



Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire

## FIL CONDUCTEUR GENERIQUE POUR LA VALIDATION DES SYSTEMES D'AUTOCONTROLE DANS LE SECTEUR DU NEGOCE DE CEREALES ET D'AGROFOURNITURES

**D'application à partir du :**

**05-08-2010**

Rédigé par : DG Politique de contrôle	Contrôlé par :	Validé par :
Damien Van Oystaeyen Jacques inghelram Jean-Francois Schmit	Président du groupe de pilotage Autocontrôle Pascal Houbaert	Le directeur général Herman Diricks
Signé D. Van Oystaeyen Date : 05-08-2010	PO signé V. Helbo Date : 05-08-2010	PO signé V. Helbo Date : 05-08-2010

## 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 12-12-03), tous les opérateurs actifs dans la chaîne alimentaire (à l'exception de la production primaire) doivent disposer d'un système d'autocontrôle. Pour les denrées alimentaires et pour l'alimentation des animaux, ce SAC doit de plus se baser sur les principes HACCP.

Un système d'autocontrôle d'une entreprise du secteur de la transformation doit, pour être accepté officiellement en tant que « système d'autocontrôle validé », englober tous les éléments décrits dans un fil conducteur.

La validation du système d'autocontrôle des entreprises du secteur de l'agrofourmiture (fournitures à la production primaire) se fait à l'aide de la procédure d'audit **PB 00 - P 02**. Comme décrit dans ces procédures, les constatations réalisées suite à la vérification sont commentées dans un rapport. Les manquements constatés sont cités dans la check-list (**PB 01 – CL 04**) et commentés dans un rapport (modèle de rapport **PB 00 – F07**).

## 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° 1829/2003 du Parlement européen et du Conseil du 22 septembre 2003 concernant les denrées alimentaires et les aliments pour animaux génétiquement modifiés
- Règlement (CE) n° 1830/2003 du Parlement européen et du Conseil du 22 septembre 2003 concernant la traçabilité et l'étiquetage des organismes génétiquement modifiés et la traçabilité des produits destinés à l'alimentation humaine ou animale produits à partir d'organismes génétiquement modifiés, et modifiant la directive 2001/18/CE
- Règlement (CE) n° 1831/2003 du Parlement européen et du Conseil du 22 septembre 2003 relatif aux additifs destinés à l'alimentation des animaux
- Règlement (CE) n° 2003/2003 du Parlement européen et du Conseil du 13 octobre 2003 relatif aux engrais.
- 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° 1831/2003 du Parlement européen et du Conseil du 22 septembre 2003 établissant des exigences en matière d'hygiène des aliments pour animaux
- 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 7 janvier 98 relatif au commerce d'engrais, d'amendements du sol et de substrats de culture
- Arrêté royal du 28 février 1998 relatif à la conservation, à la mise sur le marché et à l'utilisation des pesticides à usage agricole.
- Arrêté royal du 8 février 1999 relatif au commerce et à l'utilisation des produits destinés à l'alimentation des animaux.
- Arrêté royal du 22 mai 2003 concernant la mise sur le marché et l'utilisation des produits biocides.
- L'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 (AR H1)
- 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 royal du 21 février 2006 fixant les conditions d'agrément et d'autorisation des établissements du secteur de l'alimentation des animaux.
- Arrêté ministériel du 12 février 1999 relatif au commerce et à l'utilisation des produits destinés à l'alimentation des animaux.
- Arrêté ministériel du 22 janvier 2004 relatif aux modalités de notification obligatoire dans la chaîne alimentaire

### III. TERMES, DÉFINITIONS ET DESTINATAIRES

#### 1. Termes et définitions

- **Guide** : Guide sectoriel de l'autocontrôle pour la production primaire animale
- **Action corrective** : mesure pour se débarrasser d'une non-conformité observée.
- **Ajustage des appareils de mesure** : opération destinée à amener un instrument de mesure à un état de fonctionnement convenant à son utilisation. Souvent et à tort, le terme calibration est utilisé à la place du terme ajustage. Dans le cadre de la validation des systèmes d'autocontrôle, l'ajustage peut être remplacé par une modification apportée à la valeur mesurée pour compenser une erreur systématique.
- **Feed** : aliments pour animaux.
- **Mesure corrective** : mesure pour se débarrasser de la cause d'une non-conformité observée.
- **Rappel (recall)**: action entreprise par un opérateur afin de récupérer le contrôle d'un produit qui est déjà entre les mains du consommateur ou mis à sa disposition.
- **Retour** : renvoi d'un produit chez un opérateur par son client.
- **Retrait** : action entreprise par un opérateur afin de récupérer le contrôle d'un produit avant que celui-ci ne soit entre les mains du consommateur ou mis à sa disposition.
- **Vérification des appareils de mesure** : confirmation par des preuves tangibles qu'il a été satisfait aux exigences spécifiées.

#### 2. Abréviations

- **AFSCA** : Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire
- **Agence** : Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire
- **AM**: Arrêté ministériel
- **AR** : arrêté royal
- **CCP** : point de contrôle critique
- **FEFO**: first expired – first out
- **FIFO**: first in – first out
- **NC** : non-conformité

- **NC A** : non-conformité A
- **NC B** : non-conformité B
- **OGM** : organismes génétiquement modifiés
- **Règ.** : règlement
- **SAC** : système d'autocontrôle

### **3. Destinataires**

Les auditeurs de l'agence et des organismes de certification qui réalisent des audits dans des entreprises du secteur du négoce de céréales et d'agrofournitures.

### **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, en ce qui concerne la documentation et l'implémentation, 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 à l'exception des questions grisées.

### **5. Responsabilité**

La responsabilité en matière de sécurité alimentaire incombe à l'exploitant du secteur alimentaire. La validation de son système d'autocontrôle ne l'exonère pas de cette responsabilité.

**IV. APERCU HISTORIQUE**

Identification du document	Modifications	Justification	Date de mise en application
PB 01 – LD 04 – REV 0 – 2010	Première version du document	Approbation	

Lorsqu'il ne s'agit pas de la première version ou d'une révision complète du document, les modifications par rapport à la version précédente sont indiquées en rouge de sorte qu'il soit possible de les retrouver. Les ajouts sont soulignés et les suppressions sont biffées.

**Observation préliminaire**

A moins que ce soit spécifié différemment dans le volet « interprétation », le sujet est toujours d'application à toutes les activités qui relèvent du scope du guide G-038.

HACCP s'applique uniquement dans les cas suivants :

<b>Activités du G-038</b>	<b>HACCP ?</b>
Food et feed contenant des céréales et/ou des végétaux oléagineux/protéagineux	Oui
Autres aliments pour animaux et aliments composés	Oui
Semences	non
Pesticides	non
Fertilisants minéraux	non

## V. ÉLÉMENT CLÉ I : SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE

Dans le présent document, la sécurité de la chaîne alimentaire inclut, le cas échéant, la santé des animaux et des plantes ainsi que la qualité réglementaire tombant sous la responsabilité de l'AFSCA.

### 1. Exigences générales

I.1. L'entreprise a-t-elle développé et mis en œuvre un système d'autocontrôle étayé par des documents (plan HACCP, système de traçabilité, procédures, instructions,...) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.1
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : un système d'autocontrôle, basé sur les principes HACCP (l'ensemble des 7 étapes de base du système HACCP doivent être prises en compte), doit être mis en œuvre et couvrir toutes les activités de l'unité d'exploitation en rapport avec la chaîne alimentaire. Ce système doit garantir l'identification, l'évaluation et la maîtrise des dangers liés à la sécurité de la chaîne alimentaire. Le système d'autocontrôle doit être étayé par des documents probants. L'ensemble des documents liés à l'autocontrôle (procédures, instructions,...) sont repris dans un manuel de sécurité (autres dénominations possibles : manuel HACCP, manuel qualité,...) qui permet d'accéder rapidement et facilement aux informations. Le format du manuel est libre (papier, électronique). Des compétences externes peuvent être utilisées pour développer et entretenir le système.

### 2. Responsabilité de la direction

I.2. La direction de l'entreprise peut-elle démontrer son engagement à garantir la sécurité de la chaîne alimentaire ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.2.1 + Partie IX exemple 6
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : cette implication peut être démontrée par une déclaration écrite, mais également par d'autres moyens comme la mise

en place de mesures de sensibilisation à la sécurité de la chaîne alimentaire, l'implication dans la révision et l'amélioration du système d'autocontrôle, la participation aux travaux de l'équipe HACCP,...

### 3. Organisation de l'entreprise

I.3. Un document permettant d'identifier les responsabilités en matière de sécurité de la chaîne alimentaire est-il disponible et diffusé au sein de l'entreprise ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.2.2
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'entreprise doit démontrer que les responsabilités sont définies et communiquées au sein de la structure. Un document écrit permettant de déterminer qui est compétent pour quelles tâches, doit être disponible (cette obligation concerne les membres du personnel ayant une responsabilité en matière de sécurité alimentaire – cela ne s'applique pas dans les entreprises qui fonctionnent avec un seul employé).  
Des suppléants doivent également être désignés pour chaque responsable (cette obligation ne s'applique pas si l'entreprise démontre que son mode de gestion lui permet de fonctionner correctement sans désignation de suppléants).

### 4. Révision, adaptation et amélioration du système d'autocontrôle

I.4.1. La direction veille-t-elle à revoir régulièrement le système d'autocontrôle afin de vérifier qu'il reste pertinent, efficace et adéquat (révision annuelle minimum)?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.2.3
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : le système d'autocontrôle (plan HACCP et système de traçabilité inclus) doit être régulièrement revu par la direction (au minimum chaque année). Ces révisions doivent être enregistrées. Lors des révisions, les éléments suivants doivent notamment être pris en compte : les résultats des révisions précédentes, les résultats des vérifications, les résultats des audits internes et externes, les résultats des inspections, les plaintes, les rappels et retraits des produits, les changements susceptibles d'avoir une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire.

La communication des modifications au sein de l'entreprise doit être assurée.

I.4.2. L'entreprise adapte-t-elle en permanence le système d'autocontrôle afin que celui-ci reste adéquat ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.2.3
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'entreprise doit pouvoir démontrer qu'elle met à jour son système d'autocontrôle (plan HACCP et système de traçabilité inclus) en permanence sur base de la révision du système, des audits internes et externes, des vérifications,... et afin de répondre, entre autres, aux changements apportés dans les activités et aux modifications réglementaires. Toute mise à jour ou amélioration du système d'autocontrôle (plan HACCP et système de traçabilité inclus) doit faire l'objet d'enregistrements.

## 5. Gestion des moyens matériels et humains et de l'information

I.5.1. La direction fournit-elle tous les moyens matériels et humains pour garantir l'efficacité du système d'autocontrôle ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.4
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'entreprise doit fournir les moyens nécessaires à l'élaboration, la mise en œuvre et l'amélioration continue du système d'autocontrôle (plan HACCP et système de traçabilité inclus). L'entreprise doit donc fournir, entre autres, les ressources nécessaires pour la mise en place et la maintenance des infrastructures indispensables pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire et le bon fonctionnement du système d'autocontrôle (plan HACCP et système de traçabilité inclus). Elle doit également fournir le personnel compétent nécessaire pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire et le bon fonctionnement du système d'autocontrôle et donner à ce personnel le temps nécessaire pour faire fonctionner correctement le système d'autocontrôle.  
Dans certains cas, l'auditeur ne pourra juger du respect de cette exigence qu'au terme de l'audit.

I.5.2. La direction veille-t-elle à ce que tous les collaborateurs soient conscients de leur responsabilité en matière de sécurité de la chaîne alimentaire ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.9
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'entreprise doit s'assurer que les membres du personnel ont suffisamment conscience de l'importance de leur action sur la sécurité de la chaîne alimentaire. Il faut s'assurer que les messages concernant la sécurité de la chaîne alimentaire et le système d'autocontrôle (plan HACCP et système de traçabilité inclus) soient compris. Tous les membres du personnel doivent savoir à quel responsable ils doivent faire rapport lorsqu'ils constatent un problème relatif à la sécurité de la chaîne alimentaire ou au système d'autocontrôle (plan HACCP et système de traçabilité inclus). Pour juger du respect de cette exigence l'auditeur se base, entre autres, sur la concordance entre les consignes et procédures en place dans l'entreprise et les actes et les connaissances des membres du personnel.

I.5.3. La direction veille-t-elle à ce que tous les collaborateurs reçoivent toutes les informations nécessaires pour garantir le bon fonctionnement du système d'autocontrôle ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.5
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : la direction doit veiller à ce que toutes les informations nécessaires au bon fonctionnement du système d'autocontrôle (plan HACCP et système de traçabilité inclus) et pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire soient communiquées à tous les membres du personnel concernés. Ces communications doivent porter, entre autres, sur les changements concernant les matières premières, les ingrédients, les produits finis, les locaux et équipements, les processus et procédés, les bonnes pratiques d'hygiène et de commerce, le système de traçabilité, le plan HACCP (CCP, limites critiques, système de surveillance, actions et mesures correctives, enregistrements), les exigences réglementaires ainsi que sur les résultats d'audits, les non-conformités enregistrées, les plaintes pertinentes reçues,... Les modifications apportées au système d'autocontrôle doivent être communiquées en temps utile à toutes les personnes concernées.

## 6. Exigences générales concernant la documentation et les enregistrements

I.6.1. L'entreprise peut-elle démontrer que tous les documents nécessaires au bon fonctionnement du système d'autocontrôle sont maîtrisés

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.5 + point 2.6
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'entreprise doit pouvoir démontrer que tous les documents sont approuvés avant d'être mis en application (cette obligation ne s'applique pas si l'entreprise démontre que son mode de gestion permet de se passer de l'approbation préalable des documents avant leur mise en application). Les documents doivent être revus et mis à jour si nécessaire. Ils doivent être facilement disponibles, identifiés (par exemple par un numéro de version) et lisibles. Il faut empêcher l'utilisation de documents périmés. Les activités sous-traitées (exemple la lutte contre les nuisibles) ayant une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire doivent également être documentées.

I.6.2. Les enregistrements sont-ils clairs, complets et véridiques ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.5 + Partie IX exemples 1, 2 et 3
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)

I.6.3. Les enregistrements sont-ils conservés dans de bonnes conditions et pendant les délais requis (10 ans, 5 ans, 2 ans après l'expiration de la durée de validité du produit) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.5
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
AR 21-02-2006 (feed)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : les enregistrements (exemples : les résultats des analyses, les prises de mesures,...) doivent être facilement accessibles, conservés dans de bonnes conditions et pendant les durées légalement prévues (durant 2 ans suivant l'expiration de la période de validité du produit ou à défaut minimum 2 ans – exception : les exploitants du secteur de l'alimentation animale doivent conserver les documents

pendant cinq ans et les compositions des mélanges fabriqués pendant dix ans, à partir du 1er janvier de l'année qui suit leur date).

## 7. Spécifications

I.7.1. A-t-on établi des spécifications auxquelles les matières premières, matériaux de contact et services ayant une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire, doivent satisfaire ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.7 (2.7.1)
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
AR 08-02-1999 (feed)  
AM 12-02-1999 (feed)  
Règ. 1829/2003 (denrées alimentaires et feed)
- **Interprétation** : les exigences réglementaires doivent être prises en compte. Peuvent intervenir à ce niveau :
  - les caractéristiques physiques, chimiques, (micro)biologiques (le cas échéant, OGM et allergènes inclus),
  - la durée et les conditions de conservation,
  - la composition,
  - les méthodes de travail,
  - la qualité réglementaire,...

Les spécifications ayant une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire doivent absolument être prises en compte. Des contrôles doivent être réalisés pour s'en assurer et doivent être documentés.

I.7.2. A-t-on établi des spécifications auxquelles les produits finis doivent satisfaire ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.7 (2.7.1)
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
AR 08-02-1999 (feed)  
AM 12-02-1999 6 (feed)  
Règ. 1829/2003 (denrées alimentaires et feed)  
AR 28-02-1994 (pesticides à usage agricole)  
Règ. 2003/2003 (engrais)  
AR 07-01-1998 (engrais)
- **Interprétation** : les exigences réglementaires doivent être prises en compte. Peuvent intervenir à ce niveau :
  - les caractéristiques physiques, chimiques et (micro)biologiques (le cas échéant, OGM et allergènes inclus),
  - la durée et les conditions de la conservation,
  - les compositions,
  - les méthodes de production et de distribution,

- l'emballage et le conditionnement,
- l'étiquetage (le cas échéant, OGM et allergènes inclus),
- la qualité réglementaire,...

Pour déterminer les durées de vie, l'entreprise peut se baser sur des données historiques de l'établissement, des informations sectorielles disponibles, des informations scientifiques, les résultats de tests de durabilité, les normes réglementaires,... La procédure de fixation des durées de vie doit être documentée.

Les spécifications ayant une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire doivent absolument être prises en compte. Des contrôles doivent être réalisés pour s'en assurer et doivent être documentés.

I.7.3 Y a-t-il des critères pour l'homogénéité et la stabilité du produit (bulkblending) et sont-ils contrôlés ?

- **Critère dans le guide** : Partie IV point 6.2.2
- **Interprétation** : pour certains produits, il existe une prescription réglementaire pour contrôler l'homogénéité et la stabilité du produit.

## 8. Procédures

I.8. Des procédures adéquates pour démontrer la conformité avec les exigences réglementaires et pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire sont-elles disponibles et mises en œuvre ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.5
- **Réglementation** : AR 14-11-03  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : au moins les procédures prévues dans ce fil conducteur doivent être présentes et correctement mises en œuvre. Lors de l'établissement des différentes procédures nécessaires à l'élaboration de son système d'autocontrôle, de son plan HACCP et de son système de traçabilité, l'entreprise doit prendre en compte les exigences légales. Dans certains cas, l'auditeur ne pourra juger du respect de cette exigence qu'au terme de l'audit.

## 9. Audit interne et contrôle interne

I.9. La procédure de réalisation des audits internes et sa mise en œuvre sont-elles satisfaisantes (au moins annuellement, qui, quoi, comment) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.2.3
- **Réglementation** : AR 14-1-2003  
Règ. 183/2005 (feed)

- **Interprétation** : des audits internes portant sur le système d'autocontrôle doivent avoir lieu régulièrement (tout le système doit être audité au moins annuellement, mais pas nécessairement en une fois). Ils doivent permettre de vérifier la concordance entre le système d'autocontrôle (théorie) développé et celui réellement mis en œuvre (pratique) et de contrôler que le système est toujours adéquat et pertinent. Les audits internes doivent également porter sur le contrôle du suivi des audits précédents.

Ces audits doivent entre autres comprendre des contrôles sur :

- les procédures et instructions existantes et leur mise en œuvre,
- les bonnes pratiques d'hygiène et de commerce,
- le plan HACCP et sa mise en œuvre,
- la gestion des ressources (personnel, équipement,...),
- les formations suivies,
- le système de traçabilité,
- l'état des appareils de mesure,
- les plans d'échantillonnage et d'analyse et les résultats de ces analyses,
- les plaintes et le suivi,...

Les audits doivent permettre :

- d'identifier les adaptations qui doivent être apportées au système pour qu'il reste adéquat,
- de détecter les ressources éventuellement nécessaires,
- d'établir une planification des audits futurs sur base, le cas échéant, des résultats des audits précédents,
- de démontrer la prise en compte des résultats des audits passés,...

Les auditeurs doivent disposer des compétences nécessaires.

L'entreprise peut également faire appel à des auditeurs extérieurs à l'entreprise.

Les audits doivent faire l'objet d'un enregistrement qui précisera au moins ce qui a fait l'objet de l'audit, l'identité des auditeurs et le cas échéant des audités, les problèmes relevés.

Pour l'audit du système HACCP, voir également III.10.

## 10. Maîtrise des non-conformités, actions et mesures correctives

- I.10. L'entreprise maîtrise-t-elle les non-conformités (identification, contrôle, actions et mesures correctives, blocage/rappel, nouvelle destination,...) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.7.4 + 2.7.5 + 2.7.6
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
AR 08-021999 (feed)  
Règ 183/2005 (feed)

- **Interprétation :**

- a) l'entreprise doit développer et mettre en œuvre des procédures et instructions qui permettent de détecter les non-conformités mettant en danger la sécurité de la chaîne alimentaire. Une évaluation doit avoir lieu pour déterminer l'origine de la perte de maîtrise et ses conséquences sur la sécurité de la chaîne alimentaire afin d'y remédier.

Les non-conformités n'ayant pas directement trait aux produits (exemple : non-conformités au niveau de l'infrastructure) doivent également faire l'objet d'une gestion adéquate,

- b) l'entreprise doit prendre des actions et mesures correctives adéquates, selon des procédures documentées, lorsque des non-conformités sont constatées.

Ces actions doivent permettre de retrouver la maîtrise du système et d'identifier la cause des non-conformités et les mesures doivent permettre d'empêcher la réapparition des non-conformités,

- c) l'entreprise doit garantir que les produits non-conformes ne puissent être utilisés ou libérés accidentellement. Ceci implique que ces produits soient marqués et bloqués.

L'entreprise doit veiller à ce qu'aucun produit concerné par une non-conformité ne soit libéré avant qu'il ait été évalué. La libération ne peut avoir lieu que s'il peut être démontré que les dangers touchant la sécurité de la chaîne alimentaire sont à des niveaux acceptables ou que le non-respect de la réglementation a été corrigé. Cette démonstration peut se faire par des analyses ou par tout autre type de vérification pertinente.

Si cette démonstration ne peut être faite, les produits concernés doivent :

- subir une nouvelle transformation permettant de garantir que les dangers touchant la sécurité de la chaîne alimentaire sont ramenés à des niveaux acceptables ou
- être considérés comme des déchets,
- être utilisés pour d'autres finalités comme, par exemple, pour l'alimentation des animaux,

- d) les non-conformités et leur évaluation, les actions et mesures correctives, les démarches entreprises pour débloquer les produits concernés par une non-conformité doivent être enregistrées.

Pour la maîtrise des non-conformités et la mise en œuvre d'actions correctives dans le cadre du système HACCP, voir également III.9.

## 11. Achats

- I.11.1. L'entreprise veille-t-elle à ce que tout produit acheté réponde aux spécifications fixées pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire (température, état du conditionnement, date de durabilité minimale,...) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.7.2 + partie II point 1.1 + partie IX exemple 5 + partie III point 2.1.2 + partie IV point 2.2
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'entreprise doit mettre en œuvre des procédures afin de garantir que les produits entrants (conditionnements, auxiliaires technologiques,... inclus) respectent les spécifications fixées par l'entreprise ainsi que les exigences réglementaires. Les produits entrants doivent être contrôlés par sondages.

Voir aussi point I.8.

I.11.2. L'entreprise a-t-elle une vue d'ensemble de ses fournisseurs et procède-t-elle à leur évaluation (au moins tous les deux ans) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.7.3 + partie III point 2.1.2 + partie IV point 2.2
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'entreprise doit disposer d'une vue d'ensemble de ses fournisseurs, par exemple au moyen d'une liste des fournisseurs, ainsi que de l'ensemble des informations pertinentes les concernant. Les prestations des fournisseurs doivent être régulièrement évaluées (une évaluation bisannuelle constitue un minimum) quant au respect des exigences fixées. Une communication adéquate entre l'entreprise et ses fournisseurs doit être assurée. L'opérateur vérifie que ses fournisseurs belges sont repris dans Bood on Web sur le site web de l'Agence (> Professionnels > Enregistrements, autorisations et enregistrements > Traçabilité).

## 12. Traçabilité

Le système de traçabilité doit permettre d'identifier les lots de produits et d'établir des relations avec la problématique des matières premières. Il doit également permettre de connaître l'historique des produits au sein de l'entreprise et leur destination.

Le système doit être vérifiable et cohérent et permettre d'atteindre les objectifs attendus.

Lors de l'élaboration du système de traçabilité, l'entreprise doit prendre en compte :

- les produits finis et matières premières (le cas échéant, conditionnements, auxiliaires technologiques,... inclus),
- les flux,
- le recyclage,

- les produits retournés,
- les déchets,
- la situation de l'entreprise dans la chaîne alimentaire et son mode de fonctionnement,
- la définition et l'identification des lots,
- la gestion des données.

Le système de traçabilité doit permettre de présenter à la demande de l'AFSCA dans un délai très rapide les données de retraçage principales telles que la provenance, la destination, la nature et la date (1 à quelques heures en fonction de la période à propos de laquelle sont demandées les données), et dans les 4 à 24 heures, également en fonction de la période, les données détaillées (identification et quantité).

Les documents liés à la traçabilité doivent être conservés durant 2 ou 5 ans suivant l'expiration de la durée de validité du produit.

L'efficacité du système de traçabilité doit être contrôlée régulièrement (au moins annuellement) et les résultats de ces contrôles doivent être enregistrés. Pour les groupes avec plusieurs implantations, la traçabilité peut être gérée de manière centralisée à condition que les données soient accessibles au niveau de chaque implantation et que les données provenant des différentes implantations soient enregistrées sans délai.

Voir aussi à ce sujet le document « modalité d'application de la traçabilité » sur le site de l'Agence (>Professionnels>Autocontrôle>Traçabilité).

I.12.1. L'exploitant dispose-t-il de systèmes ou de procédures d'enregistrement des produits entrants (nature, identification, quantité, date de réception, identification du fournisseur) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 5.1 + partie II point 5 + partie III point 2.3 + partie IV point 5.1, 5.2 et 6.7 + partie V point 2.3 + partie IX exemple 8
- **Réglementation** : AR 14-11-2003, art. 4 à 7  
Règ. 178/2002 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)  
AR 21-06-2006 (feed)  
AR 28-02-1994 (pesticides à usage agricole)  
Règ. 2003/2003 (engrais)  
AR 07-01-1998 (engrais)
- **Interprétation** : le système mis en œuvre doit permettre d'identifier les produits entrants (nature, quantité, date de réception, numéro d'identification unique) et leur fournisseur direct (lieu d'implantation d'origine du produit).  
Lors de la réception des produits, les données doivent être immédiatement enregistrées dans le registre d'entrée et/ou le livre de facture.

I.12.2. L'exploitant dispose-t-il de systèmes ou de procédures d'enregistrement des produits sortants (nature, identification, quantité, date de livraison, identification du client) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 5.1 + partie II point 5 + partie III point 2.3 + partie IV point 5.1, 5.2 et 6.7 + partie V point 2.3 + partie IX exemple 8
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règl. 178/2002 (denrées alimentaires)  
Règl. 183/2005 (feed)  
AR 21-06-2006 (feed)  
AR 28-02-1994 (pesticides à usage agricole)  
Règl. 2003/2003 (engrais)  
AR 07-01-1998 (engrais)
- **Interprétation** : le système mis en œuvre doit permettre d'identifier les produits sortants (nature, quantité, date de livraison, numéro d'identification unique) et la destination directe (lieu d'implantation du destinataire du produit).  
Immédiatement après l'envoi, les entreprises doivent encoder les données dans le registre des sorties et/ou le livre de facture.

I.12.3. 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 I point 5.1 + partie II point 5 + partie III point 2.3 + partie IV point 5.1, 5.2 et 6.7 + partie V point 2.3 + partie IX exemple 8
- **Réglementation** : AR 14-11-2003
- **Interprétation** : c'est l'opérateur qui décide du niveau de liaison entre les produits qui entrent et les produits qui sortent de l'entreprise. Cependant, la composition des produits qui sortent de l'entreprise, doit au moins être connue.

I.12.4 L'opérateur est-il en ordre en ce qui concerne les passeports phytosanitaires ?

- **Critère dans le guide** : Partie V point 4
- **Réglementation** : AR 10-08-2005  
AR 14-11-2003
- **Interprétation** : il est satisfait aux prescriptions au niveau des consignes phytosanitaires.

### 13. Traitement des plaintes

I.13. Le système de gestion des plaintes concernant la sécurité de la chaîne alimentaire et la qualité des produits qui relève de la compétence de l'AFSCA, est-il satisfaisant (enregistrement, évaluation, correction) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.9 + partie IX exemples 3 et 4
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Rég. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Rég. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : une communication adéquate entre l'entreprise et ses clients et/ou consommateurs en matière de sécurité alimentaire doit être assurée. Dans le cas présent cela concerne la gestion des plaintes qui doivent être enregistrées et évaluées afin de déterminer si elles sont liées à la sécurité de la chaîne alimentaire. Dans l'affirmatif, les actions prises doivent également faire l'objet d'un enregistrement. Les retours qui sont liés à une insatisfaction du client doivent être gérés comme plainte. Lors de la gestion des plaintes, il faut également accorder de l'attention aux réclamations de l'entreprise envers ses fournisseurs concernant la sécurité de la chaîne alimentaire et la qualité des produits qui relèvent de la compétence de l'AFSCA. Les groupes possédant plusieurs implantations peuvent gérer les plaintes de manière centralisée si les données sont accessibles sur chaque site et s'il est possible d'établir quel site est concerné par telle ou telle plainte.

### 14. Retrait, rappel et retour

I.14.1. L'entreprise dispose-t-elle d'une procédure satisfaisante de retrait et de rappel des produits ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.10 + Partie IV point 5.3 + partie III point 2.1.2 et 2.3
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Rég. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Rég. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'entreprise doit disposer d'une procédure écrite pour la gestion des retraits et des rappels et cette procédure doit être correctement mise en œuvre. Si des produits non conformes, potentiellement dangereux pour la sécurité de la chaîne alimentaire, ont quitté l'entreprise, une procédure de retrait du marché doit être lancée et toutes les parties intéressées

doivent être informées. Si les produits sont déjà en possession des consommateurs, un rappel doit être organisé.

Le système de traçabilité mis en place doit permettre d'enclencher les procédures de rappel et de retrait dans les heures qui suivent la découverte d'un incident (voir I.12). L'entreprise choisit un système de traçabilité conduisant à des retraits et des rappels dont l'étendue lui paraît la plus adaptée à son activité.

Quand un produit a été saisi en raison d'un danger immédiat pour la sécurité de la chaîne alimentaire, les autres produits fabriqués dans des conditions similaires, et susceptibles de présenter un risque semblable, devront faire l'objet d'une évaluation au regard de la sécurité de la chaîne alimentaire. Des actions doivent éventuellement être entreprises.

Les produits retirés et rappelés doivent être identifiés et gardés sous contrôle. Ils sont ensuite, selon les résultats d'une évaluation, considérés conformes pour la consommation et remis sur le marché, ou comme des déchets, ou soumis à de nouvelles transformations ou utilisés à d'autres fins.

Les causes, l'étendue et le résultat des retraits et rappels doivent être enregistrés.

L'efficacité de la procédure de retrait et de rappel est régulièrement contrôlée (au moins annuellement) par une simulation et les résultats du contrôle font l'objet d'un enregistrement.

I.14.2. La gestion des retours au sein de l'entreprise est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.10
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Rég. 852/2004 (denrées alimentaires)  
AR 08-02-1999 (feed)
- **Interprétation** : les produits retournés doivent être identifiés et gardés sous contrôle. Ils sont ensuite, selon les résultats d'une évaluation, considérés conformes pour la consommation et remis sur le marché, ou comme des déchets, ou soumis à de nouvelles transformations ou utilisés à d'autres fins.

## 15. Vérification des appareils de mesure et de surveillance

I.15. L'entreprise dispose-t-elle de procédures pour ajuster ou vérifier les appareils permettant de faire les mesures critiques pour la sécurité de la chaîne alimentaire (minimum une fois par an) ?

- **Critère dans le guide** :
- **Réglementation** : AR 14-11-03  
Rég. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Rég. 183/2005 (feed)

- **Interprétation** : l'entreprise doit pouvoir démontrer que les appareils de mesure qui ont une influence sur la performance du système d'autocontrôle et la sécurité de la chaîne alimentaire fonctionnent correctement. Ces équipements doivent être identifiés et être ajustés ou vérifiés selon une fréquence fixée (minimum une fois par an) et suivant une procédure adéquate.  
Il doit être tenu compte du degré d'exactitude exigé et si nécessaire, une plage de fonctionnement doit être préalablement fixée pour l'appareil de mesure.  
S'il apparaît, lors des contrôles, que l'équipement n'est plus conforme, l'entreprise doit entreprendre des actions adéquates concernant tous les produits impliqués.  
L'ajustage et la vérification ainsi que les éventuelles non-conformités doivent faire l'objet d'enregistrements.

## 16. Analyse des produits

I.16. L'entreprise dispose-t-elle d'une procédure adaptée pour réaliser les analyses de produits destinées à confirmer la sécurité de la chaîne alimentaire et le bon fonctionnement du système d'autocontrôle et celle-ci est-elle mise en œuvre de manière satisfaisante ?

- **Réglementation** : AR 14-11-03  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)  
AR 21-02-2006 (feed)
- **Interprétation** : l'entreprise doit au moins réaliser elle-même ou sous-traiter les analyses réglementaires qui seraient nécessaires, pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire et le bon fonctionnement du système d'autocontrôle portant sur les produits (matières premières et/ou produits finis).  
Les exigences réglementaires concernant les modes d'échantillonnage, méthodes d'analyse,... doivent être respectées.

## 17. Notification obligatoire

I.17. La notification obligatoire est-elle prévue dans le système d'autocontrôle ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 4 + partie II point 4 + partie III point 2.4 + partie IV point 5.3 + partie IX exemple 7 + annexe 5
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
AM 22-01-2004  
AR 08-02-1999 (feed)

- **Interprétation** : les exigences réglementaires en matière de notification obligatoire doivent être intégrées dans le système d'autocontrôle et être respectées (voir site Internet AFSCA).  
La direction de l'entreprise doit avoir une bonne idée de ce qui doit être notifié à l'Agence et comment.

## 18. Agréments et autorisations

I.18.1 L'entreprise est-elle connue de l'Agence ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.3
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
AR 16-01-2006  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : toutes les entreprises actives au sein de la chaîne alimentaire doivent être connues de l'AFSCA. Cela peut être démontré par une facture, un rapport d'inspection, la présence de l'entreprise dans la banque de données « bood-on-Web » (voir site Internet de l'AFSCA > Professionnels > Agréments, autorisations et enregistrements),...

I.18.2. L'entreprise dispose-t-elle de l'agrément/autorisation éventuellement prévu par la réglementation ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.3 + partie III point 2.1.4 + partie IV point 6.6 + partie V point 4
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
AR 16-01-2006  
Règl. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : toutes les activités qui réclament un agrément/une autorisation doivent en disposer.  
L'agrément/l'autorisation doit être disponible à l'unité d'exploitation.  
Dans certains cas, l'opérateur doit contrôler l'agrément de l'acheteur.

I.18.3. Les activités exercées sont-elles uniquement celles autorisées par la loi ?

- **Interprétation** : aucune activité interdite par la législation ou incompatible avec la sécurité de la chaîne alimentaire ne peut être effectuée dans l'entreprise.  
Les activités effectuées sans agrément ou autorisation alors que celui-ci (celle-ci) est requis(e), sont considérées comme incompatibles avec la sécurité de la chaîne alimentaire

## 19. Étiquetage

I.19. La gestion de l'étiquetage des produits au sein de l'entreprise est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : partie I point 2.8 + partie II point 1.5 + partie III point 2.1.2, point 2.1.3, point 2.2.3 + partie IV point 2.1, point 6.4
- **Réglementation** : Règ. 1830/2003 (denrées alimentaires et feed)  
Rèl. 1829/2003 (denrées alimentaires et feed)  
Règ. 1831/2003 (feed)  
AR 08-02-1999 (feed)  
AM 22-02-2001 (feed)  
AR 28-02-1994 (pesticides à usage agricole)  
Règ. 2003/2003 (engrais)  
AR 07-01-1998 (engrais)
- **Interprétation** : les exigences légales en matière d'étiquetage doivent être respectées (y compris le cas échéant les législations sur les numéros de lot, les OGM, les allergènes,...) et le système d'autocontrôle doit prendre en compte de manière satisfaisante l'étiquetage des produits.  
L'identification du lot est essentielle pour le suivi des produits et contribue à la rotation efficace des stocks. Chaque conditionnement de produits doit être pourvu d'une marque permettant d'identifier le lot. Le cas échéant, les produits doivent porter sur l'étiquette des instructions claires pour permettre aux opérateurs, tout au long de la chaîne alimentaire, de manipuler, présenter, entreposer, préparer et utiliser le produit en toute sécurité.

## VI. ÉLÉMENT CLÉ II : BONNES PRATIQUES COMMERCIALES

Dans le présent document, la sécurité de la chaîne alimentaire inclut, le cas échéant, la santé des animaux et des plantes ainsi que la qualité réglementaire tombant sous la responsabilité de l'AFSCA.

### 1. Environnement de l'entreprise

II.1. L'entreprise est-elle située dans un environnement qui permet de vendre des denrées alimentaires tout en garantissant la sécurité de la chaîne alimentaire ou des mesures sont-elles prises pour se prémunir d'éventuelles contaminations environnementales ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.21 + partie II point 1.2.2
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)
- **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 environnementale, des risques d'inondation,.... Si nécessaire, des mesures doivent être prises pour se prémunir des contaminations. Les zones qui entourent l'installation et qui appartiennent à l'entreprise doivent être bien entretenues afin d'éviter toute contamination. Cela vise, entre autres, la propreté générale, les plantations, les points de prélèvement d'eau,...

### 2. Lay out et productflow

II.2. Le lay-out et le productflow de l'entreprise sont-ils satisfaisants ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.2
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règl. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : dans sa conception, l'entreprise doit être adaptée à l'usage prévu. La disposition des différents locaux ne peut pas favoriser la contamination des produits. Un plan de l'entreprise doit être disponible et correspondre à la réalité. Il doit reprendre tous les éléments importants pour la sécurité de la chaîne alimentaire (destination des locaux, flux (personnel, déchets, produits), prises d'eau,...).

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

II.3. Les locaux sont-ils aménagés pour manipuler, fabriquer, traiter, conditionner, entreposer des produits tout en garantissant la sécurité

de la chaîne alimentaire (évier, ventilation, éclairage, évacuation des eaux usées, sols, murs, plafonds, fenêtres, portes,...) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.2.2, partie III, point 2, partie IV, point 2
- **Réglementation** : AR 22-12-2005 (AR H1) (denrées alimentaires)  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)  
AR 28-02-1994 (pesticides à usage agricole)

#### 4. Equipement

II.4. Les équipements sont-ils conçus, utilisés et entretenus pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire (surfaces, outils) ?

- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
AR 22-12-2005 (AR H1) (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)

#### 5. Maintenance

II.5. Le système de maintenance mis en œuvre dans l'entreprise permet-il de garantir la sécurité de la chaîne alimentaire ?

- **Critère dans le guide** : partie I point 3.3 + point 3.13 + partie II point 1.2.5 + partie IV point 6.5
  - **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
  - **Interprétation** : un programme d'entretien avec planning doit être disponible pour toutes les installations (équipements et bâtiment) ayant une influence sur la sécurité alimentaire comme, par exemple, la ventilation,...
- Les entretiens techniques (réalisés en interne ou par des sous-traitants) qui ont une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire doivent être enregistrés et documentés.
- Les équipes d'entretien (aussi bien internes qu'externes) doivent connaître et respecter les normes d'hygiène en vigueur dans l'entreprise. La sécurité du produit ne peut être compromise pendant les entretiens. Les entretiens se déroulent d'ailleurs de préférence hors des périodes d'activité de l'entreprise.
- L'ensemble de l'entreprise doit être contrôlé avant que l'auditeur puisse décider s'il est satisfait à cette exigence.

## 6. Locaux sociaux

II.6. L'agencement des locaux sociaux permet-il de réduire au maximum le risque pour la sécurité de la chaîne alimentaire (lavabos, toilettes, vestiaires) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.7
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
AR 22-12-2005 (AR H1) (denrées alimentaires)
- **Interprétation** : toilettes : suffisantes, propres, pas de liaison directe vers les zones où les denrées alimentaires sont manipulées (on présume qu'aucune communication directe comme un sas, un escalier, un couloir n'est présente), suffisamment ventilées, lavabo dans les toilettes ou dans les environs immédiats, pour se laver les mains : suffisant, propre, savon.

## 7. Risque de contamination physique, chimique et (micro)biologique du produit (allergènes compris)

II.7. L'entreprise maîtrise-t-elle les risques de contamination physique, chimique ou (micro)biologique des produits de manière satisfaisante (procédures + enregistrements) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.4 + partie II point 1.2.2 + point 1.3 + point IV point 6.2 + partie V point 3 + partie VI
- **Réglementation** : AR 22-12-2005 (AR H1) (denrées alimentaires)  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** :
  - a) les procédures mises en œuvre par l'entreprise doivent lui permettre de maîtriser les risques de contaminations. L'auditeur devra vérifier l'ensemble des procédures dont dispose l'opérateur et contrôler les processus pour pouvoir juger si l'entreprise répond à cette exigence,
  - b) en principe, l'accès aux zones où des produits sont manipulés, transformés, traités, emballés, stockés, est interdit aux personnes étrangères à l'entreprise. Si pour la bonne gestion de l'entreprise, des visiteurs doivent être admis dans ces zones, ils ne peuvent pas mettre en danger la sécurité de la chaîne alimentaire. Ils doivent appliquer les consignes d'hygiène et porter des vêtements de protection,
  - c) 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,
- d) le cas échéant, 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 formes d'utilisation de lubrifiants non alimentaires doit être dressée,

## 8. Séparation et contamination croisée

II.8. L'entreprise maîtrise-t-elle le risque de contamination croisée ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.4 + 3.12 + partie II point 1.6.2 + partie IV point 6.2
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : les procédures mises en œuvre par l'entreprise doivent lui permettre d'éviter les contaminations croisées, entre autres, au niveau de l'utilisation des sas d'entrée, de l'emballage et du conditionnement, du lavage des mains, du lay-out, de l'utilisation des produits (séparation avant et après traitement),... Les procédures doivent également prendre en compte à ce niveau la gestion des OGM. Les endroits où un risque de contamination croisée existe, doivent être identifiés.  
Une attention particulière doit être accordée aux charges de rinçage et à leur destination.

## 9. Emballages et conditionnements

II.9. La gestion des emballages et conditionnements au sein de l'entreprise est-elle satisfaisante (présence d'une protection pour les emballages et conditionnements, pas de source de contamination, conditionnements et emballages réutilisables nettoyés, déclaration de conformité disponible) ?

- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'exigence II.9. s'applique uniquement aux denrées alimentaires et aliments pour animaux. La déclaration de conformité est nécessaire uniquement pour les denrées alimentaires. Les exigences légales en matière d'emballage et de conditionnement doivent être respectées et le système d'autocontrôle doit prendre en compte de manière satisfaisante les activités d'emballage et de conditionnement.  
Les conditionnements et matériaux d'emballage doivent assurer une protection adéquate des produits afin de réduire les risques de

contamination et ne présenter aucun risque pour la sécurité et la salubrité des aliments dans les conditions d'entreposage et d'utilisation stipulées. Ils doivent permettre un étiquetage satisfaisant.

Dans le cas d'utilisation de conditionnements et d'emballages réutilisables, ceux-ci doivent être suffisamment solides et pouvoir être facilement nettoyés et, au besoin, désinfectés.

Les opérations de conditionnement et d'emballage doivent être effectuées de manière à éviter la contamination des produits. Les conditionnements et emballages doivent être entreposés de telle façon qu'ils ne soient pas exposés à un risque de contamination et/ou soumis à des détériorations.

## 10. Gestion des stocks

II.10. La gestion des stocks au sein de l'entreprise est-elle satisfaisante (rotation, durée de stockage, produits périmés) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.10 + partie II point 1.2 + partie III point 2.1.2 et 2.1.3 + partie IV point 2 + partie V point 2.1 + partie VI point 2.1, 3.1 et 4.1.
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** :
  - a) les matières premières et tous les ingrédients, ainsi que les conditionnements et emballages doivent être conservés dans des conditions adéquates permettant d'éviter toute détérioration et de les protéger contre toute contamination et une rotation de stock efficace doit être appliquée. En cas échéant, 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 FEFO) et en l'absence de date de péremption, que les premiers entrés en stock soient les premiers sortis (principe du FIFO),
  - b) les procédures mises en œuvre dans l'entreprise doivent garantir que les produits périmés sont éliminés et qu'une utilisation accidentelle de ceux-ci n'est pas possible,
  - c) il faut être particulièrement attentif aux produits retournés par les clients. Ceux-ci doivent subir un contrôle d'entrée identique à celui auquel sont soumis les produits entrants.

## 11. Rangement, nettoyage et désinfection

II.11.1. L'ordre dans l'entreprise est-il satisfaisant ?

- **Interprétation** : l'ordre dans l'entreprise doit permettre la mise en œuvre de bonnes pratiques d'hygiène, et notamment la prévention des contaminations.

II.11.2. Les procédures de nettoyage et de désinfection sont-elles adéquates et correctement mises en œuvre (plan de nettoyage : qui, quand, quoi, comment, à quelle fréquence, avec quel produit) ?

- **Critère dans le guide** : partie I point 3.3 + partie II point 1.2.2 + point 1.2.3 + point 12.4 + point 1.7 + annexe 6
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règl. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : un plan et des procédures doivent gérer le nettoyage, et le cas échéant, la désinfection, des locaux ainsi que du matériel (appareils, outils, tables de travail,...). Les procédures doivent prévoir qui nettoie, et le cas échéant désinfecte, quoi, quand, comment, à quelle fréquence et avec quel produit. Les procédures doivent être mises en œuvre et aboutir à un état de propreté des infrastructures et des équipements qui permette de garantir la sécurité de la chaîne alimentaire.  
Des dispositifs adéquats pour le nettoyage, la désinfection et l'entreposage des outils et équipements de travail doivent être prévus. Ces dispositifs doivent être fabriqués dans des matériaux résistants à la corrosion, être inertes, être faciles à nettoyer et disposer d'une alimentation adéquate en eau chaude et froide. Les détergents et les désinfectants doivent être utilisés selon les prescriptions du producteur. Le nettoyage et la désinfection des installations ne peut se dérouler qu'en l'absence de produits non emballés (denrées alimentaires + feed).

II.11.3. Des contrôles concernant l'efficacité et la mise en œuvre correcte des procédures de nettoyage et de désinfection sont-ils réalisés ?

- **Critère dans le guide** : partie I point 3.3 + point 3.13
- **Interprétation** : l'entreprise doit réaliser des contrôles de l'efficacité et de l'application correcte des procédures de nettoyage et de désinfection. Ces contrôles doivent être enregistrés. Le cas échéant, des contrôles microbiologiques (ex. hygiénogramme,...) doivent être effectués.  
En cas de résultats défavorables, les procédures de nettoyage et de désinfection doivent être adaptées.

II.11.4. Les désinfectants utilisés sont-ils autorisés pour l'usage qui en est fait ?

- **Critère dans le guide** : partie II point 1.2.3 + point 1.2.4
- **Réglementation** : AR 22-12-2005 (AR H1) (denrées alimentaires)  
AR 22-05-2003

- **Interprétation** : les produits désinfectants et similaires doivent être autorisés par le SPF Santé publique et être utilisés de telle manière qu'ils n'aient aucun effet sur les appareils, le matériel, les matières premières et les denrées alimentaires.

## 12. Gestion de la qualité de l'eau

II.12.1. La gestion de la qualité de l'eau au sein de l'entreprise est-elle satisfaisante (eau potable, eau propre, eau non potable – eau de puits, eau de distribution) ?

- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'exigence II.12.1. s'applique uniquement aux denrées alimentaires.  
Lorsque les résultats des éventuelles analyses d'eau sont défavorables, l'entreprise doit entreprendre des actions et mesures correctives.

II.12.2. Les conduites d'eau non potable ont-elles été identifiées et y a-t-il un circuit séparé ?

- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)
- **Interprétation** : l'exigence II.12.2. s'applique uniquement aux denrées alimentaires.  
Lorsque de l'eau non potable est utilisée pour des usages autorisés (par exemple pour la lutte contre l'incendie,...), elle doit être transportée dans des conduites séparées faciles à identifier. Les conduites d'eau non potable ne peuvent pas être raccordées aux conduites d'eau potable ni pouvoir refluer dans ces systèmes.

## 13. Gestion des déchets

II.13. La gestion des déchets est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.6
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : les déchets doivent être retirés aussi vite que possible des locaux où se trouvent des produits, de façon à éviter l'accumulation.  
Les déchets doivent être déposés dans des conteneurs dotés d'une fermeture, sauf si les exploitants du secteur alimentaire peuvent démontrer aux auditeurs que d'autres types de conteneurs ou de systèmes d'évacuation utilisés permettent de garantir la sécurité de la chaîne alimentaire. Ceux-ci doivent être conçus de manière adéquate,

être bien entretenus et faciles à nettoyer et, au besoin, à désinfecter. Ils doivent être identifiables.

Des dispositions adéquates doivent être prévues pour l'entreposage et l'élimination des déchets. Les aires de stockage des déchets doivent être conçues et gérées de manière à être propres en permanence et exemptes d'animaux et de nuisibles.

Tous les déchets doivent être éliminés de façon hygiénique et conformément à la législation applicable à cet effet et ne peuvent pas constituer une source de contamination directe ou indirecte.

#### 14. Lutte contre les animaux nuisibles

II.14.1. L'entreprise maîtrise-t-elle le risque lié aux organismes nuisibles sur le site ou dans l'établissement ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.5 + partie II point 1.2.1.2 + point 1.2.2
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** :
  - a) les locaux doivent être conçus et entretenus de manière à éviter l'accès des nuisibles et éliminer les caches potentielles. Les orifices par lesquels les nuisibles sont susceptibles de pénétrer doivent être fermés.
  - b) un plan de lutte contre les nuisibles doit être présent. 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,...). La lutte contre les organismes nuisibles ne peut pas conduire à un risque de contamination des produits. Toutes les actions entreprises dans ce domaine doivent faire l'objet d'un enregistrement. Le fait de faire appel à une firme extérieure pour lutter contre les nuisibles n'exonère pas les dirigeants de l'entreprise de leur responsabilité en la matière,
  - c) l'accès aux locaux doit être interdit aux animaux domestiques.

II.14.2. La gestion des biocides est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3,4
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
AR 25-05-2003
- **Interprétation** : les biocides doivent être autorisés par le SPF Santé publique.  
Les biocides doivent être entreposés dans des locaux ou des armoires fermant à clé. Ils doivent être utilisés selon les prescriptions du

producteur. Les conteneurs utilisés pour ces produits doivent être identifiés.

## 15. Transport

II.15. La gestion des transports des matières premières (y compris matériaux d'emballage), des produits semi-finis et des produits finis est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : partie I point 3.11 + partie II point 1.6 + partie III point 2.2 + partie IV point 3 et 4 + partie V point 2.2 + partie VI point 2.2, 3.2 et 4.2 + annexe 6
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
AR 22-12-2005 (AR H1) (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)

- **Interprétation** :

- a) l'audit d'une entreprise ne concerne pas les transports effectués par des tiers, mais l'auditeur vérifie que les conventions passées entre l'opérateur et les entreprises de transport imposent aux sous-traitants des exigences suffisantes pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire
- b) les produits doivent être protégés de manière adéquate durant le transport. Le type de véhicule et de conteneur dépend de la nature des produits et des conditions dans lesquelles ils doivent être transportés.

Ces réceptacles de véhicules et/ou de conteneurs ne peuvent pas être utilisés pour le transport de marchandises autres que les denrées alimentaires si cela peut conduire à une contamination.

Sauf dans les cas de dérogations prévues à l'annexe I de l'AR H1, les denrées alimentaires en vrac à l'état liquide, granulaire ou poudreux doivent être transportées dans des réceptacles et/ou conteneurs/citernes réservés au transport de denrées alimentaires. Sur les conteneurs doit figurer une mention clairement visible et indélébile, dans une ou plusieurs langues de la Communauté, relative à leur utilisation pour le transport de denrées alimentaires ou la mention "Uniquement pour denrées alimentaires".

Lorsque des réceptacles de véhicules et/ou conteneurs sont utilisés pour transporter d'autres produits en plus des denrées alimentaires ou pour transporter différentes denrées alimentaires en même temps, les produits doivent, au besoin, être séparés efficacement.

Les moyens de transport et/ou récipients utilisés pour le transport de denrées alimentaires doivent être propres et bien entretenus pour protéger les denrées alimentaires contre la contamination.

Les denrées alimentaires chargées dans des réceptacles de véhicules et/ou conteneurs doivent être placées et protégées de manière à réduire au maximum le risque de contamination.

Les réceptacles de véhicules et/ou conteneurs servant au transport des denrées alimentaires doivent, en cas de besoin, être conçus et construits de manière à pouvoir être convenablement nettoyés et/ou désinfectés,

- c) Lorsque des réceptacles de véhicules et/ou conteneurs sont utilisés pour transporter d'autres produits en plus des aliments pour animaux ou pour transporter différents aliments pour animaux en même temps, les produits doivent, au besoin, être séparés efficacement.

Les moyens de transport et/ou récipients utilisés pour le transport des aliments pour animaux doivent être propres et bien entretenus pour protéger les aliments pour animaux contre la contamination.

Les aliments pour animaux chargés dans des réceptacles de véhicules et/ou conteneurs doivent être placés et protégés de manière à réduire au maximum le risque de contamination.

Les réceptacles de véhicules et/ou conteneurs servant au transport des aliments pour animaux doivent, en cas de besoin, être conçus et construits de manière à pouvoir être convenablement nettoyés et/ou désinfectés,

- d) le plan et les procédures qui gèrent le nettoyage et la désinfection, au sein de l'entreprise doivent prendre en compte le nettoyage et, le cas échéant, la désinfection, des réceptacles de véhicules et/ou récipients servant au transport des denrées alimentaires. Lorsque des réceptacles de véhicules et/ou conteneurs ont été utilisés pour transporter des produits autres que des denrées alimentaires ou pour transporter des denrées alimentaires différentes, un nettoyage efficace et, le cas échéant, une désinfection doivent être effectués entre deux chargements pour éviter le risque de contamination,
- e) le plan et les procédures qui gèrent le nettoyage et la désinfection, au sein de l'entreprise doivent prendre en compte le nettoyage et, le cas échéant, la désinfection, des réceptacles de véhicules et/ou récipients servant au transport des aliments pour animaux. Lorsque des réceptacles de véhicules et/ou conteneurs ont été utilisés pour transporter des produits autres que des aliments pour animaux ou pour transporter des aliments pour animaux différentes, un nettoyage efficace et, le cas échéant, une désinfection doivent être effectués entre deux chargements pour éviter le risque de contamination,
- f) si nécessaire, les moyens de transport et/ou récipients doivent être conçus de manière à veiller au maintien de l'humidité et de l'atmosphère...

## 16. Hygiène personnelle, vêtements de protection et examen médical

II.16.1. La gestion de l'hygiène des personnes et des risques de contamination des produits par celles-ci est-elle satisfaisante (habillement, lavage des mains, blessures,...) ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.8
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
AR 22-12-2005 (AR H1) (denrées alimentaires)
- **Interprétation** : l'exigence II.16.1. s'applique uniquement aux denrées alimentaires.
  - a) Toute personne travaillant dans une zone de manutention de denrées alimentaires doit respecter un niveau élevé de propreté personnelle et porter des tenues adaptées et propres,
  - b) les membres du personnel doivent être informés des obligations qui leur incombent en matière d'hygiène personnelle (+ montres et bijoux),
  - c) aucune personne atteinte d'une maladie susceptible d'être transmise par les aliments ou porteuse d'une telle maladie ou souffrant, par exemple, de plaies infectées, d'infections ou lésions cutanées ou de diarrhée ne doit être autorisée à manipuler les denrées alimentaires et à pénétrer dans une zone de manutention de denrées alimentaires, à quelque titre que ce soit, lorsqu'il existe un risque de contamination directe ou indirecte des aliments. Toute personne atteinte d'une telle affection qui est employée dans une entreprise du secteur alimentaire et est susceptible d'entrer en contact avec les denrées alimentaires doit informer immédiatement l'exploitant du secteur alimentaire de sa maladie ou de ses symptômes, et, si possible, de leurs causes. Les membres du personnel doivent être informés de leurs obligations dans ce domaine,
  - d) toute plaie cutanée doit être couverte d'un pansement adhésif et protégé si nécessaire par un gant,
  - e) il est interdit de manger, boire (excepté de l'eau), fumer dans les locaux Le personnel doit être informé de cette interdiction, par exemple, par des affiches,
  - f) en principe, l'accès aux locaux utilisés pour manipuler, fabriquer, traiter, conditionner, entreposer des produits doit être impossible et interdit aux personnes étrangères à l'établissement.  
Si pour la gestion de l'entreprise des visiteurs doivent être introduits dans ces locaux, ceux-ci ne doivent pas mettre en danger la sécurité de la chaîne alimentaire. Ils doivent respecter les règles d'hygiène et, le cas échéant, porter des vêtements de travail.

II.16.2. Les attestations d'aptitude médicale annuelles sont-elles disponibles ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 3.8
- **Réglementation** : AR 22-12-2005 (AR H1) (denrées alimentaires)  
AR 17-03-1971 (denrées alimentaires)
- **Interprétation** : l'exigence II.16.2. s'applique uniquement aux denrées alimentaires.  
Les membres du personnel entrant en contact avec les produits doivent subir un contrôle médical annuel afin de vérifier leur aptitude à manipuler des denrées alimentaires.

## 17. Formation

II.17. La gestion de la formation au sein de l'entreprise est-elle suffisante ?

- **Critère dans le guide** : Partie I point 2.4, partie III, point 2.1.4
- **Réglementation** : Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)  
AR 28-02-1994 (pesticides à usage agricole)
- **Interprétation** : les exploitants du secteur alimentaire doivent veiller à ce que les manutentionnaires de denrées alimentaires soient encadrés et disposent d'instructions et/ou d'une formation en matière d'hygiène alimentaire adaptées à leur activité professionnelle ; Les facteurs à prendre en compte sont, par exemple :
  - la nature des produits et plus particulièrement leur aptitude à favoriser la multiplication des bactéries,
  - la manière dont les produits sont manipulés et emballés (risques de contamination inclus),
  - l'ampleur et la nature du traitement ou de la préparation ultérieure avant la consommation finale,
  - les conditions dans lesquelles le produit est entreposé,
  - la durée de vie du produit,...

Le format des formations n'est pas fixé légalement (exemples possibles : "teach the teacher", affiches, instructions de travail,...).

La formation initiale et continue du personnel impliqué dans la sécurité de la chaîne alimentaire et l'autocontrôle (plan HACCP et système de traçabilité inclus) doit être assurée. L'entreprise doit veiller à ce que le personnel dispose des compétences nécessaires.

Les nouveaux membres du personnel doivent avoir une formation de base en hygiène dès leur entrée en fonction (intérimaires, stagiaires et étudiants inclus).

La mise en œuvre et l'efficacité des formations doivent être évaluées. Les formations doivent faire l'objet d'enregistrements portant sur le contenu de la formation, l'identité et les compétences du formateur, l'évaluation des personnes ayant suivi la formation, les suites données aux évaluations défavorables.

Les programmes de formation doivent être revus régulièrement et actualisés si nécessaire.

## VII. **ÉLÉMENT CLÉ III : ANALYSE DES DANGERS ET POINTS DE CONTRÔLE CRITIQUES**

Dans le présent document, la sécurité de la chaîne alimentaire inclut, le cas échéant, la santé des animaux et des plantes ainsi que la qualité réglementaire tombant sous la responsabilité de l'AFSCA.

Les exigences 1 à 12 de l'élément clé III concernent uniquement le système HACCP.

### **1. Composition de l'équipe HACCP et portée du plan HACCP**

III.1.1. Une expérience pluridisciplinaire et les connaissances nécessaires pour établir un plan HACCP satisfaisant sont-elles disponibles ?

- **Critère dans le guide** : Annexe I point 1.2
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : des enregistrements doivent démontrer que le plan HACCP a été établi sur base d'une expérience pluridisciplinaire et de connaissances adéquates. Celles-ci peuvent avoir été trouvées à l'extérieur de l'entreprise si elles ne sont pas disponibles en interne. Les connaissances et/ou l'expérience doivent porter sur :
  - HACCP,
  - dangers,
  - produits,
  - matières premières,
  - procédés,
  - équipement,...

L'élaboration du plan HACCP peut-être sous-traitée, mais celui-ci doit être adapté à la situation de l'entreprise.

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

- **Critère dans le guide** : Annexe 1 point 1.3
- **Interprétation** : toutes les activités concernant la chaîne alimentaire doivent être couvertes. Le début et la fin du scope doivent être précisés.

### **2. Description du produit et de ses composants**

III.2. Une description complète du produit et de ses composants a-t-elle été faite, comprenant notamment les informations pertinentes pour la sécurité de la chaîne alimentaire (composition, caractéristiques

physiques/chimiques/microbiologiques, nature du traitement, emballage, allergènes, durées et conditions de stockage, conditions de processus,..) ?

- **Critère dans le guide** : Annexe 1 point 1.4
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Rég. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : les produits finis et leurs composants doivent faire l'objet d'une description prenant en compte toutes les données pertinentes pour le développement et la mise en œuvre du système HACCP. Peuvent intervenir à ce niveau :
  - les caractéristiques physiques/chimiques et (micro)biologiques,
  - les traitements et procédés bactéricides ou bactériostatiques,
  - la durée et les conditions de conservation,
  - la composition, les conditions de production, de stockage et de distribution,
  - l'emballage et le conditionnement,
  - l'étiquetage (le cas échéant y compris allergènes pour les denrées alimentaires),....

Il est possible de travailler par groupe de produits présentant des caractéristiques et des modes de fabrication similaires.

Voir aussi I.7.

### **3. Identification de l'usage visé**

III.3. L'utilisateur final ou le consommateur est-il pris en considération ?

- **Critère dans le guide** : Annexe 1 point 1.4
- **Interprétation** : l'usage prévu sur base d'une utilisation raisonnable, doit être décrit en tenant compte de l'utilisateur final dans la mesure où cela est nécessaire pour développer et mettre en œuvre un plan HACCP adéquat. Le cas échéant, les consommateurs vulnérables doivent être pris en compte (YOPI : enfants, personnes âgées, femmes enceintes, immunodéprimés) .

### **4. Établissement d'un diagramme du processus**

III.4.1. Des diagrammes de fabrication adéquats sont-ils disponibles pour toutes les catégories de produits et/ou de procédés ?

- **Critère dans le guide** : Partie II point 2.2 + annexe 1 point 1.5 + annexe 4

- **Interprétation** : des diagrammes doivent être disponibles pour tous les procédés utilisés. Un même diagramme peut être utilisé pour plusieurs produits lorsque les étapes de transformation et de transport interne de ces produits sont similaires.

Les diagrammes doivent être clairs, précis et aussi détaillés que nécessaire pour développer et mettre en œuvre le système HACCP.

Doivent apparaître :

- la succession des différentes étapes et leurs interactions avec les étapes qui précèdent et qui suivent,
- les points d'entrée,
- les points de sortie,
- les recyclages.

Les diagrammes doivent avoir été vérifiés sur place et correspondre à la réalité. Ils doivent être à jour. La vérification des diagrammes doit être enregistrée.

III.4.2. Tous les processus et procédés font-ils l'objet d'une description adéquate ?

- **Critère dans le guide** : Annexe 1 point 1.6
- **Interprétation** : les procédés et processus doivent être décrits de manière aussi détaillée que nécessaire pour permettre de réaliser une analyse des dangers adéquate. Cette description doit comprendre les paramètres essentiels garantissant la sécurité de la chaîne alimentaire et les mesures de contrôle.

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

III.5.1. Tous les dangers qui peuvent raisonnablement se présenter à chaque étape ont-ils été pris en compte lors de l'élaboration du plan HACCP ?

- **Critère dans le guide** : Partie II point 2.3 + Annexe 1 point 1.7 + annexe 2
- **Réglementation**: AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : tous les dangers physiques, chimiques et biologiques (le cas échéant y compris allergènes pour les denrées alimentaires) qui peuvent avoir une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire et être raisonnablement associés aux produits, aux matières premières ou aux processus et procédés doivent avoir été pris en compte. Pour identifier les dangers qui doivent être raisonnablement pris en compte, on peut se baser sur :
  - les données historiques présentes au sein de l'entreprise,

- l'expérience des collaborateurs,
- les informations sectorielles disponibles,
- la documentation scientifique (y compris le contenu des guides validés).

Lorsque des normes existent pour certains dangers, concernant les produits manipulés, fabriqués, traités, conditionnés, entreposés dans l'entreprise, ces dangers doivent être pris en considération. Il en va de même lorsque des normes légales existent pour certains dangers, concernant les procédés appliqués dans l'entreprise.

Toutes les étapes où un danger peut apparaître, doivent être identifiées. Il faut tenir compte de la succession des différentes étapes et de leurs interactions les unes par rapport aux autres.

Le respect de ces exigences doit être démontré par des enregistrements.

### III.5.2. A-t-on procédé à une évaluation adéquate des dangers identifiés ?

- **Critère dans le guide** : partie II point 2.3 + annexe 1 point 1.7 + annexe 2
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règl. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règl. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : afin de pouvoir réaliser une évaluation adéquate des dangers pris en compte, il faut pour chacun d'eux fixer un niveau acceptable, sur base :
  - des informations scientifiques disponibles (y compris le contenu des guides validés),
  - des exigences réglementaires,
  - de l'usage prévu du produit fini,
  - du public cible,...

L'évaluation des dangers proprement dite doit se baser au moins sur :

- la source et la nature du danger,
- la probabilité qu'un danger survienne à un niveau supérieur au niveau acceptable et la gravité de ses conséquences,
- la survie ou la prolifération des organismes dangereux et l'apparition ou la persistance de toxines (pour les dangers biologiques),
- l'apparition ou la persistance de substances chimiques ou d'agents physiques (pour les dangers chimiques/physiques).

Pour évaluer les dangers, on peut se baser sur :

- les données historiques présentes au sein de l'entreprise,
- l'expérience des collaborateurs, les informations sectorielles disponibles,
- la documentation scientifique (y compris le contenu des guides validés),
- les normes réglementaires.

Lors de l'évaluation, il faut tenir compte de la succession des différentes étapes du processus et de leurs interactions les unes avec les autres

ainsi que des procédés mis en œuvre. Peuvent également intervenir dans l'évaluation, les initiatives et actions prises par les pouvoirs publics, les fournisseurs, les acheteurs.

L'évaluation doit permettre de déterminer les dangers qui devront être éliminés, réduits ou maintenus à un niveau acceptable pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire. Elle peut conduire à conclure qu'il n'est pas utile de prendre en considération certains dangers.

L'évaluation doit être documentée.

III.5.3. Les mesures destinées à garantir la maîtrise des dangers retenus ont-elles été identifiées, évaluées, classées de manière satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : Partie II point 2.3 + annexe 1 point 1.7
- **Interprétation** : il faut identifier des mesures permettant d'éliminer, de réduire ou de maintenir à un certain niveau les dangers retenus. Il est possible qu'un même danger réclame la combinaison de plusieurs mesures de maîtrise et qu'une même mesure puisse maîtriser plusieurs dangers.

La pertinence des mesures de maîtrise et de leur combinaison doit être évaluée. Cette évaluation peut être basée sur :

- les données historiques présentes au sein de l'entreprise,
- les résultats d'essais,
- des modélisations mathématiques,
- les informations sectorielles disponibles,
- la documentation scientifique (y compris le contenu des guides validés),
- les normes réglementaires,...

Si un danger a été identifié et qu'aucune mesure de maîtrise n'existe, il faut modifier le produit ou les procédés ou processus si nécessaire. De même, les mesures de maîtrise doivent permettre de maîtriser les dangers pour lesquels elles ont été mises en œuvre. Dans le cas contraire, les mesures de maîtrise, le produit, les procédés ou processus de fabrication doivent être rectifiés.

Les mesures de maîtrise doivent être subdivisées d'une part en mesures de maîtrise générales qui relèvent des bonnes pratiques d'hygiène et commerciales et d'autre part en mesures de maîtrise spécifiques qui relèvent du plan HACCP. Les mesures de maîtrise spécifiques sont habituellement associées aux CCP. Le choix entre mesures de maîtrise générales et spécifiques doit être basé sur des éléments pertinents :

- l'incidence des mesures de maîtrise sur les dangers retenus,
- la position des mesures de maîtrise les unes par rapport aux autres et leur influence les unes sur les autres,
- la possibilité de défaillance des mesures de maîtrise et la conséquence de ces éventuelles défaillances,
- la possibilité de réaliser une surveillance des mesures de maîtrise,...

Le choix entre mesures de maîtrise générales et spécifiques peut par exemple reposer sur une matrice de décision basée sur :

- la gravité du danger considéré pour la santé publique,
- la probabilité que le danger considéré se présente si aucune mesure de maîtrise n'est mise en œuvre ou si la mesure de maîtrise échoue,
- la possibilité de réaliser une surveillance des mesures de maîtrise,...

Les processus d'identification, d'évaluation et de classement des mesures de maîtrise doivent être documentés.

## 6. Identification des points de contrôle critiques (voir principe 2 HACCP)

III.6. A-t-on identifié les étapes du processus où les dangers retenus doivent être évités, éliminés, réduits, ou maintenus ou réduits à un niveau acceptable ?

- **Critère dans le guide** : Partie II point 2.4 + annexe 1 point 1.8 et 1.9 + annexe 3
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : lorsqu'un danger doit être éliminé, évité ou réduit ou maintenu à un niveau acceptable au moyen du plan HACCP, un CCP doit être identifié au niveau de la mesure de maîtrise retenue. Le processus d'identification doit être documenté.

## 7. Fixation de seuils critiques (voir principe 3 HACCP)

III.7. Des limites critiques adéquates ont-elles été fixées pour tous les points de contrôle critiques ?

- **Critère dans le guide**: Annexe 1 point 1.10
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : des limites critiques doivent être fixées pour la surveillance des CCP. Ces limites critiques doivent être choisies sur base de données pertinentes :
  - les données historiques présentes au sein de l'entreprise,
  - les informations sectorielles disponibles,
  - les données scientifiques (y compris le contenu des guides validés),
  - les résultats de tests effectués par l'entreprise,
  - les normes légales,...

Parmi les critères possibles pour l'ensemble de la chaîne alimentaire, il faut citer :

- la température,
- le temps,
- la teneur en humidité,
- le chlore disponible,...

Le processus de sélection des limites critiques doit être documenté. Il est permis d'utiliser des limites d'action plus strictes que les limites critiques afin de pouvoir réagir plus rapidement en cas de perte de maîtrise. Les limites d'actions doivent toujours être plus strictes que les normes réglementaires.

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

III.8. L'entreprise dispose-t-elle pour chaque CCP d'un système de surveillance préétabli permettant de détecter immédiatement qu'un CCP n'est plus sous contrôle ?

- **Critère dans le guide** : Annexe 1 point 1.11
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : pour chaque CCP, un système de surveillance préétabli permettant de démontrer que le CCP est maîtrisé, doit être mis en place.  
Ce système doit reposer sur des instructions et des enregistrements adéquats et prendre en compte :
  - les mesures ou observations à effectuer ainsi que leur fréquence et les données à enregistrer,
  - les limites critiques fixées,
  - les équipements de surveillance et leur contrôle éventuel,
  - les responsabilités,...

Le système mis en place doit permettre de corriger rapidement les dépassements des limites critiques et d'isoler les produits concernés par le dépassement avant que la sécurité de la chaîne alimentaire ne soit mise en danger. Il faut donc, en règle générale, que le système de surveillance donne des informations pratiquement en temps réel. Les analyses microbiologiques ne sont généralement pas adaptées pour assurer la surveillance, mais peuvent être utilisées pour valider ou contrôler le bon fonctionnement du système.

Dans la mesure du possible, il faut procéder à des ajustements lorsque les résultats de la surveillance indiquent une tendance vers une perte de maîtrise d'un CCP.

Les données qui résultent de la surveillance doivent être évaluées par une personne expressément désignée et possédant les compétences et l'autorité nécessaire pour, au besoin, mettre en œuvre des actions correctives nécessaires.

La surveillance doit être documentée.

## 9. Fixation d'actions correctives (voir principe 5 HACCP)

III.9. L'entreprise a-t-elle fixé dans le plan HACCP des actions correctives adéquates pour chaque CCP, de manière à ce que les écarts au-delà des limites fixées puissent être résolus directement ?

- **Critère dans le guide** : partie III point 2.2.4 + partie IV point 2.3 et 4.3 partie V point 2.1.4, 2.2.3 et 3 + Annexe 1 point 1.12
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : des actions correctives à mettre en œuvre lorsque les limites critiques sont dépassées doivent être fixées et permettre de mettre fin immédiatement aux non-conformités afin de retrouver la maîtrise des CCP. Les actions correctives doivent prévoir le sort qui est réservé aux produits concernés.  
La cause des non-conformités doit être identifiée et leur répétition doit être évitée grâce à des mesures correctives.  
Les procédures doivent être documentées et faire l'objet d'enregistrements.

## 10. Fixation de procédures de vérification (voir principe 6 HACCP)

III.10.1. Existe-t-il une procédure pour vérifier le fonctionnement du plan HACCP ?

- **Critère dans le guide** : partie II point 3.2.4 + annexe 1 point 1.13.1
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : l'entreprise doit posséder et mettre en œuvre une procédure qui permette de vérifier que le plan HACCP fonctionne correctement. Les vérifications doivent être planifiées (au moins une vérification par an) et doivent porter sur :
  - la mise à jour de l'analyse des dangers,
  - la mise en œuvre effective et adéquate du plan HACCP,
  - l'efficacité des mesures de maîtrise spécifiques appliquées,
  - l'analyse des non-conformités constatées et le devenir des produits en cause,
  - les actions et mesures correctives et améliorations apportées,...Lors de l'élaboration d'un nouveau plan HACCP et de son implémentation, celui-ci doit faire l'objet d'une vérification et doit être rectifié si celle-ci ne donne pas un résultat favorable. Cette exigence

s'applique également lorsque des modifications sont apportées qui sont susceptibles d'influencer la sécurité de la chaîne alimentaire.

La vérification des plans HACCP peut être intégrée dans les audits internes. Il peut également être fait appel à des tests de vérification, ainsi qu'à des prélèvements aléatoires et des analyses.

La vérification doit être effectuée par une personne qui n'est pas en charge de la surveillance et de la mise en œuvre des actions correctives.

La vérification peut être confiée à un expert externe à l'entreprise.

Les vérifications et validations doivent faire l'objet d'enregistrements.

III.10.2. Le plan HACCP est-il ajusté lors de changements du processus de production, lors de la production de nouveaux produits,... ?

- **Critère dans le guide** : partie II point 3.2.4 + annexe 1 point 1.13.2
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : si des changements pouvant avoir une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire sont mis en application, le plan HACCP doit faire l'objet d'une vérification et doit être rectifié si celle-ci ne donne pas de résultat favorable.

## 11. Constitution de documentation et enregistrement (voir principe 7 HACCP)

III.11. Le plan HACCP et son fonctionnement reposent-ils sur des documents et des enregistrements ?

- **Critère dans le guide** : Annexe 1 point 1.14
- **Réglementation** : AR14-11-2003  
Règ. 852/2004 (denrées alimentaires)  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : Le plan HACCP doit reposer sur des procédures, instructions, documentations. Son fonctionnement doit être démontré par des enregistrements. La documentation et les enregistrements doivent permettre de convaincre l'entreprise et l'auditeur que le plan HACCP est adéquat et correctement mis en œuvre. Seuls les documents qui sont à jour peuvent être utilisés. Les dossiers par produit sont par exemple :
  - l'analyse des dangers,
  - la détermination du CCP,
  - la détermination des limites critiques,...Les enregistrements doivent porter sur :
  - les activités de surveillance des CCP,
  - les non-conformités et actions correctives associées,

- l'exécution des procédures de vérification,
  - les modifications apportées au système HACCP,...
- Les différents documents doivent être conservés pendant 2 ans après l'expiration de la période de validité du produit.

## 12. Établissement de plans d'échantillonnage et d'analyse

III.12. L'entreprise a-t-elle mis en œuvre (pour autant qu'ils soient nécessaires) des plans d'échantillonnage et d'analyse permettant de s'assurer de la validité du système d'autocontrôle ?

- **Critère dans le guide** : partie II point 3
- **Réglementation** : AR 14-11-2003  
Règ. 183/2005 (feed)
- **Interprétation** : les plans d'échantillonnage et d'analyse imposés par les autorités doivent être mis en œuvre.  
Les plans développés en interne doivent être basés sur des informations scientifiques (contenu des guides validés y inclus) et, si nécessaire, reposer sur des données historiques présentes au sein de l'entreprise, les informations sectorielles disponibles, les résultats de tests effectués par l'entreprise, des études statistiques.  
L'entreprise doit réaliser elle-même les analyses pour les produits ou activités pour lesquels elle ne dispose pas de plan d'échantillonnage sectoriel. La participation à un plan d'échantillonnage sectoriel ne signifie pas que l'on est exempté de la réalisation d'une évaluation des risques.

Lorsque des plans d'échantillonnage et d'analyse sont réalisés pour vérifier le système mis en œuvre, les résultats de ces plans d'échantillonnage et d'analyse doivent être exploités. Les plans d'échantillonnage et d'analyse et leurs résultats doivent être enregistrés.

## VIII. EXEMPLES TYPES (LISTE NON EXHAUSTIVE) DE NON-CONFORMITES A ET B

Dans le présent document, la sécurité de la chaîne alimentaire inclut également la santé des animaux et des végétaux ainsi que la qualité réglementaire tombant sous la responsabilité de l'AFSCA.

D'autres exemples de NC sont également repris dans le document « Non-conformités dans le cadre des audits : lignes directrices ».

### 1. Élément-clé 1 : Système de gestion de la sécurité alimentaire

Non-conformités A		
Réf.		Notification <sup>1</sup>
I.1.	L'entreprise ne dispose pas d'un système de gestion de la sécurité alimentaire (SAC)	
I.1.	L'entreprise dispose d'un système (SAC) documenté mais celui-ci n'est pas appliqué dans la pratique	
I.1.	Il n'existe pas dans l'entreprise de manuel spécifique pour la sécurité alimentaire (ni sous forme de documents écrits, ni sous forme électronique)	
I.4.1.	L'entreprise dispose d'un système de gestion de la sécurité alimentaire mais le niveau supérieur de management n'est <u>pas</u> impliqué dans la mise en œuvre, le développement, la gestion et l'amélioration de ce système	
I.7.1.	Il n'y a pas de spécifications pour les matières premières	
I.11.1.	Les denrées alimentaires réceptionnées ne sont pas identifiables	
I.11.2.	Le contrôle d'entrée est inexistant ou insuffisant	
I.12.1.	L'enregistrement des produits entrants est inexistant ou incomplet	
I.12.1.	Les produits en stock ne sont pas identifiables ou ne le sont pas suffisamment	
I.12.2.	L'enregistrement des produits sortants est inexistant ou incomplet	
I.12.2.	Les informations présentes sur les documents commerciaux qui accompagnent les produits destinés à d'autres opérateurs sont systématiquement insuffisantes	
I.14.1.	Il n'existe aucune procédure écrite relative au rappel des produits ou au traitement des produits retournés	
I.15.	Le bon fonctionnement des thermomètres n'est pas	

<sup>1</sup> Si l'audit est réalisé par un agent de l'AFSCA, il n'y a pas de notification. L'agent de l'AFSCA prend en effet immédiatement les mesures nécessaires afin que la sécurité des consommateurs ne soit plus mise en danger.

	contrôlé annuellement (si les thermomètres sont nécessaires pour assurer la sécurité de la chaîne alimentaire)	
I.16.1. I.16.2.	La fréquence d'analyse des matières premières et des produits stipulée, le cas échéant, dans la réglementation n'est pas respectée	
I.17.	Le personnel responsable ne sait pas rapidement mettre en œuvre la procédure de notification	
I.17.	Absence de notification alors que celle-ci était nécessaire	A1
I.18.1.	L'entreprise n'est pas connue de l'Agence	A1
I.18.2.	L'agrément/l'autorisation de l'AFSCA ne peut pas être présenté alors qu'il/elle est obligatoire	A1
I.19.	Les obligations légales en matière d'étiquetage et de communication des informations ne sont pas respectées et cela peut présenter un danger pour la santé publique (dénomination du produit, le cas échéant date limite de consommation, le cas échéant allergènes, le cas échéant conditions de stockage)	

Non-conformités B	
Réf.	
I.3.	L'organigramme de l'entreprise est inexistant ou incomplet (responsabilités, description des tâches, suppléants,...) (non applicable aux entreprises qui fonctionnent avec un seul travailleur)
I.4.1	L'entreprise dispose d'un système de gestion de la sécurité alimentaire mais le niveau supérieur du management est <u>peu impliqué</u> dans la mise en œuvre, le développement, la gestion et l'amélioration de ce système
I.6.1.	Les documents utiles ne sont pas bien ordonnés et/ou ne sont pas mis rapidement à disposition des organismes d'inspection ou de l'autorité
I.6.3.	Les documents ne sont pas conservés durant toute la période définie au niveau légal
I.7.1.	Les spécifications pour certaines matières premières sont absentes ou incomplètes
I.7.2.	Les spécifications pour certains produits finis sont absentes ou incomplètes
I.8.1. I.8.2.	Les documents relatifs aux spécifications légales auxquelles les matières premières et les produits finis doivent satisfaire ne sont pas à jour et/ou sont incomplets au regard de la législation en vigueur
I.9.	La procédure de réalisation des audits internes n'est pas satisfaisante (le planning n'est pas respecté, l'audit est très superficiel,...)
I.11.1.	Certains produits réceptionnés ne présentent pas de numéro de lot (ni sur le produit, ni sur le document d'accompagnement)
I.12.1. I.12.2.	La traçabilité du matériel d'emballage et de conditionnement à usage unique n'est pas toujours assurée

I.12.2.	Le système d'enregistrement des produits sortants ne permet pas d'assurer une traçabilité complète
I.13.	Il n'y a pas de registre des plaintes
I.19.	Les prescriptions relatives à l'étiquetage et à la transmission d'informations aux acheteurs ne sont pas en ordre, mais cela ne présente pas de danger pour la santé publique (exemple : adresse incomplète)

## 2. Élément-clé 2 : bonnes pratiques commerciales

Non-conformités A		
Réf.		Notification <sup>1</sup>
II.2. II.5.	L'infrastructure est dans un état déplorable et n'est pas appropriée à l'usage visé	A1
II.3.	Une porte présente une ouverture par laquelle des nuisibles peuvent pénétrer dans les locaux	
II.4.	Les équipements sont dans un très mauvais état et présentent un risque pour la sécurité alimentaire	A1
II.6.	Les toilettes communiquent directement avec des locaux où sont manipulées les denrées alimentaires.	
II.6.	Il n'y a pas d'évier à proximité des toilettes	
II.7.1.	Des lubrifiants qui ne sont pas de qualité alimentaire sont utilisés pour le fonctionnement des équipements et il y a contamination des produits (denrées alimentaire-aliments pour animaux)	A1
II.9.	Les conditionnements ne sont pas adéquats pour le secteur alimentaire.	A1
II.11.2.	L'infrastructure et l'équipement sont sales	
II.11.2.	Le plan de nettoyage et de désinfection n'est pas documenté ou est insuffisamment documenté et le nettoyage et la désinfection ne sont pas satisfaisants	
II.11.2.	Le plan de nettoyage et de désinfection est satisfaisant mais n'est pas appliqué	
II.11.2.	Il y a seulement nettoyage et jamais de désinfection alors que c'est nécessaire (ex. absence de désinfectant)	
II.11.3.	Un désinfectant non autorisé est utilisé	<u>A1</u>
II.12.	L'opérateur utilise de l'eau non potable pour des usages non autorisés	A1
II.13.	Les déchets s'accumulent dans les locaux où se trouvent les denrées alimentaires	
II.14.1.	Il y a des signes de présence de rongeurs ou d'oiseaux dans les locaux	A1
II.14.1.	Il n'y a pas de plan lutte contre les nuisibles ou celui-ci n'est pas appliqué	
II.14.1	La lutte contre les nuisibles est assurée par un tiers et aucun document n'est disponible à ce sujet	
II.16.1.	Les instructions d'hygiène ne sont pas connues du	

	personnel et l'hygiène du personnel n'est pas satisfaisante	
II.16.1.	L'hygiène du personnel n'est pas satisfaisante et il y a un risque pour la sécurité du consommateur	A1
II.16.1.	L'hygiène du personnel n'est pas satisfaisante mais il n'y a pas de risque pour la sécurité du consommateur	
II.16.1.	On fume dans les locaux où c'est légalement interdit (présence de mégots, de cendriers,...)	
II.16.2.	Il n'y pas d'attestation médicale du personnel (denrées alimentaires)	
II.17.	Il n'y a pas eu de formation du personnel en matière d'hygiène	
II.17.	Les règles concernant les produits non conformes ne sont pas connues du personnel responsable	
II.17.	La <u>procédure de rappel</u> de produits n'est pas connue du personnel responsable	

<b>Non-conformités B</b>	
Réf.	
II.4.	L'équipement présente quelques petits défauts qui doivent être résolus à terme
II.5.	L'infrastructure présente quelques petits défauts à (ex. carreaux cassés) qui doivent être résolus à terme
II.6.	Il n'y a pas de vestiaire (armoire ou local) pour les vêtements du personnel
II.7.1.	Les produits chimiques ne sont pas stockés à des endroits réservés à cet usage et hors de la présence de denrées alimentaires, mais ils ne sont pas une source de contamination pour les denrées alimentaires
II.11.2.	Le plan de nettoyage et de désinfection ne correspond pas tout à fait à la situation réelle
II.11.2.	Le plan de nettoyage et de désinfection n'est pas documenté ou n'est pas suffisamment documenté, mais le nettoyage et la désinfection sont satisfaisants
II.11.2.	Le matériel de nettoyage et de désinfection n'est pas entreposé séparément
II.14.1.	Il n'y a pas de plan de disposition des appâts
II.14.1.	Le plan de lutte contre les nuisibles n'est pas suffisamment suivi
II.14.1.	Le plan de lutte contre les nuisibles n'est pas documenté
II.14.2.	Pas de fiche technique pour les pesticides utilisés
II.16.1.	Les instructions d'hygiène ne sont pas connues du personnel, mais l'hygiène du personnel est satisfaisante
II.16.1.	Le personnel boit et mange dans des locaux où ce n'est pas autorisé (sauf consommation d'eau)
II.16.1.	Le personnel porte des bijoux (concerne tous les travailleurs qui manipulent des denrées alimentaires non conditionnées)

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

Non-conformités A		
Réf.		Notification <sup>1</sup>
III.5.1.	Il n'y a pas de liste des dangers	
III.5.2.	L'analyse des dangers n'est pas réalisée	
III.5.2.	L'évaluation des dangers identifiés n'est pas adéquate	
III.6.	Les CCP ne sont pas adéquats	
III.7.	Les limites critiques ne sont pas définies	
III.7.	Les limites critiques ne sont pas conformes à la législation	
III.7.	Les limites critiques ne sont pas validées	
III.8.	Le monitoring des CCP est absent ou insuffisant	
III.8.	Le document d'enregistrement du monitoring des CCP est absent	
III.8.	Pas de thermomètre alors qu'il y a des CCP « température »	A1
III.9.	Les actions correctives ne sont pas adéquates	
III.9.	Le document d'enregistrement des actions correctives n'est pas disponible	
III.9.	Le personnel ne met pas en œuvre les actions adéquates en cas de mauvaises températures alors qu'il y a des CCP « température »	A1
III.9.	Le personnel n'a pas pris d'actions correctives en cas de non-conformités	A1
III.10.	Il n'y a pas de vérification du système	
III.10.	Le système de vérification n'est pas adéquat	
III.11.	Il n'y a pas de documentation conservée (ex. enregistrements)	

Non-conformités B		
Réf.		
III.8.	Le monitoring des CCP ne se fait pas toujours selon la fréquence prévue	
III.8.	L'enregistrement du monitoring des CCP n'a pas toujours lieu scrupuleusement	
III.8.	Le responsable des contrôles n'est pas identifié sur les formulaires, mais les contrôles sont effectués correctement	
III.11.	Le système HACCP n'est pas suffisamment documenté (les descriptions de produits et schémas de flux de produits sont incomplets ou ne correspondent pas à la situation réelle,...)	