
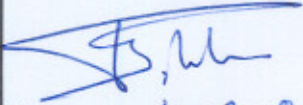

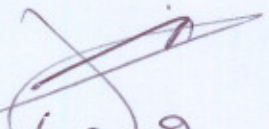




Agence fédérale pour la sécurité
de la chaîne alimentaire

**FIL CONDUCTEUR POUR LA VALIDATION
DES SYSTEMES D'AUTOCONTROLE
DANS LE SECTEUR DE LA TORREFACTION DE CAFE**

En vigueur à partir du : 17 -02- 2009

Rédigé par : DG Politique de contrôle avec la collaboration de la DG contrôle	Validé par :	Contrôlé par : Secrétariat
Vincent Helbo Jean-Paul Denuit 	Président du groupe de pilotage autocontrôle Pascal Houbaert <i>co.</i>  Date: ... 4-02-09	Christelle Peeters 
Date: 2/2/2009	Le Directeur général Herman Diricks  Date: 6.2.09	Date: ... 17 -02- 2009

I. OBJECTIFS ET CHAMP D'APPLICATION

Dans le cadre de l'arrêté royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire (MB du 12-12-03) tous les opérateurs de la chaîne alimentaire (à l'exception de la production primaire) doivent instaurer un système d'autocontrôle. En outre, pour les denrées alimentaires, le système d'autocontrôle est basé sur les principes HACCP.

Le système d'autocontrôle d'une entreprise de la torréfaction de café doit, pour pouvoir être officiellement reconnu comme "système d'autocontrôle validé", comprendre tous les éléments décrits dans ce fil conducteur.

La validation des systèmes d'autocontrôle des entreprises de torréfaction de café se fait à l'aide de la procédure d'audit **PB 00 - P 02**, sauf pour les très petites entreprises, pour lesquelles la procédure **PB 00 - P 03** est applicable. Les manquements constatés sont notés dans la check-list spécifique (**PB 03 – CL 17**) et sont expliqués dans un rapport (rapport modèle **PB 00 - F07**).

Le but de ce fil conducteur spécifique pour le secteur de la torréfaction de café est de fournir à l'auditeur un moyen de contrôle et de lui donner une explication sur tous les aspects repris dans la check-list spécifique.

II. RÉFÉRENCES NORMATIVES

- Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires
- Règlement (CE) n° 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° 852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires
- Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement européen et du Conseil du 27 octobre 2004 concernant les matériaux et les objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant les directives 80/590/CEE et 89/109/CEE
- Règlement (CE) no 1881/2006 de la Commission du 19 décembre 2006 portant fixation de teneurs maximales pour certains contaminants dans les denrées alimentaires

- Arrêté royal du 17 mars 1971 soumettant à examen médical toutes les personnes directement en contact, dans l'activité qu'elles exercent, avec des denrées ou substances alimentaires et pouvant souiller ou contaminer celles-ci
- Arrêté royal du 3 janvier 1975 relatif aux denrées et substances alimentaires considérées comme déclarées nuisibles
- Arrêté royal du 5 mars 1987 relatif aux cafés et succédanés de café
- Arrêté royal du 24 janvier 1990 relatif aux arômes destinés à être utilisés dans les denrées alimentaires
- Arrêté royal du 9 février 1990 relatif à l'indication du lot auquel appartient une denrée alimentaire
- Arrêté royal du 25 novembre 1991 concernant les solvants d'extraction utilisés dans la fabrication des denrées alimentaires
- Arrêté royal du 5 mai 1992 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires
- Arrêté royal du 5 mai 1995 concernant la mise sur le marché des machines
- Arrêté royal du 13 septembre 1999 relatif à l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées
- Arrêté royal du 14 janvier 2002 relatif à la qualité des eaux destinées à la consommation humaine qui sont conditionnées ou qui sont utilisées dans les établissements alimentaires pour la fabrication et/ou la mise dans le commerce de denrées alimentaires
- Arrêté royal du 22 mai 2003 concernant la mise sur le marché et l'utilisation des produits biocides
- Arrêté royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire
- Arrêté royal du 22 décembre 2005 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires (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 ministériel du 22 janvier 2004 relatif aux modalités de notification obligatoire dans la chaîne alimentaire

- Arrêté ministériel du 24 octobre 2005 relatif aux assouplissements des modalités d'application de l'autocontrôle et de la traçabilité dans certaines entreprises du secteur des denrées alimentaires

III. TERMES, DÉFINITIONS ET DESTINATAIRES

1. Termes et définitions

- **Guide** : guide d'autocontrôle et de traçabilité pour les entreprises de torréfaction de café
- **Très petites entreprises (TPE)** : dans le cadre de ce document, il s'agit des entreprises qui bénéficient des assouplissements¹ et plus précisément les entreprises de torréfaction de café employant au maximum 2 équivalents temps plein (personnel + propriétaire indépendant) et qui utilisent le guide.
- **Café de rinçage** : le café servant à séparer deux lots de production, ce café est souvent constitué d'un mélange de deux productions présentes dans les tuyaux et autres équipements, le dit mélange doit être évacué des équipements et identifié.
- **Action corrective** : action visant à corriger une anomalie détectée.
- **Mesure corrective** : mesure visant à empêcher la cause de l'anomalie détectée de se reproduire.
- **Rappel** : 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.
- **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.
- **Retour** : renvoi d'un produit chez un opérateur par son client.
- **Ajustage** : 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.
- **Vérification** : confirmation par des preuves tangibles que les exigences spécifiées ont été satisfaites.

¹ Arrêté ministériel du 24 octobre 2005 relatif aux assouplissements des modalités d'application de l'autocontrôle et de la traçabilité dans certaines entreprises du secteur des denrées alimentaires

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
- **art.** : article
- **CCP** : point de contrôle critique
- **FEFO** : first expired first out
- **FIFO** : first in first out
- **MB** : Moniteur belge
- **NC** : non-conformité
- **NC A** : non-conformité A
- **NC B** : non-conformité B
- **OGM** : organisme génétiquement modifié
- **PA** : point d'attention
- **Règ.** : règlement
- **SAC** : système d'autocontrôle
- **TPE** : très petite entreprise

3. Destinataires

Les auditeurs qui réalisent des audits des systèmes d'autocontrôle dans des entreprises du secteur de la torréfaction de café.

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-liste, 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-liste 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. HISTORIQUE

Identification du document	Modifications	Justificatif	En vigueur à partir du
PB 03 – LD 17 – REV 0 – 2008	Première version du document	Approbation	

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.

Les TPE ne doivent pas réaliser leur propre analyse des dangers ni appliquer une procédure HACCP formelle. Il suffit qu'ils appliquent le système HACCP (danger, PCC, seuils critiques, procédures de monitoring, actions correctives) comme décrit dans le guide approuvé par l'Agence qui est destiné à leur secteur.

Le « Guide autocontrôle des entreprises de torréfaction de café » ne prévoit aucun CCP pour les TPE, l'essentiel des éléments concernant l'HACCP ne visent pas, de ce fait, les TPE (attention, les TPE restent toutefois concernés par certains éléments comme, par exemple, les PA dont la maîtrise doit être assurée).

1. Exigences générales

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

- **Critère dans le guide** : parties 1.1., 9.1.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 852/2004
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : un système d'autocontrôle, basé sur les principes de l'HACCP (l'ensemble des 7 principes de base de l'HACCP doivent être pris en compte), doit être mis en œuvre et couvrir toutes les activités de l'unité d'exploitation en rapport avec la chaîne alimentaire. Il 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. *Pour les TPE, le guide peut constituer une partie du manuel.* Le format du manuel est libre (papier, électronique).
Des compétences externes peuvent être utilisées pour développer et entretenir le système, toutefois, même dans ce cas, le fonctionnement quotidien du système doit être assuré par l'entreprise qui en assure la responsabilité.

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 9.2.1.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **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,....
Cette exigence n'est pas applicable au TPE.

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 9.3.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : l'entreprise doit démontrer que les responsabilités sont définies et communiquées au sein de la structure. Un document écrit qui permette d'identifier qui détient l'autorité et pour quelles tâches, doit être disponible (cette obligation concerne les membres du personnel ayant une responsabilité en matière de sécurité alimentaire - *elle n'est pas applicable dans les entreprises qui fonctionnent avec un seul travailleur*). 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 9.2.2.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005

- **Interprétation** : le système d'autocontrôle (plan HACCP et système de traçabilité inclus) doit être régulièrement revu (une révision annuelle est un minimum) par la direction. Ces révisions doivent faire l'objet d'enregistrements. Entre autres, doivent être pris en compte, lors des révisions, les éléments suivants : 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.

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 9.2.2.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **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 9.2.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **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 9.2.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : l'entreprise doit 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. Les collaborateurs reçoivent-ils toutes les informations nécessaires pour garantir le bon fonctionnement du système d'autocontrôle ?

- **Critère dans le guide** : partie 9.2.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **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) 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 de fabrication, les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication, 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** : parties 6., 7., 9.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
- **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** : parties 6., 7., 9.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003

I.6.3. Les enregistrements sont-ils conservés dans de bonnes conditions et pendant les délais requis (2 ans ou 6 mois pour les très petites entreprises après l'expiration de la durée de validité du produit) ?

- **Critère dans le guide** : parties 6., 7., 9.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : les enregistrements doivent être facilement accessibles, conservés dans de bonnes conditions et pendant les durées légalement prévues (durant 2 ans suivant l'expiration de la durée de validité du produit *ou 6 mois pour les très petites entreprises*).

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 5.3.2.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AR 03-01-1975
Règ. 852/2004
AR 25-11-1991
AR 05-03-1987

- **Interprétation** : les exigences réglementaires doivent être prises en compte pour la fixation des spécifications. Les données suivantes peuvent intervenir à ce niveau, lorsque c'est pertinent :
 - les caractéristiques physiques, chimiques, (micro)biologiques (OGM et allergènes inclus),
 - les durées et conditions de conservation,
 - les compositions,
 - les méthodes de production,
 - la qualité réglementaire,...

En ce qui concerne le café vert, une attention particulière doit être portée à la maîtrise des risques liés aux contaminations par des mycotoxines et, le cas échéant, en caféine et en solvant si le café vert a été décaféiné.

Les spécifications ayant une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire doivent impérativement être respectées. Des contrôles (couleur, odeur, humidité,...) doivent avoir lieu pour s'en assurer et ceux-ci doivent être documentés.

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

- **Critère dans le guide** : partie 5.6.
- **Règlementation** : AR 05-03-1987
AR 24-01-1990
AR 14-11-2003
AR 03-01-1975
- **Interprétation** : les exigences réglementaires doivent être prises en compte. Pour la fixation des spécifications peuvent intervenir :
 - les caractéristiques physiques, chimiques, (micro)biologiques (OGM et allergènes inclus),
 - les durées et conditions de conservation,
 - les compositions,
 - les méthodes de production et de distribution,
 - l'emballage et le conditionnement,
 - l'étiquetage (OGM et allergène 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.

En ce qui concerne le café torréfié, une attention particulière doit être portée aux contaminants dus à la torréfaction (ex. les composés aromatiques polycycliques) et en mycotoxines ainsi que le cas échéant, à la teneur en caféine s'il s'agit de café décaféiné et aux arômes ajoutés s'il s'agit de café aromatisé.

Les spécifications nécessaires pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire doivent être respectées. Des contrôles doivent avoir lieu pour s'en assurer et ceux-ci doivent être documentés.

8. Procédures

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

- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **Critère dans le guide** : parties 4.1., 5.1.
- **Interprétation** : au moins les procédures prévues dans ce fil conducteur doivent être présentes et correctement mises en œuvre. L'entreprise doit prendre en compte les exigences légales dans le cadre de la rédaction des différentes procédures nécessaires au développement de son système d'autocontrôle, de son plan HACCP, de son système de traçabilité.
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 9.4.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **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.
Lors de ces audits doivent, entre autres, faire l'objet de contrôles :
 - les procédures et instructions existantes et leur mise en œuvre,
 - les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication mises en œuvre,
 - le plan HACCP et sa mise en œuvre,
 - la gestion des ressources (personnel, équipement,...),
 - les formations réalisées,
 - le système de traçabilité,
 - le statut des équipements de mesure,
 - les plans d'échantillonnage et d'analyse ainsi que les résultats de ces analyses (s'ils existent et que l'opérateur y participe, les plans d'analyse et d'échantillonnage sectoriels),
 - les plaintes et les réponses apportées à celle-ci,...

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 9.7.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **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 ne portant pas directement sur les produits (exemple : non-conformités au niveau des infrastructures) 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, comme par exemple les documents du fournisseur.

Si cette démonstration ne peut être faite, les produits concernés doivent être considérés comme des déchets,

- 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 5.4.
- **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. S'il y a lieu, les produits entrants doivent être contrôlés.
En ce qui concerne le café vert, une attention particulière doit être portée à la gestion des risques liés à la contamination par des mycotoxines et, le cas échéant, aux teneurs en caféine et en solvant si le café vert a été décaféiné.

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 5.3.1.
- **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 en matière de sécurité alimentaire 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 les matières premières. Il doit également permettre de connaître l'historique des produits au sein de l'entreprise et leur devenir. 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 (conditionnements, auxiliaires technologiques,... inclus),
- les flux,
- les recyclages,
- les produits retournés,
- les déchets,
- la situation de l'entreprise dans la chaîne alimentaire et son mode de fonctionnement,
- la définition et identification des lots,
- la gestion des données.

Le système 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 ans suivant l'expiration de la durée de validité du produit *ou 6 mois pour les très petites entreprises*.

L'efficacité du système de traçabilité doit être contrôlée régulièrement (au moins annuellement) et les résultats de ce contrôle doivent être enregistrés.

Pour les groupes avec plusieurs implantations, la traçabilité peut être gérée de manière centralisée à conditions 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 (dénomination, identification, quantité, date de livraison, identification du fournisseur) ?

- **Critère dans le guide** : partie 7.3.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 1935/2002
Règ. 178/2002
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : le système mis en œuvre doit permettre d'identifier les produits entrants (dénomination, quantité, date de livraison, 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 leur registre d'entrée, *sauf dans les TPE.*

Les TPE doivent enregistrer les données dans leur registre d'entrée avant la transformation des produits concernés ou leur vente et au plus tard 7 jours après leur réception.

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

- **Critère dans le guide** : partie 7.3.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 1935/2004
Règ. 178/2002
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : le système mis en œuvre doit permettre d'identifier les produits sortants (dénomination, quantité, date de livraison, numéro d'identification unique) et le destinataire direct (lieu d'implantation du destinataire du produit) sauf s'il s'agit du consommateur final. Lors de l'expédition des produits, les données doivent être immédiatement enregistrées dans leur registre de sortie.

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 7.3.
- **Règlementation** : 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. L'existence de la composition des « mélanges » (recettes) est donc un minimum.

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 9.6.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003

- **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.
La gestion des plaintes doit également couvrir les réclamations de l'entreprise vers ses fournisseurs concernant la sécurité de la chaîne alimentaire et la qualité des produits qui relève de la compétence de l'AFSCA.

14. Retrait, rappel et retour

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

- **Critère dans le guide** : partie 9.7.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
- **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. Eventuellement des actions devront être prises.
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.
Les causes, étendue et résultat des retraits et rappels sont 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 9.7.
- **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.
Les produits retournés qui ne sont plus dans leur conditionnement d'origine ne peuvent plus être remis sur le marché.

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** : partie 4.5.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 852/2004
- **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 une procédure adéquate. Il doit être tenu compte du degré d'exactitude nécessaire préalablement fixé et de la plage de fonctionnement éventuel de 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 des équipements et actions correctives doivent faire l'objet d'enregistrements.

16. Analyse des produits et critère des procédés

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 mis en œuvre de manière satisfaisante ?

- **Critère dans le guide** : partie 9.5.
- **Règlementation** : Règ. 1881/2006
- **Interprétation** : l'entreprise doit au moins réaliser elle-même ou sous-traiter les analyses 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.

Les entreprises peuvent utiliser les résultats des plans d'échantillonnage sectoriels pour couvrir une partie de leur plan d'échantillonnage interne.

17. Notification obligatoire

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

- **Critère dans le guide** : partie 9.7.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 22-01-2004
- **Interprétation** : les exigences réglementaires en matière de notification 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

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

- **Critère dans le guide** : partie 7.2.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AR 16-01-2006
- **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),...
Les entreprises de torréfaction de café doivent disposer d'une autorisation délivrée par l'Agence.

I.18.2. 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. Etiquetage

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

- **Critère dans le guide** : partie 5.6.7.
- **Règlementation** : AR 9-02-1990
AR 05-05-1987
AR 24-01-1990
AR 13-09-1999
Règ. 1830/2003
Règ. 1935/2004
- **Interprétation** : les exigences légales générales en matière d'étiquetage doivent être respectées (législations : « numéro de lot », « OGM » et « allergènes »,... incluses). Il en va de même des exigences légales spécifiques en matière d'étiquetage concernant la dénomination du café. Les arômes éventuellement utilisés doivent être spécifiés en respectant les obligations réglementaires en la matière.
Le système d'autocontrôle doit prendre en compte de manière satisfaisante l'étiquetage des produits. Les procédures mises en place doivent permettre d'empêcher, entre autres, que soit étiqueté comme café décaféiné, un produit qui ne répond pas à cette caractéristique. L'identification du lot est essentielle pour le suivi des produits et contribue à la rotation efficace des stocks. Chaque conditionnement d'aliment doit porter une marque permettant d'identifier le producteur et le lot.

VI. ÉLÉMENT-CLÉ II : BONNES PRATIQUES DE FABRICATION

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 TPE ne doivent pas réaliser leur propre analyse des dangers ni appliquer une procédure HACCP formelle. Il suffit qu'ils appliquent le système HACCP (danger, PCC, seuils critiques, procédures de monitoring, actions correctives) comme décrit dans le guide approuvé par l'Agence qui est destiné à leur secteur.

Le « Guide autocontrôle des entreprises de torréfaction de café » ne prévoit aucun CCP pour les TPE, l'essentiel des éléments concernant l'HACCP ne visent pas, de ce fait, les TPE (attention, les TPE restent toutefois concernés par certains éléments comme, par exemple, les PA dont la maîtrise doit être assurée).

1. Environnement de l'entreprise

II.1. L'entreprise est-elle située dans un environnement qui permet de produire et stocker 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 4.2.1.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
- **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, des risques d'inondation,.... Si nécessaire, des dispositions doivent être prises pour se prémunir des contaminants.
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, l'écoulement des eaux, le stockage correct des déchets,...

2. Lay-out et productflow

II.2. Le lay-out et le productflow de l'entreprise est-il satisfaisant ?

- **Critère dans le guide** : partie 4.2.3.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
- **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 entreposage)

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 4.2.2.3.
- **Règlementation** : AR 22-12-2005 (AR H1)
Règ. 852/2004
- **Interprétation** :
 - a) locaux utilisés pour manipuler, fabriquer, traiter, conditionner, entreposer des produits : convenablement entretenus, convenablement nettoyés et/ou désinfectés, offrant un espace de travail permettant de prévenir ou réduire au minimum la contamination, offrant un espace de travail suffisant pour l'application des bonnes pratiques d'hygiène,
 - b) sols : bien entretenus, faciles à nettoyer et, au besoin, à désinfecter, imperméable, non absorbants,
 - c) murs : bien entretenus, faciles à laver et, au besoin, à désinfecter, imperméables, non absorbants et, dans les zones où des produits non protégés sont manipulés, lisses jusqu'à une hauteur de travail,
 - d) plafonds : évitant la formation de saletés, de condensation, de moisissures, le détachement de particules,
 - e) fenêtres et ouvertures : évitant l'accumulation de saletés, pouvant être fermées hermétiquement. Lorsque l'ouverture des fenêtres peut entraîner une contamination, leur ouverture doit être rendue impossible ou elles doivent être munies de moustiquaires,
 - f) portes : faciles à nettoyer et, au besoin, à désinfecter, non absorbantes, lisses et en bon état,
 - g) éviers pour le lavage des mains : en nombre suffisant pour l'activité de l'entreprise, avec eau potable chaude et froide (ou un mélange eaux chaude et froide), robinets mains-libres (les éviers pour le lavage des mains qui ne sont pas équipés de robinets mains-libres peuvent être utilisés jusqu'à leur remplacement), savon, moyen de séchage hygiénique des mains (pas de système à air chaud dans les locaux avec des denrées alimentaires non conditionnées ou non protégées),
 - h) ventilation : suffisante, pas de la zone sale vers la zone propre, filtres faciles à nettoyer,
 - i) éclairage : suffisant, protégé dans les locaux où se trouvent des denrées alimentaires non conditionnées ou non protégées,

- j) évacuation des eaux usées : suffisante, pas une source de contamination, pas de la zone sale vers la zone propre (si système d'évacuation ouvert),
- k) espace de stockage : suffisant, le cas échéant, avec température et taux d'humidité contrôlés (par exemple en cas de condensation dans les vieux bâtiments),
- l) produits de nettoyage et de désinfection : dans le conditionnement original fermé, stockés dans une armoire/un local séparé(e) des zones de stockage et de manipulation des denrées alimentaires.

4. Equipement

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

- **Critère dans le guide** : partie 4.2.4.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
Règ. 1935/2004
AR 05-05-1995
AR 22-12-2005 (AR H1)
- **Interprétation** :
 - a) surfaces en contact avec les denrées alimentaires : bien entretenues, faciles à nettoyer et le cas échéant à désinfecter, non absorbantes, résistantes à la corrosion, lisses,
 - b) les surfaces des équipements en contact avec les denrées alimentaires doivent être adaptées pour ce type de contact (pour les équipements récents une attestation de conformité doit être disponible (voir règlement 1935/2004)),
 - c) outils, équipements, appareils (en contact avec les aliments) : bien conçus, installés et entretenus, faciles à nettoyer,
 - d) au besoin, des équipements doivent être présents pour permettre le contrôle et la surveillance de l'humidité, de la circulation de l'air et de tout autre paramètre utile pour garantir la sécurité de la chaîne alimentaire,
 - e) les fours pour la torréfaction de café doivent permettre d'éviter de par leur conception la contamination des produits par des restes de café carbonisés (par exemple, prévoir un contrôle visuel avec une possibilité d'entretien et/ou un système de nettoyage automatique à des températures très élevées).

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** : parties 4.2.2.4., 4.2.4.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004

- **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, le four de torréfaction, le bac de refroidissement, le moulin, le conditionnement d'air,...
- Les entretiens techniques (réalisés en interne ou par des sous-traitants) des équipements qui ont une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire doivent être enregistrés et documentés.
- Les équipes d'entretien (internes comme externes) doivent connaître et respecter les normes d'hygiène en vigueur dans l'entreprise. La sécurité du produit ne peut être mise en danger pendant les entretiens. 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 si cette exigence est rencontrée.

6. Locaux sociaux

II.6. L'agencement des locaux sociaux permet-il de garantir la sécurité des produits (lavabos, toilettes, vestiaires) ?

- **Critère dans le guide** : partie 4.2.2.3.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
AR 22-12-2005 (AR H1)
- **Interprétation** :
 - a) toilettes : suffisantes, propres, pas de liaison directe vers les zones où les denrées alimentaires sont manipulées (un sas, un escalier, un couloir constituent une séparation suffisante), suffisamment ventilées, lavabo dans les toilettes ou dans les environs immédiats, avis clairement visible informant qu'il faut se laver les mains après un passage aux toilettes
 - b) lavabos pour le lavage des mains : suffisants, propres, robinets mains libres (les robinets qui doivent être manipulés avec les mains sont tolérés jusqu'à leur remplacement), eau potable chaude et froide (ou un mélange eaux chaude et froide), savon et moyen de séchage hygiénique,
 - c) vestiaires (locaux ou armoires) : suffisants, propres, disponibles si personnel salarié (si les membres du personnel habitent sur place, des vestiaires séparés ne sont pas obligatoires). Séparation des vêtements de ville, des vêtements de travail propre et des vêtements de travail sales.

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

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

- **Critère dans le guide** : parties 4.2.1.2., 4.6.4.3., 4.8., 5.6.3.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
AR 22-12-2005 (AR H1)
- **Interprétation** :
 - a) les procédures mises en œuvre par l'entreprise doivent lui permettre de maîtriser les risques de contaminations (allergènes inclus). L'auditeur devra vérifier l'ensemble des procédures dont dispose l'opérateur et contrôler les processus pour pouvoir juger si l'entreprise maîtrise de manière satisfaisante les risques de contaminations,
 - b) en principe, l'accès aux zones où des produits sont manipulés, fabriqués, transformés, traités, emballés, stockés est interdit aux personnes étrangères à l'entreprise. Si pour la bonne gestion d'entreprise des visiteurs doivent être admis dans ces zones, elles 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 utilisations de lubrifiants non alimentaires doit être dressée,
 - e) si les corps étrangers métalliques constituent un point critique, l'entreprise doit être équipée d'un détecteur de métaux et celui-ci doit faire l'objet de contrôles réguliers,
 - f) l'opérateur devra, entre autres, maîtriser les contaminants chimiques qui peuvent se former lors de la torréfaction. Une procédure pertinente devra être développée et mise en place afin de s'assurer que l'équipement de torréfaction est exempt de résidus de café carbonisés qui pourraient contaminer les productions,
 - g) il sera également attaché une attention particulière à la gestion des risques liés aux contaminations par les mycotoxines qui devra être assurée de manière satisfaisante.

8. Séparation et contamination croisée

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

- **Critère dans le guide** : parties 4.2.3., 4.10., 5.5.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004

- **Interprétation :**
 - a) les procédures mises en œuvre par l'entreprise doivent lui permettre d'éviter les contaminations croisées, entre autres, au niveau de l'emballage et du conditionnement, du lavage des mains,... Les procédures doivent également prendre en compte à ce niveau la gestion des allergènes qui pourraient être présents lors de la production de café aromatisé (cela peut, par exemple se faire via des cafés de rinçage auxquels une destination adaptée devra être donnée),
 - b) les endroits où un risque de contamination croisée existe, doivent être identifiés,
 - c) l'entreprise doit fonctionner selon le principe de la marche en avant et sans flux entre les zones sales et propres. Si cela ne peut être respecté, l'entreprise doit établir des procédures et avoir un mode de fonctionnement permettant de prévenir les contaminations croisées liées à la non-application de ces principes.

9. Emballages et conditionnements

II.9. La gestion des emballages et conditionnements au sein de l'entreprise est-elle satisfaisante (protection des emballages et conditionnements, pas une source de contamination) ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.10., 5.3.2.3., 5.6.6.
- **Règlementation :** Règ. 852/2004
Règ. 1935/2004
AR 11-05-1992
- **Interprétation :** les exigences légales en matière d'emballage et de conditionnement (gaz de conditionnement inclus) doivent être respectées et le système d'autocontrôle doit prendre en compte de manière satisfaisante les activités d'emballage et de conditionnement.
Les conditionnements doivent être aptes à entrer en contact avec les denrées alimentaires (une déclaration de conformité doit être disponible (voir règlement 1935/2004)).
Les gaz de conditionnement doivent également être adaptés au secteur agro-alimentaire.
Les exigences spécifiques concernant les sacs en jute doivent être respectées.
Les conditionnements (gaz de conditionnement inclus) 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.
Les opérations de conditionnement et d'emballage doivent être effectuées de manière à éviter la contamination des produits. Le cas échéant, notamment en cas d'utilisation de boîtes métalliques et de

bocaux de verre, l'intégrité et la propreté du récipient doivent être assurées.

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 5.5.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
- **Interprétation** :
 - a) les exploitants du secteur alimentaire procédant à la fabrication, à la manipulation et au conditionnement de produits transformés doivent disposer, si c'est nécessaire pour prévenir les contaminations croisées, de locaux adéquats suffisamment vastes pour l'entreposage séparé des matières premières, d'une part, et des produits transformés, d'autre part,
 - b) lors du stockage du café torréfié, mais surtout du café vert, une attention particulière doit être portée au taux d'humidité dans les locaux afin d'éviter le développement de moisissures et favoriser la formation de mycotoxines. Si c'est nécessaire pour atteindre cet objectif, un système de ventilation doit être présent,
 - c) les matières premières et tous les ingrédients, ainsi que les conditionnements et emballages, entreposés dans une entreprise du secteur alimentaire doivent être conservés dans des conditions adéquates permettant d'éviter toute détérioration et de les protéger contre toute contamination,
 - d) les stocks doivent être soumis à une rotation efficace. 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). Cette exigence s'applique également au matériel de conditionnement et d'emballage,
 - e) les procédures mises en œuvre dans l'entreprise doivent garantir que les produits périmés sont correctement identifiés et qu'une utilisation accidentelle de ceux-ci n'est pas possible,
 - f) 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 ?

- **Critère dans le guide** : partie 5.5.

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

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

- **Critère dans le guide** : partie 4.6.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
- **Interprétation** : un plan et des procédures doivent gérer le nettoyage, et le cas échéant, la désinfection, des locaux ainsi que des matériels (appareils, outils, tables de travail,...). Les procédures doivent prévoir qui nettoie, et le cas échéant désinfecte, quoi, quand, comment, avec quelle fréquence et, le cas échéant, 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 inertes, résistant à la corrosion et être facile à nettoyer. Une alimentation adéquate en eau chaude et froide doit être disponible et lorsque de l'eau est utilisée pour le nettoyage et la désinfection, celle-ci doit être potable. Les détergents et les désinfectants doivent être utilisés selon les prescriptions du producteur.
Le nettoyage et désinfection des installations ne peut se dérouler qu'en l'absence de produits nus.

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 4.6.
- **Interprétation** : l'entreprise doit mettre en œuvre des contrôles de l'efficacité et la mise en œuvre correcte des procédures de nettoyage et de désinfection et les résultats de ceux-ci doivent être enregistrés. Lorsqu'une désinfection s'avère nécessaire, des contrôles microbiologiques (ex. hygiénogramme,...) doivent être effectués. En cas de résultats défavorables lors des contrôles, 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 4.6.3.
- **Règlementation** : AR 22-12-2005 (AR H1)
AR 22-05-2003

- **Interprétation** : si des produits désinfectants ou des produits similaires sont utilisés, ces produits 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 non potable – eau de puits, eau de distribution) ?

- **Critère dans le guide** : partie 4.9.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
AR 14-01-2002
- **Interprétation** :
 - a) l'eau utilisée dans les entreprises doit répondre aux exigences réglementaires. Il doit être tenu compte du document « qualité des eaux dans le secteur alimentaire » de l'Agence (voir site Internet de l'AFSCA),
 - b) 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 sont-elles identifiées et les circuits d'eau potable et d'eau non potable sont-ils séparés ?

- **Critère dans le guide** : partie 4.9.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
- **Interprétation** : lorsque de l'eau non potable est utilisée pour des usages autorisés (par exemple pour la lutte contre l'incendie,...), elle doit circuler dans un circuit séparé dûment signalé. Le circuit d'eau non potable ne doit pas être raccordé aux systèmes 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** : parties 4.3., 4.10.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
- **Interprétation** : les déchets doivent être retirés aussi vite que possible des locaux où se trouvent des denrées alimentaires, de façon à éviter qu'ils ne s'accumulent.

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 doivent 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 4.7.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
- **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) l'entreprise doit disposer d'un plan de lutte contre les nuisibles. 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 où sont manipulés, fabriqués, traités, conditionnés, entreposés des produits doit être interdit aux animaux domestiques.

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

- **Critère dans le guide** :
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
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 5.7.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
AR 22-12-2005 (AR H1)
- **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 doivent être réservés au transport de denrées alimentaires si celles-ci sont susceptibles d'être contaminées par des chargements d'autre nature.
Les denrées alimentaires en vrac à l'état granulaire ou poudreux doivent être transportées dans des réceptacles et/ou conteneurs 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 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. Ces réceptacles et/ou conteneurs servant au transport des denrées alimentaires doivent être propres et en bon état

d'entretien de manière à protéger les denrées alimentaires contre toute 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) 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 conteneurs 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.

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** : parties 4.4.1., 4.4.2., 4.4.3., 4.4.4., 4.10.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
AR 22-12-2005 (AR H1)
- **Interprétation** :
 - 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 (couvre-chef inclus là où se trouvent des produits non protégés),
 - b) les personnes qui manipulent des denrées alimentaires non-conditionnées ne sont pas autorisées à porter une montre ou des bijoux aux mains et aux avant-bras. Le port d'autres bijoux visibles qui présentent un risque de contamination des produits n'est pas davantage autorisé. Les membres du personnel qui ne savent pas retirer leur alliance, doivent porter des gants lorsqu'ils manipulent des denrées alimentaires non conditionnées,
 - c) toute personne travaillant dans une zone de manutention de denrées alimentaires doit se laver et, si nécessaire, se désinfecter les mains au début des activités, après chaque passage aux toilettes et après chaque activité pouvant être une source potentielle de contamination.
Les membres du personnel doivent être informés des obligations qui leur incombent en matière d'hygiène personnelle,
 - d) 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 à ce niveau,

- e) toute plaie cutanée doit être couverte d'un pansement adhésif et protégé si nécessaire par un gant,
- f) 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,
- g) 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 annuelle sont-elles disponibles ?

- **Critère dans le guide** : partie 4.4.4.
- **Règlementation** : AR 22-12-2005 (AR H1)
AR 17-03-1971
- **Interprétation** : les membres du personnel en contact avec les produits doivent subir un contrôle médical annuel afin de vérifier leur aptitude à manipuler des denrées alimentaires. En outre, les membres du personnel subissent également un contrôle médical lors de leur recrutement ainsi que lors de la reprise du travail après une période de l'inaptitude médicale. Les certificats médicaux d'aptitude délivrés suite à ces contrôles médicaux doivent être disponibles. Le personnel intérimaire (intérimaires, étudiants et stagiaires inclus) ainsi que les équipes d'indépendants employés par l'entreprise, sont également soumis à cette obligation.

17. Formation

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

- **Critère dans le guide** : partie 4.4.5.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
AR 14-11-2003
AM 24-10-2005

- **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 to 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. ELEMENT-CLE III : ANALYSE DE DANGER 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.

Les TPE ne doivent pas réaliser leur propre analyse des dangers ni appliquer une procédure HACCP formelle. Il suffit qu'ils appliquent le système HACCP (danger, PCC, seuils critiques, procédures de monitoring, actions correctives) comme décrit dans le guide approuvé par l'Agence qui est destiné à leur secteur.

Le « Guide autocontrôle des entreprises de torréfaction de café » ne prévoit aucun CCP pour les TPE, l'essentiel des éléments concernant l'HACCP ne visent pas, de ce fait, les TPE (attention, les TPE restent toutefois concernés par certains éléments comme, par exemple, les PA dont la maîtrise doit être assurée).

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** : partie 6.3.1.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **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 :
 - l'HACCP,
 - les dangers,
 - les produits,
 - les matières premières,
 - les procédés,
 - les équipements,...

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 ?

- **Règlementation** : AR 14-11-2003

AM 24-10-2005

- **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, traitements, emballage, allergènes, processus,..) ?

- **Critère dans le guide** : parties 6.3.2., 6.3.3.
- **Règlementation** : Règ. 852/2004
AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **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 (y compris A_w , pH,...) et (micro)biologiques,
 - les allergènes
 - les traitements thermiques,
 - les durées et conditions de conservation,
 - les conditions de production, de stockage et de distribution,
 - l'emballage et le conditionnement,
 - l'étiquetage (allergène inclus),....

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

Les données ne sont pas nécessairement les mêmes que celles qui apparaissent sur l'étiquetage du produit fini (par exemple, l'entreprise peut décider de raccourcir la durée de vie de ses produits sur les étiquettes).

Voir également I.7.

3. Identification de l'usage visé

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

- **Critère dans le guide** : partie 6.3.3.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **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 (YOPI : enfants, personnes âgées, femmes enceintes, immunodéprimés) doivent être pris en compte.

4. Établissement d'un diagramme du processus de production

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 6.3.4.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : des diagrammes de fabrication doivent être disponibles pour toutes les catégories de produits fabriqués dans l'entreprise et pour tous les procédés utilisés. Un même diagramme peut être utilisé pour plusieurs produits lorsque les étapes de transformation 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 des matières premières, ingrédients, ...,
- les points de sortie des produits finis, des déchets, ...
- les recyclages.

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

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

- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : les procédés et processus de fabrication 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 risques et prise en considération de mesures visant à maîtriser les dangers identifiés (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 6.3.6.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 852/2004
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : tous les dangers physiques, chimiques et biologiques (allergènes inclus) 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 (contenu de guides approuvés inclus).

Lorsque des normes légales existent pour certains dangers, concernant les produits manipulés, fabriqués, traités, conditionnés, entreposés dans l'entreprise, ces dangers doivent être pris en compte.

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 6.3.6.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 852/2004
AM 24-10-2005
- **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 (contenu de guides approuvés inclus),
 - des exigences réglementaires,
 - de l'usage prévu du produit fini,
 - du public cible,...

L'évaluation d'un danger proprement dit 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 (contenu de guides approuvés inclus),
- 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 ou devront être 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 ?

- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : des mesures de maîtrise qui permettent d'éliminer, maintenir ou réduire les dangers retenus, doivent être identifiées. Un même danger peut réclamer la combinaison de plusieurs mesures de maîtrise et une même mesure peut 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 (contenu de guides approuvés inclus),
 - 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 le processus de fabrication doivent être adaptés.

Les mesures de maîtrise doivent être réparties en mesures de maîtrise générales gérées grâce aux bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication et en mesures de maîtrise spécifiques gérées grâce au plan HACCP.

Les mesures de maîtrise spécifiques sont classiquement 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 reposer sur une matrice 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 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 (principe 2 HACCP)

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

- **Critère dans le guide** : partie 6.3.7.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 852/2004
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : lorsqu'un danger doit être éliminé, évité ou réduit ou maintenu à un niveau acceptable grâce au 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 (principe 3 HACCP)

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

- **Critère dans le guide** : partie 6.3.9.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 852/2004
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : des limites (seuils) critiques doivent être fixées pour la surveillance des CCP. Ces limites (seuils) critiques doivent être choisies sur base de données pertinentes :

- données historiques présentes au sein de l'entreprise,
- des informations sectorielles disponibles,
- des données scientifiques (contenu de guides approuvés inclus),
- des résultats de tests effectués par l'entreprise,
- des normes légales,....

Le processus de sélection des limites (seuils) critiques doit être documenté.

Il est permis d'utiliser des limites d'action plus strictes que les limites (seuils) critiques afin de pouvoir réagir plus rapidement en cas de perte de maîtrise. Les limites d'actions doivent être plus strictes que les normes réglementaires.

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

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

- **Critère dans le guide** : partie 6.3.10.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
Règ. 852/2004
- **Interprétation** : pour chaque CCP, un système de surveillance préétabli permettant de démontrer que le CCP est maîtrisé, doit être mis en place. Le 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 (seuils) critiques et d'isoler les produits concernés par le dépassement avant que la sécurité de la chaîne alimentaire ait été mise en danger. Il faut donc, en règle générale, que le système de surveillance donne des informations pratiquement en temps réel. Certaines analyses parce qu'elles demandent trop de temps pour obtenir les résultats, ne sont pas adaptées pour assurer une surveillance, mais elles 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.

La surveillance doit être documentée (les très petites entreprises enregistrent seulement les non-conformités).

9. Fixation d'actions correctives (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 (seuils) fixées puissent être éliminés directement ?

- **Critère dans le guide** : partie 6.3.11.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 852/2004
AM 24-10-2005
- **Interprétation** : des actions correctives à mettre en œuvre lorsque les limites (seuils) 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 (principe 6 HACCP)

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

- **Critère dans le guide** : partie 6.3.12.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 852/2004
AM 24-10-2005
- **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 (une vérification annuelle est un minimum) 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 sa mise en œuvre, celui-ci doit faire l'objet d'une vérification et doit être adapté si celle-ci ne donne pas un résultat favorable.

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 doivent faire l'objet d'enregistrements.

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

- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 852/2004
AM 24-10-2005
- **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 adapté si celle-ci ne donne pas un résultat favorable.

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

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

- **Critère dans le guide** : partie 6.3.13.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
Règ. 852/2004
AM 24-10-2004
- **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 à l'entreprise et à l'auditeur d'être convaincus que le plan HACCP est adéquat et correctement mis en œuvre. Seuls les documents à jour peuvent être utilisés. Les dossiers par produits sont, par exemple :
 - l'analyse des dangers,
 - la détermination du CCP,
 - la détermination des limites (seuils) critiques,...Les enregistrements doivent porter sur :
 - les activités de surveillance des CCP (les très petites entreprises enregistrent seulement les non-conformités),
 - les écarts 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 suivant 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 9.5.4.
- **Règlementation** : AR 14-11-2003
AM 24-10-2005
- **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 approuvés inclus) et, si nécessaire, reposer sur des données historiques présentes au sein de l'entreprise, des informations sectorielles disponibles, des résultats de tests effectués par l'entreprise, des études statistiques.
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. Le cas échéant et lorsque c'est pertinent, les entreprises peuvent utiliser les résultats des plans d'échantillonnage sectoriels pour couvrir une partie de leur plan d'échantillonnage interne.

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

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.

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-conformité A		
Réf.		Notification ²
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 mis en œuvre	
I.1.	Il n'existe pas dans l'entreprise de « manuel spécifique de 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 ne s'implique <u>pas</u> 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.7.1.	Lors de la sélection des matières premières, il n'est pas tenu compte des dangers potentiels pour la sécurité de la chaîne alimentaire/qualité légale	
I.7.2.	Il n'y a pas de spécifications pour les produits finis	
I.11.1.	Des 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 très incomplet	
I.12.1.	Des denrées alimentaires en stock non identifiables ou	
I.12.2.	insuffisamment identifiables	
I.12.2.	L'enregistrement des produits sortants est inexistant ou très incomplet	
I.12.2.	Les informations présentes sur les documents commerciaux qui accompagnent les produits destinés à d'autres opérateurs, sont systématiquement	

² Si un "A1" 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.

	insuffisantes	
I.14.1.	Il n'existe aucune procédure écrite relative au rappel des produits ou au traitement des produits retournés	
I.17.	Le personnel 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.19.	L'opérateur utilise la marque d'identification d'une autre entreprise	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 conservation)	
I.19.	L'entreprise ne peut démontrer de manière satisfaisante que les procédures mises en œuvre et son mode de fonctionnement empêche d'étiqueter comme café décaféiné un produit qui ne répond pas à cette caractéristique	

Non-conformité B	
Réf.	
I.3.	L'organigramme de l'entreprise est inexistant ou incomplet (responsabilités, description des tâches, suppléants,...) (non applicable dans les entreprises qui compte un seul travailleur)
I.4.1.	L'entreprise dispose d'un système de gestion de la sécurité alimentaire mais le niveau supérieur du management s'implique <u>peu</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 mis rapidement à disposition des organismes de certification/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.10.1.	Des produits périmés qui ne sont pas microbiologiquement très périssables (date de durabilité minimale dépassée) sont vendus ou utilisés (sauf si l'opérateur peut démontrer l'absence de danger pour le consommateur)

I.10.1.	Des produits périmés qui ne sont pas microbiologiquement très périssables, se trouvent dans le local de stockage avec les autres denrées alimentaires sans qu'ils ne soient marqués ou isolés pour en prévenir l'utilisation ou la vente
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 dangers pour la santé publique (exemple : adresse incomplète)

2. Élément clé 2 : bonnes pratiques de fabrication

Non-conformité A		
Réf.		Notification ³
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 donnant vers l'extérieur présente une ouverture par laquelle des nuisibles peuvent pénétrer dans les locaux	
II.3.	Présence de systèmes d'éclairage non protégés contre le bris dans des locaux où se trouvent des produits non conditionnés ou non protégés	
II.4.	Les équipements sont dans un très mauvais état et présentent un risque pour la sécurité alimentaire	A1
II.4.	Les fours de torréfaction ou les procédures de torréfaction ne permettent pas d'éviter la contamination des produits par des restes de café carbonisé	
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.	Des huiles qui ne sont pas « food-grade » sont utilisées pour le fonctionnement des équipements et il y a contamination des produits	A1
II.7.	Il n'y a pas une maîtrise suffisante de la contamination possible du café torréfié par des résidus de café carbonisé	
II.8.	Le risque contamination croisée avec des allergènes n'est pas maîtrisé	

³ Si un "A1" 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.

II.8.	Les procédures et le mode de fonctionnement de l'entreprise ne permettent pas de garantir que les mélanges inévitables entre les différents produits sont gérés de manière satisfaisante au regard de la sécurité alimentaire	
II.8.	La destination des cafés de rinçage n'est pas adaptée	
II.9.	Les conditionnements ne sont pas adéquats pour le secteur alimentaire.	A1
II.10.	Le taux d'humidité dans les locaux de stockage est tel qu'il peut y avoir un développement de moisissures	
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	
II.12.	L'opérateur utilise de l'eau non potable pour des usages non autorisés	A1
II.12.	Les analyses d'eau nécessaires ne sont pas réalisées	
II.13.	Les déchets s'accumulent dans les locaux où se trouvent les denrées alimentaires	
II.14.1.	Il y a des signes de la 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.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 un 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	
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 procédure de rappel n'est pas connue du personnel responsable	

Non-conformité B	
Réf.	
II.4.	Il y a certains petits défauts à l'équipement qui doivent être résolus à terme
II.4.	L'opérateur ne dispose pas des certificats de conformité pour le contact avec des denrées alimentaires pour les nouveaux équipements
II.6.	Il n'y a pas de vestiaire (armoire ou local) pour les vêtements du personnel qui n'habite pas sur place
II.6.	Utilisation d'un essuie en tissu pour le séchage des mains
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
II.8.	Les mesures de précaution concernant l'entrée du personnel dans les zones à risques élevés ne sont pas systématiquement suivies
II.9.	Il ne peut être démontré que les conditionnements utilisés conviennent pour le secteur alimentaire (pas de déclaration de conformité)
II.10.	Le FEFO n'est pas respecté dans le cas de denrées alimentaires microbiologiquement très périssables
II.10.	Le FIFO n'est pas respecté
II.11.2.	Le plan de nettoyage et de désinfection ne correspond pas à la situation réelle
II.11.2.	Le plan de nettoyage et de désinfection n'est pas documenté ou est insuffisamment 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.12.	La fréquence des analyses de l'eau potable n'est pas suffisante (si des analyses sont prévues par la réglementation)
II.13.	Il n'y a pas de poubelle dans certains ateliers
II.14.1.	La lutte contre les nuisibles est assurée par un tiers et aucun document n'est disponible à ce sujet
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, mange dans les 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 ou transforment des denrées alimentaires)
II.16.1.	Le personnel ne porte pas de coiffe (concerne les travailleurs qui manipulent des denrées alimentaires non conditionnées)