



FIL CONDUCTEUR pour la validation d'un système d'autocontrôle pour l'Alimentation animale

En vigueur à partir du :

30/08/2006

Rédigé par : DG Politique de Contrôle	Validé par :	Contrôlé par : Secrétariat
Ir. D. Van Oystaeyen (signé)	Président du group de pilotage autocontrôle Ir. Geert De Poorter (signé)	Date : 30/08/2006
	Date : 23/08/2006 Le Directeur général Ir. Herman Diricks (signé)	
Date : 22/08/2006	Date : 30/08/2006	

I. OBJECTIFS ET CHAMP D'APPLICATION

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

Un système d'autocontrôle doit, pour pouvoir être officiellement accepté comme "système d'autocontrôle validé", comprendre tous les éléments décrits dans le fil conducteur qui est d'application.

La validation des systèmes d'autocontrôle propres à l'entreprise se fait à l'aide de la procédure d'audit **PB 00 – P 02**. Comme décrit dans cette procédure, les constatations faites à l'occasion de la vérification sont commentées dans un rapport. Les non conformités constatées sont notées dans la check-list spécifique **PB 02 – CL 02**.

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

Champ d'application du guide Autocontrôle alimentation animale :

- Commerce et/ou production d'aliments composés (y inclus les aliments médicamenteux)
- Commerce et/ou production de prémélanges (à l'exclusion des prémélanges médicamenteux)
- Commerce et/ou production de matières premières pour aliments pour animaux
- Commerce et/ou production d'additifs
- Stockage et manutention, pour compte de tiers, de « produits destinés à l'alimentation des animaux »
- Transport par route de « produits destinés à l'alimentation des animaux »

II. RÉFÉRENCES NORMATIVES

Législation nationale

(AR du 30/03/1995 relatif aux prémélanges et aliments médicamenteux pour animaux)

AR du 20/07/1995 concernant les aliments pour animaux destinés à une alimentation particulière

AR du 08/02/1999 relatif au commerce et à l'utilisation des produits destinés à l'alimentation des animaux

AR du 14/11/2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire

AR du 05/06/2004 relatif à l'interdiction de l'utilisation et de mise en circulation des sous-produits animaux et des huiles et des graisses destinés à l'alimentation animale.

AR du 16/01/2006 fixant les modalités des agréments, des autorisations et des enregistrements préalables délivrés par l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire.

AR du 21/02/2006 fixant les conditions d'agrément et d'autorisation des établissements du secteur de l'alimentation des animaux.

AR @ relatif aux aliments médicamenteux (l'AR 30/03/95 sera abrogé dans le courant de l'année 2006)

AM du 12/02/1999 relatif au commerce et à l'utilisation des produits destinés à l'alimentation des animaux

Législation Européenne

Règlement (CE) n° 999/2001 du Parlement européen et du Conseil du 22 mai 2001 fixant les règles pour la prévention, le contrôle et l'éradication de certaines encéphalopathies spongiformes transmissibles

Règlement (CE) no 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) no 1774/2002 du Parlement européen et du Conseil du 3 octobre 2002 établissant des règles sanitaires applicables aux sous-produits animaux non destinés à la consommation humaine (et ses règlements d'application)

Règlement (CE) no 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) no 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) no 1831/2003 du Parlement européen et du Conseil du 22 septembre 2003 relatif aux additifs destinés à l'alimentation animale.

Règlement (CE) no 183/2005 du Parlement européen et du Conseil du 12 janvier 2005 établissant des exigences en matière d'hygiène des aliments pour animaux

III. TERMES, DÉFINITIONS ET DESTINATAIRES

1. Termes et définitions

- **Qualité** : toutes les caractéristiques relatives à la nature, à l'état, à la composition, aux aspects nutritionnels, à l'emballage et à l'étiquetage. Par cette définition de "qualité" sont visés tous les aspects légaux relevant de la compétence de l'Agence.

2. Abréviations

- **AFSCA**: Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire
- **AR** : Arrêté royal
- **AM** : Arrêté ministériel
- **CCP** : point de contrôle critique
- **FIFO** : First In First Out
- **HACCP** : Hazard Analysis Critical Control Point (système d'analyse des risques et maîtrise des points critiques)
- **NC** : non-conformité
- **PA** : point d'attention
- **Rég.** : règlement européen

3. Destinataires

Les auditeurs de l'agence ainsi que les auditeurs des organismes de certification et de contrôle chargés de la réalisation d'un audit.

4. Déroulement de l'audit

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

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

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

1. Exigences générales

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.2
- **Législation** : Rég. 183/2005 Art 4.1
- **Interprétation** : L'opérateur doit prévoir et mettre en place un système de gestion de la qualité des aliments pour animaux aux différentes étapes de la production, de la transformation et de la distribution. Demandez à l'entreprise de montrer son manuel de la qualité, d'en expliquer son application (général) et de montrer son aspect dynamique (par exemple la gestion des plaintes, les actions correctives,...).

2. Politique de sécurité alimentaire

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.1.1
- **Législation** : Rég. 183/2005
- **Interprétation** : Plus que des actes, la sécurité alimentaire doit être avant tout un état d'esprit. Demandez à l'entreprise de montrer sa vision stratégique en la matière. Un bon moyen de le faire est d'appliquer le modèle SMART : « Spécifique, Mesurable, Acceptable, Réaliste et déterminé dans le Temps ».

Spécifique : Un objectif doit être défini de manière rigoureuse et précise

Mesurable : Afin de pouvoir examiner si les objectifs sont atteints, il faut pouvoir les mesurer et donc, des normes doivent être établies.

Acceptable : L'équipe doit accepter les objectifs car c'est eux qui ont l'expérience de terrain et qui vont tout mettre en œuvre pour les atteindre.

Réaliste : Il est nécessaire de s'accorder du temps pour juger de la faisabilité et du réalisme des objectifs. S'ils sont trop ambitieux, il sera impossible de les atteindre, ce qui peut démotiver l'équipe.

Déterminé dans le temps : Il est important de se fixer une échéance. Une ligne du temps peut être tracée avec les objectifs intermédiaires.

Dans la check-list, lorsque l'on demande une déclaration documentée, il s'agit de demander à l'entreprise de montrer cette déclaration par écrit (quel que soit le support).

3. Manuel de sécurité alimentaire

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.5
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Contrôle de la qualité pt 3
- **Interprétation** : Vérifiez qu'un manuel de qualité des produits existe sur papier et/ou sous forme informatique. Les procédures, les instructions et les formulaires d'enregistrement des informations doivent être facilement consultables et utilisables par les destinataires. Prenez une procédure au hasard, notez son numéro de version et assurez vous qu'elle est disponible et utilisée sur le terrain.

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

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.1.2.1
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Personnel
+ Contrôle de la qualité pt 1
- **Interprétation** : La direction est la première responsable de la gestion de la qualité. C'est elle qui veille à ce que chaque responsable soit correctement informé mais également que chaque membre du personnel soit formé à la spécificité de sa tâche. Elle veille également à ce que tous les moyens soient mis à la disposition du personnel

L'entreprise dispose-t-elle d'un responsable qualité ayant en charge la coordination des activités ayant un impact sur la sécurité alimentaire et les exigences légales en la matière, des produits et qui est son suppléant?

5. Engagement de la direction (exploitant)

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.1.2.3
- **Législation** : Rég. 183/2005 article 4.1
- **Interprétation** : L'engagement réel de la direction est importante afin que les bonnes résolutions soient maintenues. Vérifiez que la direction connaisse les mesures prises dans l'entreprise au niveau qualité et l'état des lieux de la mise en œuvre du système.

6. Révision de la direction (y compris contrôle HACCP)

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.1.3 + pt 4.4
- **Législation** : Rég. 183/2005 article 6.3
- **Interprétation** : Ces révisions doivent pouvoir être prouvées par la présentation des documents correspondants (nature des changements, évaluations sur lesquels ils se basent,...). Leur bonne communication dans l'entreprise doit également pouvoir être démontrée. Cette révision doit être au minimum annuelle et se baser entre autre sur des audits internes.

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

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.1.2.2
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Installation et Equipement pt 1-2
+ Contrôle de la qualité
- **Interprétation** : Les installations et les équipements sont adaptés à la qualité recherchée. Le personnel est suffisamment qualifié (expérience et diplôme). Chaque personne qui joue un rôle essentiel en terme de qualité doit pouvoir être remplacé pendant ses congés, en cas de maladie ou toute autre absence de plus d'une journée.

Informez vous auprès des membres du personnel afin de savoir de quels moyens ils disposent.

Il faut s'assurer sur le terrain que toutes les instructions sont disponibles et comprises par tous les membres du personnel. (Vérifiez les procédures utilisées, assurez vous qu'il s'agit de la bonne version)

8. Exigences générales en matière de documentation

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.10.6 et 4.16
Chap 1, 2, 3, 4, 5 et 6 pt 4.3
Chap 2 pt 4.16
Chap 2, 3, 5 et 7 pt 4.10.2
- **Législation** : Rég. 183/2005 Article 7 + Annexe II

Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.IV.d

Al. d'origine animale : Rég. 1774/2002 Annexe II Chap V

Catégorie 3 : Rég. 1774/2002 Annexe II chap III.3
+ Annexe II chap V

- **Interprétation** : Il faudra vérifier que chaque page soit munie de la date de la dernière modification et du numéro de la version. Une structure claire de chaque document doit être immédiatement perceptible (par ex dans la table des matières). Il y a des procédures de modification du manuel de qualité.

Liste non exhaustive des documents qui doivent pouvoir être fournis :

- Organigramme avec les qualifications et les responsabilités.
- Documents de mise en œuvre du plan HACCP.
- Le plan de contrôle (points critiques et valeurs limites, échantillonnage, analyses, gestion des non conformités)
- Procédures écrites de vérification des installations et équipements qui doivent servir aux opérations de mélange et/ou de fabrication.
- Documents de traçabilité des produits.
- Procédures écrites en cas de rappel des produits ainsi que leur retrait de la chaîne alimentaire.
- Pour la fabrication d'aliments médicamenteux, en plus : prescriptions vétérinaires.
- Pour les aliments relevant du RE 1774/2002, en plus : les certificats sanitaires.
- Notifications obligatoires

L'entreprise doit également pouvoir présenter tout autre document écrit nécessaire au respect du guide (flowchart, process, ...).

9. Spécifications des produits

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.2.4, 4.6.1 et 4.6.4
Chap 2 et 3 pt 4.15.6
Chap 7 pt 4.2.4
Annexes III, VIII, X et XII
- **Législation** : AR 08/02/99 Articles 3, 5 et 10
AM 12/02/99 Articles 1 et 6
RE 1829/2003 Article 24.2
Rég. 1774/2002 Article 19 + Annexe VII
AR 05/06/04 Article 3
- **Interprétation** : Pour tous les produits et services achetés / fournis qui ont un impact sur la sécurité et la légalité des produits, l'exploitant doit établir et/ou recevoir des spécifications étayées par des documents, les classer de façon sûre et ces documents doivent, au besoin, être disponibles et facilement consultables. Prenez quelques produits au

hasard et demandez toute l'information les concernant. Vérifiez leur conformité à la réglementation en vigueur et la mise à jour.

Exemples de spécifications :

Pour la sécurité alimentaire: importance des paramètres chimiques, microbiologiques et physiques en cas de garanties données quant à l'absence de contaminants.

Pour la qualité: contrôle de la composition, de l'état de l'emballage, de la date de durabilité, ...

10. Procédures

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.2.2 , pt 4.11.2 et pt 4.13.1
Chap 2, 3, 4, 5 et 6 pt 4.13
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II
Installations et Equipements pt 3
+ Production pt 2
+ Entreposage et transport pt 4
AR 14/11/03 Articles 6 et 8
- **Interprétation** : Demandez à voir toutes les procédures / instructions détaillées mises en œuvre au sein de l'entreprise pour tous les processus et opérations ayant une influence sur la sécurité et la légalité du produit. Elles doivent être conformes à la législation.

11. Audit interne et contrôle interne

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.17
- **Législation** : Rég. 183/2005 Article 6.2.f
- **Interprétation** : Vérifiez qu'au moins une fois par an, tous les systèmes et procédures qui sont critiques pour la sécurité alimentaire et la légalité des produits sont audités (ils ne doivent pas l'être tous simultanément) sur base de procédures écrites. Le but de ces audits est de déterminer si le système de qualité fonctionne correctement.

L'audit interne est réalisé par des personnes externes ou par des membres du personnel qui sont indépendants des personnes directement responsables de l'activité à laquelle se rapporte l'audit. Les résultats des audits doivent être communiqués à la direction et l'attention du personnel concerné est attirée sur les points défectueux. L'entreprise doit pouvoir prouver qu'une réflexion a été engagée et des mesures prises suite à un audit défavorable.

Le suivi de l'audit interne et la revue de direction doivent eux-même faire l'objet d'un audit.

12. Action corrective

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.14.2
Chap 2 et 4 pt 4.14.4
- **Législation** : Rég. 183/2005 art 6.2.e
- **Interprétation** : Lorsque des non-conformités sont constatées (par ex. suite à une évaluation de la direction, à un audit interne ou externe, à des plaintes, ...), prend-on des mesures pour empêcher ces manquements par la suite? Peut-on le prouver à l'aide de documents? Contrôlez le suivi apporté à l'aide d'une ou deux non-conformités passées.

13. Contrôle de la non-conformité

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.10 et pt 4.13.3
Chap 2, 3, 4, 5, 6 et 7 pt 4.13
- **Législation** : Rég. 183/2005 Article 6.1
+ Annexe II Contrôle de la qualité pt 3

Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.IV

- **Interprétation** : Demandez comment l'entreprise gère ses produits non-conformes.

Les produits non-conformes doivent être identifiés clairement (par ex fluo) et mis hors circuit afin d'éviter toute utilisation ou fourniture non intentionnelle. Leur destination finale doit pouvoir être prouvée au moyen de documents adéquats.

14. Déblocage de produits

- **Critère dans le guide** : Chap 1, 2, 3, 5 et 7 pt 4.10.5
- **Législation** : AR 08/02/99 Article 3
- **Interprétation** : L'exploitant a-t'il établi des procédures adéquates de mise en circulation des produits et a-t'il assuré l'implémentation de celles-ci afin d'éviter la mise en circulation du produit tant que toutes les exigences particulières ne sont pas remplies ?

15. Achats

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.6
Chap 2 pt 4.9.5
Chap 2, 3 et 5 pt 4.10.2
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Production pt 3 et 4
+ Article 5.6
Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe II.III
Al. d'origine animale : Rég. 79/2005 Article 1
+ Annexe I Chap II.B.b
- **Interprétation** : Seuls des produits autorisés sont achetés. Quels sont les moyens mis en œuvre pour s'assurer que les fournisseurs sont en ordre d'agrément, d'autorisation ou d'enregistrement auprès de l'AFSCA ?

Au moment de la réception de produits (matières premières pour aliments des animaux, prémélanges, ...) vérifiez qu'un contrôle à lieu : odeur, couleur, structure, humidité, ... L'entreprise s'assure t'elle que les produits à réceptionner répondent aux exigences imposées (voir Élément clé I pt 9) et qu'il s'agit bien des produits demandés.

Si les marchandises reçues ne répondent pas aux exigences imposées, une procédure particulière établie par écrit, concernant la destination ultérieure de ces marchandises, est elle suivie ?

Les conditions de déchargement possibles/admissibles sont fixées. La fosse de réception doit être vide (contrôle visuel), ... De plus, la personne responsable du déchargement est désignée dans un document écrit. Cette personne sait à quel endroit les marchandises livrées doivent être stockées. La procédure de déchargement décrit notamment quelles marchandises (p.ex. les prémélanges) doivent être stockées et à quel endroit.

16. Surveillance des prestations du fournisseur

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.6.2
Chap 2, 3, 4, 6 et 7 pt 4.6.1
- **Législation** : Rég. 183/2005 art 5.6
- **Interprétation** : L'entreprise vérifie-t-elle que chaque fournisseur est enregistré auprès de l'AFSCA ? Le cas échéant, l'entreprise vérifie-t-elle que ses fournisseurs disposent d'un agrément ou d'une autorisation?

Le fabricant dispose de listes mises à jour de fournisseurs de produits et de services revêtant une certaine importance pour l'obtention d'une qualité de base. A ce sujet, il est indiqué de manière claire quels sont les produits et les services fournis par chaque fournisseur.

Quelles sont les mesures prises lorsque des manquements sont constatés au contrôle d'entrée? Prend-on des mesures à l'encontre du fournisseur en cas de récidive? A-t-on établi des critères d'évaluation, et ceux-ci font-ils l'objet d'une évaluation annuelle?

17. Traçabilité

- **Critère dans le guide** : Chap 1, 5 et 6 pt 4.8
Chap 2 pt 4.15.6
Annexe V
- **Législation** : Rég. 183/2205 Annexe II Tenue de registres
AR 14/11/2003 Articles 4 à 7
AR 21/02/06 Annexe I.II + Annexe II.V

Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.VI
Al. jugés critiques : AR 21/02/06 Annexe IV.II
Al. d'origine animale : Rég. 1774/2002 Annexe II Chap III
+ Article 9
- **Interprétation** : En vue de la traçabilité, le fabricant doit consigner les informations demandées dans un registre séparé. Il ne suffit pas de conserver les factures. Le but est de voir d'un seul coup d'œil toutes les données relatives à l'achat, la production et la vente.
Pour les très petites entreprises, les bons de commandes suffisent s'ils sont classés de manière à pouvoir être rapidement fournis et facilement contrôlables.

Le plus efficace est d'aller dans le local de stockage et de choisir dans l'entrepôt un produit emballé qui est prêt à être vendu. Demandez d'identifier les matières premières utilisées dans ce produit (ce lot). Vous pouvez ainsi contrôler si la firme est capable de faire le retraçage en amont. La même chose peut être faite en partant de la matière première pour arriver aux produits finis et aux clients.

18. Traitement des plaintes

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.14.2 + pt 4.19
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe 2 Réclamations et rappel des produits pt 1

- **Interprétation** : Le fabricant possède-t-il un système pour le traitement des plaintes des clients. Une personne responsable auprès de qui les clients peuvent s'adresser et qui gère les dossiers est-elle désignée ? Ces réclamations doivent être notamment utilisées pour réévaluer le plan d'autocontrôle.

19. Rappel de produits + envois en retour

- **Critère dans le guide** : Annexe V pt 5.7 et pt 7.7
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe 2 Réclamations et rappel des produits pt 2
- **Interprétation** : La qualité des flux de retour externes (marchandises retournées par le client parce qu'elles ne répondent pas aux exigences de qualité) doit être connue. L'entreprise vérifie-t-elle si un mélange ou une contamination croisée s'est produit à l'extérieur ? Une procédure a-t-elle été élaborée en ce qui concerne le rappel d'aliments pour animaux ?

Le cas échéant, le responsable doit aussi être en mesure de mettre en place un système permettant un rappel rapide de produits se trouvant dans le circuit de commercialisation (Lien avec le point 22 notification obligatoire).

Au moyen de procédures écrites, le fabricant doit pouvoir préciser la suite à donner aux produits rappelés et la nouvelle évaluation faite au niveau du contrôle de la qualité avant une remise en circulation. Il est intéressant de savoir si un tel rappel a eu lieu récemment et de voir comment cela a été géré.

20. Vérification des appareils de mesure et de surveillance

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.11
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II
Installations et Equipements pt 3
- **Interprétation** : Une liste de tous les appareils de mesure existants dans la firme est présente.

Les appareils de mesure comme par exemple pour les pesées, doivent être contrôlés régulièrement et si besoin recalibrés (voir annexe II). Cela doit se faire suivant une procédure écrite.

En particulier :

Le bon fonctionnement des appareils de pesage sera contrôlé régulièrement et ce au moins une fois par an, deux fois s'il s'agit d'aliments médicamenteux. Des mesures de correction seront prises s'il le faut.

Les additifs, prémélanges et matières premières pour aliments des animaux doivent être pesés au moyen d'appareils de pesage appropriés aux quantités de produit à peser. Il faut par ailleurs que les appareils soient faciles à nettoyer.

Il y a lieu de bien indiquer et préciser pour les appareils de pesage :

- a. La charge autorisée minimale et maximale de l'appareil;
- b. La précision de l'appareil.

21. Analyse des produits

- **Critère dans le guide :** Chap 1 pt 4.10 + annexe IV
Chap 2, 3 et 4 pt 4.10
- **Législation :** Rég. 183/2205 Annexe II Contrôle de la qualité
AR 21/02/06 Annexe I.I

Protéines animales : Rég. 999/2001 Annexe IV.II.B.b
+ AR 21/02/06 Annexe II.II
Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.IV
Al. jugés critiques : AR 21/02/06 Annexe IV.I
Al. d'origine animale : Rég. 79/2005 Article 3.3
+ Annexe VII Chap 1.D.10

- **Interprétation :**

Liste des analyses légalement obligatoires dans le cadre de l'autocontrôle (Voir Annexe III) :

- analyse microscopique BSE
- analyse des aliments jugés critiques (PCB, Dioxines)
- analyse des aliments pour animaux familiers sur les critères microbiologiques
- analyse des aliments médicamenteux

Il y a également lieu de contrôler les analyses faites dans le cadre du plan de contrôle, voir si elles correspondent bien à la procédure établie et à l'analyse de risque.

Les échantillons destinés à l'autorité sont scellés et étiquetés de façon à pouvoir être identifiés aisément. Ils sont conservés de telle manière que toute modification de la composition ou toute altération anormale de l'échantillon soit exclue. Les capacités de stockage sont-elles suffisantes par rapport à la durée de conservation ?

22. Notification obligatoire

- **Critère dans le guide** : Chap 1 et 6 pt 4.13.2
- **Législation** : AR 14/11/03 Article 8
AR 08/02/99 Article 6
AM 12/02/99 Article 12

Interprétation : La procédure concernant les notifications obligatoires doit être décrite. Le point de notification de la province est-il connu? La direction a-t-elle une bonne idée de ce qui doit être notifié (concordance avec le site de l'AFSCA)? + tout ce qui pose un risque pour la santé des animaux, des hommes et des plantes.
Voir aussi le document " Notification obligatoire et limites de notification" sur le site Web du AFSCA.

23. Agréments

- **Critère dans le guide** :
- **Législation** : AR 16/01/06

Protéines an. : Rég. 999/2201 Annexe IV
Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.IV
- **Interprétation** : Voir Annexe IV

L'entreprise peut-elle prouver que tous ses agréments et autorisations sont en ordre? Pour ce faire, une liste des activités doit être dressée et pour chacune, la preuve de l'agrément ou de l'autorisation doit être apportée. Dans un deuxième temps, une vérification peut être faite sur base des stocks trouvés dans l'entreprise et des factures.

24. Etiquetage

- **Critère dans le guide**: Chap1 pt 4.15.1
Chap 2, 3, 6 et 7 pt 4.15.6
- **Législation** : AR 08/02/99 Articles 12, 18, 21 et 24 + Annexe
AM 12/02/99 Articles 9, 10 et 11

AM 22/02/01 Article 1.7, 2.5 et 3.4
Rég. 1829/2003 Article 25
Rég. 1831/2003 Article 16

Protéines an. : Rég. 999/2001 Annexe IV.II. B.d
C.b
D.d

Al. médicamenteux : (AR 30/03/95 Articles 4, 6 et 39)
Nouvel AR SPF Article 3

Al. d'origine animale : Rég. 1774/2002 Annexe II Chap I.2
+ Rég. 79/2005 Article 3.1

Al. diététiques : AR 20/07/95 Article 3

- **Interprétation** : Toutes les mentions légales figurent elles sur les étiquettes et les documents d'accompagnement ?
 - Matières premières :
 - AR 08/02/99 Article 12 + Annexe Chap I et II
 - OGM : Rég. 1829/2003 Article 25
 - Protéines an. : Rég. 999/2001 Annexe IV.II. B.d C.b D.d
 - Al. d'origine animale : Rég. 1774/2002 Annexe II Chap I.2
 - Additifs :
 - AR 08/02/99 Article 18 + Annexe Chap III
 - AM 12/02/99 Article 9
 - Rég. 1831/2003 Article 16
 - OGM : Rég. 1829/2003 Article 25
 - Prémélanges :
 - AR 08/02/99 Article 21 + Annexe Chap IV
 - AM 12/02/99 Article 10
 - Rég. 1831/2003 Article 16
 - OGM : Rég. 1829/2003 Article 25
 - Aliments composés :
 - AR 08/02/99 Article 24 + Annexe Chap V
 - AM 12/02/99 Article 11
 - AM 22/02/01 Articles 1.7, 2.5 et 3.4
 - OGM : Rég. 1829/2003 Article 25

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

1. Introduction

2. Environnement de l'entreprise

- **Critère dans le guide :**
- **Législation :**
- **Interprétation :** Le site où l'établissement se trouve doit se situer dans un lieu tel que les contaminations soient évitées et que la production de produits sûrs soit possible. N'y a-t-il pas de sources de contamination potentielle dans l'environnement immédiat ? Ceci doit figurer dans l'analyse de risque. Il faut vérifier comment la firme réagit par rapport à cela.

3. Environnement des bâtiments

- **Critère dans le guide :**
- **Législation :**
- **Interprétation :** Tous les terrains à l'intérieur du site ou de l'établissement doivent être parachevés et bien entretenus. Aucun déchet ne traîne par terre.

4. Lay out et productflow

- **Critère dans le guide :** Chap 1 pt 4.9.1.2 + Annexe I
Chap 2, 3, 4, 6 et 7 pt 4.9.4
Chap 5 et 6 pt 4.9.1
Chap 7 pt 4.9.5, pt 4.9.6, pt 4.9.7, pt 4.9.8
Annexe XII
- **Législation :** Rég. 183/2005 Annexe II Installations et Equipements 2.b

Protéines an. : Rég. 999/2201 Annexe IV
AR 21/02/06 Annexe II.I
Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.III
+ Annexe III.V
Catégorie 3 : Rég. 1774/2002 Annexe III Chapitre II.A
+ Chapitre III.4

- **Interprétation** : L'agencement, la conception, la construction et les dimensions, des locaux et des équipements permettent-ils la mise en œuvre de bonnes pratiques d'hygiène, et notamment de prévenir toute contamination des aliments entre et pendant les étapes du processus ?

Le processus de production doit suivre un déroulement logique de manière à éviter toute contamination croisée.

Une attention particulière doit être accordée au stockage des matières premières et des produits finis. En cas de risque de contamination croisée, aucun contact ne peut avoir lieu entre les deux.

Il faut également éviter une confusion entre les produits à utiliser et ceux à livrer. Pour cela, des indications claires doivent être présentes au besoin par la présence de panneaux.

Il y a un responsable du déchargement des marchandises qui doit notamment veiller à ce que les marchandises fournies se retrouvent dans le silo ou à l'endroit qui leur est destiné.

En particulier :

Les matières à risque comme par exemple les prémélanges médicamenteux ou les sous produits animaux doivent être traités de manières particulières en veillant bien à la séparation et aux possibilités de contaminations croisées.

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

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.1.2
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Installations et Equipements

Protéines an. : AR 21/02/06 Annexe II.I + Annexe II.IV

Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.I

+ Annexe III.V

Al. d'origine animale : Rég. 79/2005 Art 3.2

Catégorie 3 : Rég. 1774/2002 Annexe III Chapitre I.1

+ Chapitre III

- **Interprétation** : Les locaux sont aménagés de manière à minimiser les risques en matière d'hygiène et de contamination.

En particulier :

Le placement d'équipements qui peuvent causer un danger chimique ou physique (par ex : transformateurs, les réservoirs d'huile, les

conteneurs d'acides forts), doit être tel que lors d'une fuite éventuelle, aucune contamination des aliments pour animaux ne peut se produire. Soit ils doivent être placés à l'extérieur de l'espace de production, soit une barrière doit être placée pour endiguer les fuites éventuelles.

Les fenêtres qui peuvent être ouvertes doivent être munies d'un mécanisme de fermeture.

6. Equipement

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.1.2 + Annexe I
Chap 2 et 3 pt 4.9.4
Chap 7 pt 4.9.9, pt 4.9.10
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Installations et Equipements

Protéines an. : AR 21/02/06 Annexe II.I + Annexe II.IV
Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.I
- **Interprétation** : Les équipements sont conçus et disposés de manière à minimiser les risques en matière d'hygiène et de contamination. Les installations doivent permettre les travaux d'entretien afin d'éviter, dans la mesure du possible, toute atteinte à la qualité du produit.

En particulier :

Le test d'homogénéité doit être effectué lors de la mise en service d'une nouvelle installation de mélange et ensuite tous les trois ans.

Des tests spécifiques d'homogénéité et de stabilité doivent être effectués pour la fabrication d'aliments médicamenteux.

Le puit de déchargement doit pouvoir être couvert (bâches,...).

Le puit de déchargement et les fosses doivent pouvoir être facilement nettoyées. Les fosses doivent être contrôlées en ce qui concerne les résidus collés d'additifs, des prémélanges,...

Les points de graissage de l'installation doivent être vérifiés pour prévenir les risques de pollution chimique. Des lubrifiants agréés pour l'alimentation humaine sont conseillés.

Les pieds de l'élévateur doivent être accessibles pour le nettoyage.

Le système de transport est mis à la terre pour prévenir les charges électrostatiques des particules. Si un aimant est présent pour les moulins à marteau, on doit pouvoir écarter facilement les particules ferriques.

7. Entretien

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.1.2.2
Pt 4.11.1
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Installations et Equipements
- **Interprétation** : Le fabricant assurera la réalisation périodique d'inspections ayant trait aux conditions d'hygiène des installations de l'entreprise.

Un programme avec planning doit être disponible pour l'entretien des appareils. Les entrepreneurs et leur équipes d'entretien doivent connaître et appliquer les normes d'hygiène propres à l'entreprise. La sécurité du produit n'est pas mise en danger pendant l'entretien.

La preuve de tous les entretiens doit pouvoir être apportée.

En particulier :

L'aimant servant pour les moulins à marteaux doit être régulièrement suivi. Si il y a du séchage de maïs, le brûleur doit être régulièrement entretenu (par ex annuellement).

8. Commodités pour le personnel

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.1.2
- **Législation** : Catégorie 3 : Rég. 1774/2002 Annexe III chap I.1.d
- **Interprétation** : Attention aux contaminations !!

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

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.2 + pt 4.9.1.2 + Annexe II
Chap 6 pt 4.9.6
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Production
- **Interprétation** : Comment la firme tient-elle compte de la contamination croisée(OGM, additifs- coccidiostatiques, prémélanges médicamenteux cuivre,...) ? Par exemple, y a-t-il des procédures pour la fabrication et l'entreposage séparés, les éléments métalliques, le contrôle de la

température là où cela s'avère nécessaire (entreposage des grains par ex),... ?

10. Séparation et contamination croisée

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.15 + pt 4.12
Chap 2 et 3 pt 4.9.4.1 + pt 4.9.4.4
Chap 2 pt 4.9.4.9
Chap 2 et 4 pt 4.15.7
Chap 5 et 6 pt 4.9.4 et 4.9.5
Chap 7 pt 4.9.11
Annexe 1
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II
Entreposage et Transport & Production pt 3

Al. d'origine animale : Rég. 1774/2002 Annexe II chap I
Catégorie 3 : Rég. 1774/2002 Annexe I + Annexe II chap II.3
- **Interprétation** : Dans les cas où cela s'avère nécessaire, le test de contamination croisée doit être renouvelé tous les 2 ans ou lorsque l'installation se modifie.
VOIR ANNEXE I

Sur base des tests de contamination, il faut définir :

- l'ordre de fabrication : éviter, en adaptant l'ordre de fabrication, que des résidus d'additifs ne se retrouvent par contamination croisée dans des aliments où ils ne peuvent pas apparaître.
Le mélange d'additifs pour un animal cible ne doit pas être effectué avant la fabrication d'un aliment pour un autre animal et pour lequel le pourcentage de résidus constaté pourrait poser des problèmes par dépassement des normes. Après l'utilisation d'un additif à risque ou d'une matière première à risque, il faut fabriquer une ou plusieurs charges d'aliments ne devant pas en contenir mais pour lesquels ceux-ci ne posent pas de problème.
- Incorporation des charges de rinçage : de préférence, les rinçages contenant des matières premières ou des charges sont conservés séparément de manière à pouvoir être incorporé dans la fabrication d'un produit identique ultérieurement. Le pourcentage d'incorporation des charges de rinçage doit être notée, de même que les aliments dans lesquels les charges peuvent être réincorporées.

On devra faire particulièrement attention aux contaminations croisées en cas d'utilisation de prémélanges médicamenteux, d'OGM, de sous-produits animaux,...

Les équipements de transport et de réception des marchandises ainsi que le stockage (ordre de succession) et la manutention des produits usés sont des points importants de contaminations croisées qu'il faut surveiller avec vigilance. Le respect de l'ordre de succession dans les transports permet d'éviter les contaminations croisées.

11. Gestion des stocks (rotation)

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.15.3
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Entreposage et transport
- **Interprétation** : En attendant d'être livrés, l'état des stocks doit être contrôlé régulièrement. Il faut entre autres vérifier les dates de durabilité minimale.
Pour le vrac : utiliser le système FIFO et vider les silos de manière régulière + enregistrer les dates de la vidange des silos.
Lors de la mesure de stock par la détermination de l'espace libre au-dessus du produit dans le silo, l'entreprise doit tenir compte de la densité/du poids d'un hectolitre d'aliments afin de calculer la quantité d'aliments présente dans le silo.

12. Ménage, nettoyage et hygiène

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.3 + pt 4.10.4
Chap 6 pt 4.9.6
Annexe XI Pt1
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Installations et Equipements (AR 21/02/06 Annexe III.I)

Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.I
+ Annexe III.V
Al. d'origine animale : Rég. 1774/2002 Annexe II chap II.2
Catégorie 3 : Rég. 1774/2002 Annexe II chap II.2
+ Annexe III chap I.2 + Annexe III chap III
- **Interprétation** : Un programme reprenant les points suivants est-il mis en place: qui nettoie quoi et à quelle fréquence, avec quel produit et comment ?

En particulier :

L'attention doit être portée aux pieds des élévateurs, les sorties des chaînes de transport et des vis, aux fosses de versement et leurs

environs, aux accumulations de poussières dans les mélangeurs et aux silos.

Les endroits où s'écoulent les eaux usées doivent être régulièrement nettoyés.

13. Gestion de la qualité de l'eau

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.1.2
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Installations et Equipements pt 5,6 et 7
- **Interprétation** : En cas d'utilisation d'eau de puits, notamment lors de la fabrication pour son propre usage, une analyse périodique de l'eau doit être effectuée.

14. Gestion des déchets

- **Critère dans le guide** :
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Production pt 5
 - Al. d'origine animale : Rég. 1774/2002 Annexe II chap II.4 + Rég. 79/2005 Article 2
 - Catégorie 3 : Rég. 1774/2002 Annexe II chap II.4 + Annexe III chap II.A.5
- **Interprétation** : Un enregistrement du suivi de la destination des déchets doit être présent de même que les procédures à suivre. Les zones de stockage des déchets doivent être propres, exemptes d'animaux nuisibles et ne doivent pas constituer des sources de contaminations.

En particulier :

Si certains flux retour ne sont pas réutilisés, ils doivent être considérés comme des déchets et traités comme tels. Ce point doit être vérifié entre autre par un contrôle documentaire.

15. Lutte contre la vermine

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.1.3
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Installations et Equipements

- **Interprétation** : Les installations doivent faire l'objet de mesures destinées à éviter la présence d'organismes nuisibles (oiseaux, animaux domestiques et vermine). Des mesures doivent être prises dans le cas où des oiseaux ou de la vermine sont présents dans les installations. Quels produits sont utilisés à quel endroit et combien de fois (un contrat peut éventuellement être conclu avec une firme externe)?
La première exigence est la fermeture des fenêtre et des portes.

16. Médecine vétérinaire :

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.4.3
- **Législation** : **Nouvel AR SPF** Al. Médicamenteux
AR 21/02/06 Annexe III
- **Interprétation** : Pour les entreprises fabriquant des aliments médicamenteux, il faudra veiller tout particulièrement aux dangers de contaminations croisées vers les autres aliments.
Il faudra veiller à ce que le dosage des prémélanges médicamenteux soit effectué correctement suivant la prescription du vétérinaire.

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

- **Critère dans le guide** :
- **Législation** :
- **Interprétation** : En cas d'utilisation d'insecticides ou de fongicides lors du stockage des grains, il faut que le temps d'attente soit respecté.

18. Transport

- **Critère dans le guide** : Chap VI
Annexes XI et XII
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Entreposage et Transport

Protéines an. : Rég. 999/2001 Annexe IV.II.B.e
+ C.c + D.a + D.e
Annexe IV.III.C
AR 21/02/06 Annexe II.IV
Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.I
+ Annexe III.V
Al. d'origine animale : Rég. 1774/2002 Annexe II chap II
+ chap IV

Catégorie 3 : Rég. 1774/2002 Annexe II chap I
+ chap II + chap VI
Annexe III.C.b & c

- **Interprétation** : Dans les cas où les produits sont délivrés, les mesures suivantes auront été prises en vue de protéger la qualité de base :
 - la livraison se fait par l'utilisation de moyens de transport propres et secs. Si nécessaire un rinçage (sec ou humide) ou une désinfection est effectué.
 - l'ordre chronologique des transports de produits est traçable.

Pour chaque livraison il faut enregistrer de quel silo proviennent les marchandises et dans quel compartiment du camion elles se trouvent (au moyen d'un formulaire). Le formulaire concerné est remis au chauffeur et complété par celui-ci.

En particulier :

Dans les cas où cela s'avère nécessaire, la température doit être surveillée pour que la progression de la contamination microbiologique soit évitée.

Les aliments en vrac contenant de la farine de poisson, du dicalciumphosphate et tricalciumphosphate d'origine animale ou des produits sanguins et des farines de sang, ne peuvent être transportés avec des aliments pour ruminants.

Lors du transport en vrac de ces aliments, un nettoyage du véhicule doit être fait selon une procédure agréée par l'AFSCA si on souhaite ensuite transporter un autre produit. Cette procédure se trouve dans le guide.

Lors du transport en vrac de ces produits purs, une inspection du véhicule doit être faite par l'AFSCA si on souhaite ensuite transporter un autre produit.

19. Hygiène personnelle, vêtements de protection et examen médical

- **Critère dans le guide** :
- **Législation** :
- **Interprétation** : Une bonne hygiène corporelle est exigée des membres du personnel. Ils doivent porter des vêtements de travail appropriés et propres.
L'examen médical n'est pas d'application dans le cas de ce guide.

20. Formation

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.18
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Personnel

Al. médicamenteux : AR 21/02/06 Annexe III.II

- **Interprétation** : Le personnel possède-t-il les qualifications nécessaires à la fabrication des aliments concernés?
Les travailleurs sont-ils informés des mesures en matières d'hygiène et de sécurité ? Les comprennent ils et y adhèrent-ils ? Les procédures sont-elles connues ? Chacun sait-il où trouver l'information dont il a besoin ?

21. Contrôles pour le compte de tiers:

- **Critère dans le guide** :
- **Législation** :
- **Interprétation** : Les contrôles d'intervention pour la poudre de lait maigre dans le cadre des missions du BIRB ne montrent pas d'irrégularité pour les sociétés qui fabriquent des aliments pour les veaux.

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

1. Composition de l'équipe HACCP

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.1.2.4
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Contrôle de la qualité pt 1
- **Interprétation** : La composition de l'équipe HACCP (différentes compétences, diplômes et/ou formation complémentaire des membres de l'équipe) doit assurer l'application correcte des principes HACCP. Les membres de l'équipe HACCP doivent posséder des connaissances suffisantes relatives à l'ensemble du processus de production, des matières premières aux produits fournis et des dangers pertinents pour l'étude HACCP.

Cette équipe doit :

- prendre l'initiative d'une action visant à éviter que les produits et les services présentent des écarts par rapport à la qualité de base
- identifier et enregistrer les problèmes concernant la qualité de base
- contrôler la mise en oeuvre des solutions
- organiser le traitement ultérieur des produits présentant un écart.

2. Description du produit

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.2.4
- **Législation** :
- **Interprétation** : Il est important que l'entreprise aie bien identifié chaque produit, en connaisse les spécificités et l'usage final qui en est fait. Une fiche individuelle est dressée par produit ou groupe de produits, reprenant entre autres la description du produit, le fournisseur, le mode de transport, le processus de fabrication...

3. Identification de l'usage visé

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.2.4
- **Législation** :
- **Interprétation** : A-t-on défini les destinataires finaux des aliments (catégorie d'animaux) et identifié pour chacun la sensibilité aux risques ?

4. Établissement d'un diagramme du processus de production

- **Critère dans le guide :** Chap 1 pt 4.9.1.1
- **Législation :**
- **Interprétation :** Le diagramme des opérations doit comporter toutes les étapes de la réception des matières premières jusqu'au stockage et la livraison des produits finis. Ces étapes sont des points, des procédures, des opérations ou stades de la chaîne de production. Il est conseillé d'indiquer les CCPs et les critères de processus (temps / température) sur le processflow à côté de l'étape de processus d'application.

5. Confirmation sur place du diagramme

- **Critère dans le guide :**
- **Législation :**
- **Interprétation :** Le diagramme doit avoir été confronté à la réalité sur le terrain en s'assurant de la concordance.

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

- **Critère dans le guide :** Chap 1 pt 4.9.2.1 + Annexe VI
- **Législation :** Rég. 183/2005 article 6.2.a
- **Interprétation :** La firme identifie les dangers et les CCP qui lui sont propres. Si la firme met en évidence des risques qui ne sont pas couverts par le guide, elle doit les gérer.

Le diagramme du processus de production doit être utilisé pour identifier tous les points critiques. Le mélange d'additifs ou de prémélanges avec des matières premières est l'activité centrale d'un fabricant d'aliments pour animaux. Vu la nature des additifs ou des prémélanges, un mauvais dosage peut impliquer un danger pour la santé de l'animal et de l'homme. Le transport dans l'installation peut également causer des problèmes, tout comme le stockage ou la livraison de l'aliment composé.

Les matières premières, qui sont utilisées, peuvent contenir des matières dangereuses. On peut avoir un développement de certains micro-organismes ou la formation de certaines toxines.

Une évaluation des risques de contaminations croisées doit être faite.

Pour l'évaluation des risques, le guide propose un modèle de décision, « la gravité x la fréquence ». Un score (1 jusqu'à 4) est ainsi obtenu et donne la mesure dans laquelle le danger doit être contrôlé (périodicité, mesures générales ou spécifiques).

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

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.2.2 + Annexe VI
- **Législation** : Rég.183/2005 article 6.2.b
- **Interprétation** : Si pour un danger, un score 4 est calculé suivant la méthode proposée par le guide, on doit regarder en quels points du processus ce danger peut être réduit à un niveau acceptable par des mesures spécifiques. Ces points sont des CCP's. Exemples : l'achat de certaines matières premières critiques, la dose moyenne d'additifs, ...

8. Fixation de seuils critiques (principe 3 HACCP)

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.2.2
- **Législation** : Rég. 183/2005 article 6.2.c
- **Interprétation** : Les seuils critiques doivent être déterminés à chaque CCP. Ex : chaque livraison des matières premières critiques doit être accompagnée d'un certificat , marge de tolérance pour le pesage des additifs et des prémélanges, ...

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

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.2.4
- **Législation** : Rég. 183/2005 article 6.2.d
- **Interprétation** : On doit établir un programme sur base de mesures et observations afin de vérifier si les points critiques sont maîtrisés. A-t-on déterminé le responsable de cela?

10. Fixation d'action corrective (principe 5 HACCP)

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.2.5
- **Législation** : Rég. 183/2005 article 6.2.e
- **Interprétation** : Lors de la constatation du dépassement d'un seuil critique, des actions correctives (par rapport au produit) et des mesures correctives (par rapport au processus) doivent immédiatement être prises afin de rétablir ces anomalies, à savoir:
 - le processus est corrigé
 - les produits déviants sont bloqués et/ou rappelés si la norme légale est dépassée ou si il existe une chance que par le processus de fabrication du client, la norme légale soit dépassée.
 - les produits déviants qui dépassent la norme légale reçoivent une destination autre que l'alimentation animale.

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

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.9.2.6
- **Législation** : Rég. 183/2005 article 6.2.f
- **Interprétation** : La vérification annuelle du système HACCP doit assurer le contrôle, l'entretien et l'amélioration du système HACCP. S'il y a des modifications relatives à la gamme de produit, aux conditions de processus, au processflow, à la législation,... une vérification du plan HACCP est nécessaire. Le plan HACCP de l'entreprise doit prévoir 5 domaines de vérifications pratiques :
 - vérifier les CCP et les PA
 - vérifier via un audit
 - vérifier via le manuel de qualité
 - vérifier via l'analyse des plaintes
 - vérifier via l'échantillonnage et l'analyse des produits

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

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.16
- **Législation** : Rég. 183/2005 article 6.2.g + article 7
- **Interprétation** : Tous les documents des principes précédents doivent être repris dans le manuel HACCP. Tous les documents et les données enregistrées doivent être disponibles durant le contrôle:

- comment et quand y a-t-il une surveillance des points de contrôle (voir principe 9)?
- quelles anomalies ont-elles été constatées, à quel moment ?
Quelles sont les actions correctrices et les mesures prises ?
- Quelles sont les modifications du système HACCP durant la dernière année ?

Un dossier est tenu contenant :

- l'analyse des dangers
- la fixation de CCPs
- la fixation du seuil critique

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

- **Critère dans le guide** : Chap 1 pt 4.10 + Annexe II + Annexe IV
- **Législation** : Rég. 183/2005 Annexe II Contrôle de la qualité
- **Interprétation** : En ce qui concerne les produits ou les activités pour lesquels la firme n'adhère pas à un plan d'échantillonnage sectoriel, elle doit effectuer ses propres analyses sur les matières premières et les produits finis. La participation à un plan d'échantillonnage sectoriel ne dispense pas de réaliser une évaluation des risques.

La fréquence des échantillonnages, les méthodes d'analyse et la fréquence des analyses doivent être déterminées sur base de l'évaluation des risques. Les résultats des différentes analyses sont suivies grâce à l'enregistrement des numéros d'échantillons, à la date de la prise d'échantillon, à la date de l'analyse, au type de produit qui a été analysé, aux paramètres,... Il faut veiller en particulier à ce que la planification faite soit respectée, et que les analyses effectuées sont suivies correctement. Ce qui veut dire que des actions correctives (et éventuellement des mesures correctives) ont été prises si les seuils ne sont pas respectés et que les notifications obligatoires ont été faites si nécessaires.

Les résultats de l'autocontrôle peuvent servir à alimenter le plan d'échantillonnage sectoriel.

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

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

1. Élément clé 1 : Système de contrôle sécurité alimentaire

Non-conformité majeure		
Réf.		Notification ¹
I.1	L'entreprise ne dispose pas d'un système de contrôle sécurité alimentaire ou ne l'utilise pas dans la pratique. Le personnel n'est pas au courant des procédures de sécurité. Les dangers potentiels pour la sécurité alimentaire ne sont pas pris en considération. Les connaissances de la législation relatives à l'activité exercée sont insuffisantes.	oui
I.3	L'entreprise ne dispose pas d'un manuel de qualité.	
I.4	La manière de faire face aux absences (qui remplace qui) n'est pas claire.	
I.5	L'implication de la direction n'est pas démontrable.	
I.7	Il y a des plaintes justifiées du personnel à propos des moyens mis à leur disposition.	
I.9	Il n'y a pas de spécifications de matières premières ou de produits finis. Il y a présence de produits interdits dans l'entreprise.	oui
I.12	Les actions correctives ne sont pas ou insuffisamment mises en application.	
I.15	Il n'y a pas ou insuffisamment de contrôles d'entrée. Le cas échéant, il n'y a pas de bulletins d'analyses comme exigés par la législation pour les aliments critiques et les additifs.	oui (absence de bulletins d'analyse)
I.17	Le fabricant ne dispose pas d'un registre des produits entrants et sortants. Pas de traçabilité possible.	oui
I.18	Pas de procédure de traitement des plaintes, ou la procédure n'est pas appliquée.	

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

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

I.19	Pas de procédure de rappel des produits (tracking & tracing). Procédure présente mais non applicable pratiquement.	
I.20	Calibrage insuffisante des appareils de pesage pour le pesage des prémélanges et des additifs.	
I.21	La fréquence des échantillonnages n'est pas conformes à la législation. Certains produits critiques ne sont pas repris dans le plan d'échantillonnage.	oui
I.22	La notification obligatoire n'est pas reprise dans le manuel ou n'est pas implémentée.	oui
I.23	L'entreprise ne dispose pas d'une agréation/enregistrement/autorisation requise. L'entreprise exerce une activité interdite.	oui

Non-conformité mineure	
Réf.	
I.4	L'organigramme n'est pas à jour.
I.8	Les procédures présentes ne sont pas bien structurées. Pas d'ordre dans les procédures, instructions, notes de travail.
I.11	L'audit interne n'est pas effectué ou il n'y a pas de rapports.
I.24	L'étiquetage n'est pas conforme, mais pas de danger pour la santé publique.

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

Non-conformité majeure		
Réf.		Notification ²
II.6	Le test d'homogénéité n'est pas effectué ou le résultat est insatisfaisant.	
II.7 et 14	Entretien et nettoyage imparfaits des bandes de transport, mélangeurs. Danger de contamination des aliments pour animaux avec des produits d'entretien non « food grade » (huile...)	
II.10	Test de contamination non effectué, ou contamination inacceptable, ordre de production non adapté à l'additif utilisé.	oui
II.15	Utilisation de rodenticides non agréés, absence de plan de lutte si nécessaire.	
II.19	Moyens de transport et récipients insuffisamment nettoyés.	

² Si un "oui" apparaît dans cette colonne, cela signifie que l'organisme d'inspection ou de certification doit notifier la non-conformité constatée auprès de l'AFSCA.

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

Non-conformité mineure	
Réf.	
II.7	Entretien et nettoyage insuffisants : grande quantité d'amas de poussière présente dans le mélangeur, les pieds des élévateurs sont insuffisamment nettoyés.

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

Non-conformité majeure		
Réf.		Notification ³
III.1 à 5	Les connaissances présentes sont insuffisantes pour réaliser une analyse de risque sérieuse : il n'y a pas d'analyses HACCP ou leurs résultats ne sont pas ou insuffisamment utilisés pour garantir la sécurité alimentaire.	
III.6	Les dangers possibles pour la sécurité alimentaire ne sont pas identifiés	
III.7	L'identification des CCP n'est pas satisfaisante.	
III.8	Il n'y a pas de limites critiques établies.	
III.9	Les CCP ne sont pas ou sont insuffisamment surveillés.	
III.10	Les actions correctives et les mesures ne sont pas satisfaisantes en ce qui concerne le danger pour la sécurité alimentaire.	
III.11	Il n'y pas de procédures pour la vérification du système.	
III.13	Les échantillons prélevés et les résultats des analyses ne sont pas enregistrés : il n'y a pas de suites adaptées aux déviations constatées.	oui

Non-conformité mineure	
Réf.	
III.1 à 5	Le système HACCP n'est pas suffisamment documenté.

³ Si un "oui" apparaît dans cette colonne, cela signifie que l'organisme d'inspection ou de certification doit notifier la non-conformité constatée auprès de l'AFSCA.

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

ANNEXE I. CONTAMINATION CROISEE ET HOMOGENEITE

Généralités

Le **test de contamination croisée** est obligatoire pour

- les installations où sont fabriqués des aliments composés à base de coccidiostatiques (quelle que soit la façon : sous la forme d'un prémélange, d'un aliment complémentaire, ...) ou de prémélanges médicamenteux;
- quiconque n'exerce pas (encore) cette activité, mais souhaite quand même une agrégation pour la réalisation d'une telle activité;
- un fabricant de prémélanges;
- l'utilisation d'OGM.

Les firmes qui n'utilisent pas de produits à risque, ne doivent pas effectuer le test.

Une exception aux cas mentionnés ci-dessus est permise uniquement dans un nombre limité de cas. Par exemple, si une installation fabrique uniquement des aliments pour porcs à l'engrais et que cet aliment contient toujours de la salinomycine, le test n'est alors pas exigé. Les autres exceptions sont uniquement valables si une autorisation écrite a été délivrée à ce sujet par l'AFSCA.

Le **test d'homogénéité** est obligatoire pour chacun. Si un test de contamination croisée doit déjà être effectué, le test d'homogénéité peut être réalisé au même moment.

Avant de passer à la réalisation du test de contamination croisée, il est important de disposer d'un bon flowchart des installations techniques. Il est indiqué sur ce flowchart, les points sur l'ensemble du processus où la contamination croisée sera mesurée. Toutes les **actions** à entreprendre **doivent être rendues de manière détaillée** dans une procédure. Après la réalisation du test, un rapport clair et complet doit être rédigé de sorte que l'on puisse en retirer les conclusions nécessaires. En plus des données essentielles de la firme, celui-ci comprendra e.a. les personnes responsables, la méthode utilisée, le calcul de l'homogénéité, la contamination croisée et le nombre de charges de nettoyage requises.

S'il est envisagé d'effectuer le test soi-même, il est préférable de prendre contact avec le fournisseur de concentrés pour l'**assistance technique**. Si la firme effectue elle-même le test, il doit être démontré de manière crédible que le test a été réalisé de la bonne manière. Faute de preuves, le résultat du test peut être remis en question.

Le test d'homogénéité doit être effectué lors de la mise en service d'une nouvelle installation et **ensuite tous les trois ans**. Le test de contamination croisée doit être renouvelé **tous les 2 ans** ou lorsque l'installation se modifie. Les méthodes utilisables sont rendues ci-dessous de manière substantielle. Si le test n'a pas eu lieu selon une de ces méthodes, le résultat ne sera pas accepté et le test devra de nouveau être refait

selon une de ces méthodes. On peut se référer au code GMP pour une description plus détaillée.

Méthode I. Cobalt (Co)

C'est la méthode la plus employée. Il est ici fait usage de **3 charges**. La première est une charge blanco, sans ajout de cobalt. La deuxième charge par contre, est enrichie en cobalt (soit 100, 50 ou 25 ppm). Plus la teneur est élevée, plus la précision est grande. Ce cobalt est ajouté sous la forme d'un mélange de cobalt et ajouté à l'endroit où l'on additionne normalement les concentrés. La troisième charge est de nouveau une charge blanco. A l'exception du mélange de cobalt dans la deuxième charge, les trois charges doivent avoir entièrement la même composition.

Par charge, un **nombre minimum d'échantillons** doit chaque fois être prélevé. Pour la première charge, au moins 4 échantillons, répartis sur le temps de sortie du produit fini, doivent être prélevés. Pour la deuxième et la troisième charge, au moins 10 échantillons doivent chaque fois être prélevés.

Les échantillons doivent être prélevés aux **endroits** suivants :

Charge 1: entrée de la cellule à produits finis (4 Co, 4 humidité)

Charge 2: directement après le mélangeur (10 Co, 4 humidité)

Charge 3: entrée de la cellule à produits finis (10 Co, 4 humidité)

La cellule à produits finis varie, selon le fait que la contamination croisée est mesurée sur une ligne de fabrication de produits farineux ou sur une ligne de fabrication de granulés.

- Contamination croisée: (en utilisant la valeur moyenne des teneurs en Co, corrigées en humidité)

$$\frac{\text{Co charge 3} - \text{Co charge 1}}{\text{Co charge 2} - \text{Co charge 1}} * 100$$

Les 10 échantillons de la deuxième charge peuvent être utilisés pour la mesure de l'**homogénéité**.

Méthode II. Additif (Ad)

Si une firme fait uniquement usage d'un antibiotique ou d'un coccidiostatique, cette méthode est sans aucun doute à conseiller. En effet, il n'y a plus besoin de calculs complémentaires dans ce cas, de sorte qu'on peut obtenir un résultat très fiable.

Lors de la réalisation du test de contamination croisée au moyen d'un additif, on emploie un **antibiotique** ou un **coccidiostatique**. De préférence, ce sera un antibiotique ou un coccidiostatique utilisé sur l'entreprise.

A ce sujet, 3 charges sont d'abord fabriquées avec l'additif à analyser (minimum 35 ppm) afin de conditionner l'installation. Une charge qui ne contient pas cet additif est ensuite fabriquée.

Les échantillons doivent être prélevés aux **endroits** suivants :

Charge 1 et 2: pas d'échantillons

Charge 3: directement après le mélangeur (10 Ad)

Charge 4: entrée de la cellule à produits finis (20 Ad)

Cette méthode est moins adaptée pour la mesure de la contamination croisée sur la ligne de fabrication de granulés, si l'additif utilisé ne résiste pas à la presse.

Méthode III. Protéine – Manganèse (Mn)

Cette méthode prévoit que l'on fabrique d'abord un mélange de soja riche en protéine et Mn. Directement après, est fabriqué un mélange de maïs pauvre en protéine et Mn.

A l'endroit où le prémélange est normalement ajouté (fosse de versement), sont versés l'oxyde de manganèse d'abord, et ensuite, le phosphate dicalcique ou la craie.

Charge 1, le mélange de soja riche en protéine et Mn, a la composition suivante: 92% de tourteau de soja, 4% de graisse, 3% de mélasse de canne, 0.4% d'oxyde de manganèse et 0.8% de phosphate dicalcique (ou de sel, ou de craie). Pour cette charge, un bon échantillon réduit doit être prélevé sur la dernière fraction. Ces échantillons doivent être prélevés à l'entrée de la cellule à produits finis.

Charge 2, le mélange de maïs pauvre en protéine et Mn, a la composition suivante : 92% de maïs, 4% de graisse, 3% de mélasse de canne, 0.8% de phosphate dicalcique (ou de sel, ou de craie). Pour cette charge, les échantillons suivants doivent être prélevés :

- 1 échantillon de maïs (utilisé dans la composition)
- 6 échantillons de farine de mélange de maïs (cellule d'attente avant la presse)
- 6 échantillons de granulé de mélange de maïs (cellule à produits finis granulés)

Etant donné que c'est principalement la première fraction de cette dernière charge qui est d'importance pour obtenir une idée de la réelle contamination croisée, celle-ci doit être échantillonnée intensivement. C'est pourquoi la procédure d'échantillonnage suivante s'appliquera au niveau de la **cellule d'attente avant la presse** :

Pendant les 30 premières secondes, le plus possible de sous-échantillons seront rassemblés dans un seau. De ceci, on prélève alors un échantillon réduit. Durant les 30 secondes suivantes, cela se déroule de la même manière. Ensuite, toutes les 30 secondes et jusqu'à ce que la coulée de farine cesse, un échantillon ponctuel est prélevé du flux. On devra conserver de tout cela 6 échantillons, à savoir, les 3 premiers prélevés et ensuite, 3 parmi les échantillons restants.

Au niveau de la **cellule à produits finis**, cela se passe de la même manière, mais parce que la durée est plus longue la plupart du temps, la procédure se déroule maintenant comme suit :

Pendant la première minute, le plus possible de sous-échantillons seront rassemblés dans un seau. De ceci, on prélève alors un échantillon réduit. Durant la deuxième minute, cela se déroule de la même manière. Ensuite, chaque minute et jusqu'à ce que la coulée de pellets cesse, un échantillon ponctuel est prélevé du flux. De même, on devra conserver de tout cela 6 échantillons, à savoir, les 3 premiers prélevés et ensuite, 3 parmi les échantillons restants.

Les échantillons prélevés seront **analysés** sur la Protéine brute et le Mn. De plus, la moitié de la farine de mélange de maïs et des pellets seront analysés sur l'humidité. Si la teneur en humidité pour le produit pelletisé est significativement modifiée, les corrections requises doivent être apportées.

Cette méthode a comme inconvénient que l'échantillonnage et le calcul de la contamination croisée sont relativement compliqués.

Pour le calcul de l'**homogénéité**, 10 échantillons du mélange riche en Mn doivent être prélevés.

Précision du test de contamination croisée

Les précisions des différents tests sont rendues dans le tableau ci-dessous. Selon le choix, le résultat devra donc être interprété différemment.

Tableau 1 Limite inférieure de la précision de la mesure de la contamination croisée

Méthode	Teneur (dans aliment composé)	Limite inférieure
Cobalt	100 ppm	1
	50 ppm	3
	25 ppm	5
Additif	≥ 35 ppm	5
Protéine – manganèse	4000 ppm Mn	

Test d'homogénéité

En plus des méthodes rapportées ci-dessus, il peut aussi être fait appel à une des méthodes suivantes pour le test d'homogénéité.

Si le test de contamination croisée ne doit pas être effectué, un autre **oligo-élément** peut être choisi. Dans tout les cas, 10 échantillons, répartis sur le temps de sortie du mélangeur, doivent être prélevés de manière similaire. Si la capacité du mélangeur est inférieure à 1000 kg, 6 échantillons peuvent suffire.

Pour la mesure de l'homogénéité d'un **all mash**, il est autorisé de faire analyser 10 échantillons par la méthode NIR, c'est bien le spectre complet (Protéine brute, Matières grasses brutes, Cellulose brute, Cendres brutes) qui doit alors être analysé. .

Annexe II. Calibrations

Généralités

L'appareillage de pesée, comme les ponts à bascule ou les installations d'ensachage, qui est utilisé pour mettre des marchandises en circulation, est **étalonné** tous les quatre ans par le Ministère des Affaires économiques. Pour cet appareillage, il n'y a pas d'exigences complémentaires.

Les appareils de pesée pour usage interne doivent encore être soumis à un contrôle. Les appareils où des additifs ou des prémélanges (médicamenteux) sont pesés, doivent être contrôlés 2 fois par an sur les écarts. Les autres appareils sont contrôlés 1 fois par an et, s'il y a des écarts significatifs, **calibrés**.

Les contrôles mentionnés ci-dessus peuvent être effectués par une **firme externe**. Dans ce cas, des rapports de calibration en confirmeront l'exécution. Il n'est cependant pas nécessaire qu'une firme externe s'en charge. Si la **firme** effectue **elle-même** les calibrations, elle doit pouvoir démontrer que ceci a eu lieu selon une méthode acceptable. Dans tous les cas, une procédure qui indique de quelle manière on a procédé, doit être présente.

Méthodes

La méthode à utiliser est celle des **poids ascendants et descendants**. Les poids sont placés de manière cumulative sur l'appareil de pesée (la gamme de mesure complète). Ensuite, les poids sont retirés pièce par pièce. Aussi bien pendant l'ajout que lors du retrait des poids, il est noté d'une part, la valeur des poids et d'autre part, la valeur effectivement mesurée. De cette manière, les écarts peuvent être évalués. Les poids utilisés ne doivent pas obligatoirement être étalonnés, mais ils doivent au moins être vérifiés au moyen de poids étalonnés.

Les **systèmes de dosage pour liquide** (e.a. pour la graisse et la mélasse) doivent être repris dans ces contrôles. De tels produits peuvent être recueillis sur une période déterminée et pesés chaque fois sur des appareils de pesée calibrés. Ensuite, les valeurs dosées (quantité supposée sur cette période de temps) sont comparées avec les valeurs effectives (lues sur les appareils de pesée calibrés). Bien sûr, une mesure unique est à ce sujet insuffisante. Une autre méthode est l'emploi d'un doseur de liquide calibré. Grâce à cela, les quantités des propres systèmes de dosage sont comparées avec les quantités mesurées au moyen des doseurs de liquide calibrés. Ici aussi, il faut procéder à un certain nombre de mesures.

Annexe III. Liste des analyses obligatoires

Echantillonnage ESB :

1. En ce qui concerne les mesures de précaution contre l'encéphalopathie spongiforme bovine (ESB), le plan de contrôle de la qualité des prémélanges destinés aux ruminants fabriqués dans **l'établissement du secteur de l'alimentation animale** doit au moins respecter le schéma d'inspection suivant :

Capacité de la production annuelle totale des prémélanges (tonnes)	Nombre d'échantillon(s) / trimestre
≤ 100	1
100 < ≤ 200	1
200 < ≤ 400	2
400 < ≤ 600	2
600 < ≤ 800	2
> 800	3

La présence de protéines animales doit être déterminée pour chaque échantillon.

2. En ce qui concerne les mesures de précaution contre l'ESB, le plan de contrôle de la qualité des aliments composés destinés aux ruminants fabriqués dans **l'établissement du secteur de l'alimentation animale** doit au moins respecter le schéma d'inspection suivant :

Capacité de la production annuelle totale des aliments composés (tonnes)	Nombre d'échantillon(s) / trimestre
≤ 5000	1
5000 < ≤ 10000	1
10000 < ≤ 20000	2
20000 < ≤ 30000	2
30000 < ≤ 40000	2
> 40000	3

La présence de protéines animales doit être déterminée pour chaque échantillon.

3. Le plan de contrôle de la qualité des prémélanges destinés aux ruminants fabriqués dans **l'établissement du secteur de l'alimentation animale fabricant des aliments pour animaux contenant des protéines animales** doit au moins respecter le schéma d'inspection suivant :

Capacité de la production annuelle totale des prémélanges (tonnes)	Nombre d'échantillon(s) / trimestre
≤ 100	2
100 < ≤ 200	2
200 < ≤ 400	3
400 < ≤ 600	4
600 < ≤ 800	5
> 800	6

La présence de protéines animales doit être déterminée pour chaque échantillon.

4. Le plan de contrôle de la qualité des aliments composés destinés aux ruminants fabriqués dans l'**établissement du secteur de l'alimentation animale fabricant des aliments pour animaux contenant des protéines animales** doit au moins respecter le schéma d'inspection suivant :

Capacité de la production annuelle totale des aliments composés (tonnes)	Nombre d'échantillon(s) / trimestre
≤ 5000	2
5000 < ≤ 10000	2
10000 < ≤ 20000	3
20000 < ≤ 30000	4
30000 < ≤ 40000	5
> 40000	6

La présence de protéines animales doit être déterminée pour chaque échantillon.

Echantillonnage des aliments jugés critiques :

- Détermination de la teneur en PCB (7 congénères) pour les matières premières pour aliments des animaux visées :

- aux rubriques 9 et 10 de la partie B de l'AR du 08/02/99
- aux rubriques 15 et 16 de la partie C de l'AR du 08/02/99

- Détermination de la teneur en dioxines pour les additifs visés aux rubriques E 559, E 561, E 566, E 598 et E 568 du groupe L de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 12 février 1999 relatif au commerce et à l'utilisation des produits destinés à l'alimentation des animaux.

(Voir Annexe IV ***)

Echantillonnage des aliments pour animaux familiers sur les critères microbiologiques :

Les produits doivent être examinés sur la base de sondages aléatoires en cours de production et/ou d'entreposage (avant expédition) en vue de vérifier la conformité avec les normes suivantes:

Salmonella: absence dans 25 g; $n = 5$, $c = 0$, $m = 0$, $M = 0$,

Enterobacteriaceae: $n = 5$, $c = 2$, $m = 10$, $M = 300$ dans 1 g

où:

n = le nombre d'échantillons à tester;

m = la valeur-seuil pour le nombre de bactéries. Le résultat est considéré comme satisfaisant si le nombre de bactéries dans la totalité des échantillons n'excède pas m ;

M = la valeur maximale du nombre de bactéries. Le résultat est considéré comme non satisfaisant si le nombre de bactéries dans un ou plusieurs échantillons est égal ou supérieur à M , et

c = le nombre d'échantillons dans lesquels le nombre de bactéries peut se situer entre m et M , l'échantillon étant toujours considéré comme acceptable si le nombre de bactéries dans les autres échantillons est égal ou inférieur à m .

Toutefois, en ce qui concerne les aliments en conserves pour animaux familiers ayant été soumis au traitement thermique caractérisé par une valeur F_c d'au moins 3, l'échantillonnage et les tests de dépistage de *salmonella* et *enterobacteriaceae* peuvent ne pas être nécessaires.

Echantillonnage des aliments médicamenteux

Pour chaque prémélange médicamenteux utilisé, des analyses sont effectuées au sein de l'établissement ou par un laboratoire agréé à cette fin par l'Agence, par cent tonnes d'aliments médicamenteux fabriquées ou, si cette quantité n'est pas atteinte, au moins tous les six mois, et ce pour s'assurer par des contrôles réguliers de la teneur en substances actives, de l'homogénéité complète et de la stabilité des aliments médicamenteux fabriqués.

Annexe IV. Liste des agréments et des autorisations

	coccidiostatiques et histomonostatiques facteurs de croissance	Antibiotiques (exportation)	Autres additifs zootchniques	Vitamines A et D Oligo-éléments Cu et Se	Autres additifs nutritionnels	Antioxygènes avec teneur maximale	Colorants: Caroténoïdes et Xanthophylles	Protéines obtenues à partir de micro-organismes (bactéries, levures, algues, champignons inférieurs)	Coproduits de la fabrication d'acides aminés obtenus par fermentation (Composés azotés particuliers)	Autres additifs	Aliments médicamenteux	Produits primaires	Autres
Fabrication et/ou mise sur le marché de productions primaires	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	E	E
Fabrication et/ou mise sur le marché d'additifs	II.8.1	II.8.1	II.8.1	II.8.1	II.8.1	II.8.1	II.8.1	II.8.1	II.8.1	III.8.1	/	E	E
Fabrication et/ou mise sur le marché de prémélanges	II.8.2	II.8.2	III.8.2	II.8.2	III.8.2	III.8.2	III.8.2	III.8.2	III.8.2	III.8.2	SPF Santé Publique	E	E
Fabrication et/ou mise sur le marché d'aliments composés	II.8.3	II.8.3	III.8.3	III.8.3	III.8.3	III.8.3	III.8.3	III.8.3	III.8.3	III.8.3	II.8.6	E	E
Fabrication d'aliments pour animaux pour le propre usage de l'exploitant	II.8.5	/	III.8.5	III.8.5	III.8.5	III.8.5	III.8.5	III.8.5	III.8.5	III.8.5	/	E	E
Autres activités	/		/	/	/	/	/	/	/	/	/	E	E

Jaune : Agréments (Annexe II de l'AR du 16/01/06)

Bleu : Autorisation (Annexe III de l'AR du 16/01/06)

Orange : Enregistrement

	Farine de viande osseuse, farine de viande, farine de plumes, farine d'onglons...	Farine de poisson	Farine de sang issue de non ruminants	Produits sanguins issus de non ruminants	Protéines hydrolysées issues de parties de non ruminants et peaux de ruminants	Phosphate dicalcique, phosphate tricalcique	Oeufs, ovoproduits, lait, produits à base de lait, colostrum et gélatine issus de non ruminants	Autres sous-produits animaux transformés conformément au Règlement (CE) N° 1774/2002	Sous-produits animaux crus, non traités conformément au Règlement (CE) N° 1774/2002
Fabrication d'aliments destinés aux animaux de compagnie	R	R	R	R	R	R	R	R	II 7,2
Fabrication d'aliments destinés aux non ruminants et contenant certains sous-produits animaux dans un établissement fabriquant également des aliments pour ruminants	X	II 8.4	X	II 8.4	R	II 8.4	R	X	X
Fabrication d'aliments destinés à des non ruminants autres que les poissons et contenant des produits animaux	X	III 8.4	X	III 8.4	R	III 8.4	R	X	X
Fabrication d'aliments destinés aux poissons et contenant des produits animaux	X	III 8.4	III 8.4	III 8.4	R	III 8.4	R	X	X
Fabrication d'aliments destinés aux non ruminants et contenant certains produits animaux pour les besoins exclusifs de l'exploitation agricole	X	III 8.6	III 8.6 (autorisée uniquement pour le poisson)	III 8.6	R	III 8.6	R	X	X
Fabrication d'aliments destinés aux animaux à fourrure	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Mise sur le marché d'aliments pour animaux considérés comme critiques	III 8.7	III 8.7	III 8.7	III 8.7	III 8.7	III 8.7	III 8.7	III 8.7	III 8.7
Production de lait, produits laitiers et dérivés du lait traités en vue de la consommation humaine ayant l'alimentation animale pour destination directe	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	III 8.8
Éleveurs distribuant à des animaux domestiques du lait, des produits laitiers et des dérivés du lait traités en vue de la consommation humaine	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	III 8.9
Stockage intermédiaire de matières non transformées de catégorie 3 destinées exclusivement à l'alimentation des animaux	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	sans objet	III 8.10
Stockage de matières transformées de catégories 3 destinées exclusivement à l'alimentation des animaux	III 8.11	III 8.11	III 8.11	III 8.11	III 8.11	III 8.11	III 8.11	III 8.11	sans objet

JAUNE: AGREMENT

BLEU: AUTORISATION

ORANGE:ENREGISTREMENT

CROIX ROUGE : INTERDIT