologiques est immédiatement mise en œuvre. Le poste de travail des trimmers

est pourvu en eau et équipé de moyens pour se laver les mains, permettant un travail hygiénique.

- b) En cas de dépassement des normes de l'établissement en matière de température des locaux pour le frigo de refroidissement rapide et les frigos de stockage, des actions correctives sont prises afin que :
- une température à coeur $\leq 4^{\circ}\text{C}$ soit atteinte au terme de la durée de séjour dans le système de refroidissement rapide,
 - la température à coeur des produits stockés soit $\leq 4^{\circ}\text{C}$.

10. Fixation de mesures correctives (principe 5 HACCP)

(G.III.10.) A-t-on fixé dans le système HACCP des mesures correctives particulières pour chaque CCP, de manière à ce que les écarts, au-delà des limites fixées, puissent être corrigés directement ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6., annexe 8, CCP 1 et 2
- **Législation** : AR 14.11.2003, art. 3, § 2, 5°
- **Interprétation** : des mesures correctives à prendre lors d'un dépassement des seuils ou limites critiques, doivent être déterminées à l'avance. Les mesures retenues doivent permettre de retrouver la maîtrise de la sécurité alimentaire. Les actions correctives doivent porter sur le processus, mais aussi sur les produits concernés par le dépassement des seuils ou limites critiques. Les actions correctives doivent être prises par la personne responsable désignée dans les procédures. Elles doivent faire l'objet d'un enregistrement.
 - En cas d'anomalie au niveau de l'éviscération, le nombre de trimmers est immédiatement augmenté et il faut intervenir sans tarder dans le processus, par exemple par un réglage de la machine. Le(s) trimmer(s) doit (doivent) pouvoir corriger sans problème les anomalies restantes (correction du produit par le(s) trimmer(s) qui retire(nt) les morceaux d'intestin, de vésicule biliaire,...). En cas de panne grave, la ligne est arrêtée. Après la fonction "trimmer", il n'y a plus de morceau d'intestin dans les carcasses.
 - En cas d'anomalie au niveau de la température finale des produits, le processus de réfrigération doit être immédiatement corrigé. Si nécessaire, il faut refroidir plus longtemps les produits.

11. Fixation de procédures de vérification (principe 6 HACCP)

(G.III.11.) A-t-on établi des procédures pour vérifier le système ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6., annexe 8, CCP 1 et 2
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 6°

- **Interprétation** : une vérification annuelle de l'ensemble du système HACCP doit être réalisée et il faut assurer l'entretien et l'amélioration du système HACCP.
S'il y a des modifications relatives à la gamme de produit, au processus, à la législation, ... une vérification du plan HACCP doit être effectuée immédiatement afin de vérifier qu'il est toujours adapté.
Les vérifications du système HACCP ainsi que les modifications qui y sont apportées doivent faire l'objet d'enregistrements.
 - En ce qui concerne l'éviscération, l'efficacité de la procédure est vérifiée via des contrôles des produits finis (carcasses), des contrôles microbiologiques et des audits internes.
 - En ce qui concerne la température finale des produits, l'efficacité de la procédure est vérifiée via des contrôles de température à cœur par sondage au moment de l'expédition, des contrôles microbiologiques et des audits internes.

12. Constitution de documentation et enregistrement (principe 7 HACCP)

(G.III.12.1.) Les procédures HACCP sont-elles étayées par des documents et des enregistrements ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 7°
- **Interprétation** : tous les documents concernant l'HACCP doivent être repris dans le manuel de sécurité alimentaire (manuel HACCP, manuel d'autocontrôle). Tous les documents et les enregistrements doivent être disponibles.

(G.III.12.2.) Cette documentation et ces enregistrements sont-ils adaptés à la nature et à l'ampleur du processus ?

- **Critère dans le guide** : partie III.6.
- **Législation** : AR 14-11-2003, art. 3, §1, § 2
- **Interprétation** : l'importance de la documentation doit être adaptée aux activités de l'entreprise et à leur ampleur.

13. Établissement de plans d'échantillonnage et d'analyse

Non applicable

VII. EXEMPLES TYPES (LISTE NON-EXHAUSTIVE) DE NON-CONFORMITES MAJEURES ET MINEURES

Un certain nombre de NC qui peuvent se présenter, spécifiquement dans le secteur des abattoirs de volailles sont listées ci-dessous. Des exemples génériques de NC sont repris dans le document " Non-conformités dans le cadre des audits: lignes directrices".

1. Élément clé 1 : Système de contrôle sécurité alimentaire

Non-conformité majeure		
Réf.		Notification ¹
G .I.24.	L'opérateur utilise les étiquettes d'une autre entreprise	X

Non-conformité mineure		
Réf.		

2. Élément clé 2 : Bonnes pratiques agricoles, bonnes pratiques de fabrication, bonnes pratiques de distribution

Non-conformité majeure		
Réf.		Notification ¹
G.II.4., G.II.10.	Les flux entre les zones propres et sales ne sont pas adaptés	
S.II.9.1.	Systématiquement, les documents ne sont pas contrôlés ou sont contrôlés tardivement	X
S.II.9.2.	Des animaux qui ne sont pas à jeun se trouvent sur la chaîne d'abattage	X
S.II.9.3.	Les règles en matière d'abattage logistique ne sont pas respectées	X
S.II.9.4.	Le matériel de transport et les véhicules ne sont pas correctement nettoyés et désinfectés	X
S.II.9.5.	Le bac d'échaudage n'est pas entièrement vidé, nettoyé et désinfecté après chaque journée de travail	X
S.II.9.6.	La plumeuse n'est pas soigneusement nettoyée et désinfectée après chaque journée de travail	X
S.II.9.7.	Il y a des contaminations fécales visibles sur les carcasses après passage à la douche intérieure - extérieure	X
S.II.9.8.	Le contrôle en continu de la température ambiante dans la chambre de refroidissement rapide n'est pas	X

¹ Si un "oui" apparaît dans cette colonne, cela signifie que l'organisme d'inspection ou de certification doit notifier la non-conformité constatée auprès de l'AFSCA.

Lorsque l'audit est réalisé par un agent de l'AFSCA, il n'y a pas de notification, l'agent prend immédiatement les mesures qui s'imposent, pour que la mise en danger de la sécurité des consommateurs cesse.

	assuré et/ou il n'y a pas de contrôle de la température à cœur des produits par sondage à la sortie du refroidisseur rapide	
G.II.9.9.	Il n'est pas réalisé d'hygiénogramme des éléments frigorifiques et/ou les éléments frigorifiques ne sont pas suffisamment nettoyés et désinfectés	
G.II.9.10.	Le personnel manipule les viandes avec des mains sales	X
G.II.9.11.	L'entreprise utilise du matériel de conditionnement qui n'est pas à usage alimentaire	X
S.II.9.13.	L'entreprise ne réalise aucun contrôle permettant de s'assurer de la qualité des opérations de nettoyage et de désinfection	X
S.II.9.13.	L'entreprise ne dispose pas de résultats d'hygiénogrammes récents	
G.II.14.	Les déchets de produit d'origine animale ne sont pas éliminés conformément au règlement 1774/2002	

Non-conformité mineure	
------------------------	--

Réf.	
G.II.13.	La fréquence des analyses de l'eau potable n'est pas suffisante

3. Élément clé 3 : Analyse des dangers et points de contrôle critiques

Non-conformité majeure		
------------------------	--	--

Réf.		Notification ¹

Non-conformité mineure	
------------------------	--

Réf.	