

# Référentiel de certification Nutrition Animale



Version 3 – Applicable janvier 2018

## Table des matières

<b>Eléments généraux .....</b>	<b>4</b>
1.1 Introduction .....	4
1.2 Champ d'application (diagrammes, dangers potentiels ..).....	4
1.3 Termes et Définitions .....	5
<b>Responsabilité de la direction .....</b>	<b>12</b>
2.1 Engagement et Politique de sécurité des aliments pour animaux.....	12
2.2 Planification du système de management de la sécurité des aliments pour animaux .....	12
2.3 Responsabilité et autorité .....	12
2.4 Formation et qualification.....	12
2.5 Communication interne et externe .....	13
2.6 Gestion des situations d'urgence (alertes / crises) .....	13
2.7 Revue de management de la sécurité sanitaire.....	13
<b>Management de la sécurité des aliments pour animaux .....</b>	<b>14</b>
3.1 Principe général.....	14
3.2 Documentation.....	14
3.3 Veille réglementaire .....	14
3.4 Identification et Traçabilité .....	14
3.5 Analyse des dangers selon la méthode HACCP.....	15
3.6 Vérification (audits internes, plans d'analyses) .....	16
3.7 Gestion des produits non conformes et des réclamations clients (retrait- rappel).....	16
3.8 Amélioration (actions correctives et préventives).....	17
<b>Bonnes Pratiques.....</b>	<b>18</b>
4.1 Construction et disposition des bâtiments.....	18
4.2 Disposition des locaux et de l'espace de travail.....	18
4.3 Nettoyage et désinfection des locaux et des équipements .....	18
4.4 Compétences et hygiène des membres du personnel.....	19
4.5 Maîtrise des nuisibles .....	19
4.6 Services généraux — air, eau, énergie.....	20
4.7 Gestion des achats : Emballages / intrants/ transports/ labo / nettoyage .....	20
4.8 Qualification et maintenance des équipements .....	21
4.9 Mesures de maîtrise des transferts inter-lots .....	22
4.10 Produits retraités/recyclés.....	23
4.11 Elimination des déchets.....	23
4.12 Activités de stockage .....	23
4.13 Transport .....	24
4.14 Prise de commande.....	24
4.15 Formulation et informations sur les produits .....	24
4.16 Prévention des actes de malveillance.....	25
<b>Réalisation du produit .....</b>	<b>26</b>
5.1 Réception intrants (AC, AA, AL, AM, PM, D) .....	27
5.2 Stockage Transfert (AC, AA, AL, AM, PM, D).....	27
5.3 Broyage (AC).....	27
5.4 Autres traitements des intrants : laminage (AC), floconnage (AC), extrusion (AC), tannage (AC).....	27
5.5 Dosage (AC, AM, PM, AL, AA) .....	27
5.6 Mélange (AC, AM, PM, AL, AA).....	28
5.7 Traitement Thermique (AC) .....	28

5.8	Granulation (AC, AM) .....	28
5.9	Refroidissement / Séchage (AC, AM, AA) .....	28
5.10	Emiettage (AC) .....	29
5.11	Tamissage (AC, AM, AA, PM) .....	29
5.12	Enrobage / Sprayage (AC, AM, AA, PM) .....	29
5.13	Autres traitements des produits semi-finis (extrusion (AC), agglomération (AM, PM), compression (AM, AC), expansion (AC)).....	29
5.14	Conditionnement (AC, AA, AL, AM, PM) .....	29
5.15	Chargement (AC, AA, AL, AM, PM, D) .....	30
5.16	Livraison produit fini (AC, AA, AL, AM, PM, D) .....	30
5.17	Recyclage (AC, AA, AL, AM, PM).....	31
<b>Annexe 1 - Exigences minimales sur les modalités de sélection, de suivi et d'évaluation des fournisseurs.....</b>		<b>32</b>
<b>Annexe 2 - Homogénéisation .....</b>		<b>39</b>
<b>Annexe 3 - Transferts Inter-Lots (TIL) .....</b>		<b>42</b>

## Eléments généraux

### 1.1 Introduction

### 1.2 Champ d'application (diagrammes, dangers potentiels...)

Le présent référentiel de certification s'applique : aux professionnels suivants :

- Les fabricants d'aliments composés (AC)
- Les fabricants d'aliments minéraux (AM)
- Les fabricants de prémélanges (PM)
- Les fabricants d'aliments d'allaitement (AA)
- Les fabricants d'aliments liquides (AL)
- Les distributeurs (D)

Les périmètres de certification sont les suivants

- la fabrication et mise sur le marché d'aliments composés, d'aliments minéraux, d'aliments liquides, d'aliments d'allaitement, de prémélanges,
- la distribution d'aliments composés, d'aliments minéraux, d'aliments liquides, d'aliments d'allaitement, de prémélanges,
- la distribution de matières premières ou d'additifs pour l'alimentation animale,
- le négoce d'aliments pour animaux au sens réglementaire (matières premières, additifs, prémélanges, aliments composés) **hors petfood**.

Note : Les activités de distribution de matières premières ou d'additifs pour l'alimentation animale et de négoce d'aliments pour animaux au sens réglementaire ne sont pas certifiables seules et doivent obligatoirement être couplées à une activité de fabrication et ou de distribution de prémélanges et ou d'aliments composés y compris minéraux, allaitement, liquides.

Les fabrications d'aliments diététiques (aliments visant des objectifs nutritionnels particuliers) sont également dans le champ d'application de ce référentiel et sont concernées par son contenu en fonction des autres types de produits fabriqués (aliments minéraux, aliments liquides, aliments composés, aliments d'allaitement ou prémélanges) pour lesquels s'appliquent des obligations générales et/ou particulières comme indiqué ci-après.

Les matières premières broyées ou ayant subi un traitement (laminage, floconnage, extrusion par exemple) sur site sont également dans le champ d'application de ce référentiel, les obligations générales et/ou particulières indiquées ci-après s'y appliquent.

Etapas du process		Fabricants d'aliments composés (AC)	Fabricants d'aliments minéraux (AM)	Fabricants de prémélanges (PM)	Fabricants d'aliments d'allaitement (AA)	Fabricants d'aliments liquides (AL)	Distributeurs (D)
Réception intrants		X	X	X	X	X	X
Stockage Transfert		X	X	X	X	X	X
Broyage		X					
Autres traitements des intrants	Laminage	X					
	Floconnage	X					
	Extrusion	X					
	Tannage	X					
Dosage		X	X	X	X	X	
Mélange		X	X	X	X	X	

Etapes du process	Fabricants d'aliments composés (AC)	Fabricants d'aliments minéraux (AM)	Fabricants de prémélanges (PM)	Fabricants d'aliments d'allaitement (AA)	Fabricants d'aliments liquides (AL)	Distributeurs (D)
Traitement Thermique	X					
Granulation	X	X				
Refroidissement / Séchage	X	X		X		
Emiettage	X					
Tamissage	X	X	X	X		
Enrobage / sprayage	X	X	X	X		
Autres traitements des produits semi-finis	Extrusion	X				
	Agglomération		X	X		
	Compression	X	X			
	Expansion	X				
Conditionnement	X	X	X	X	X	
Chargement	X	X	X	X	X	X
Livraison produit fini	X	X	X	X	X	X
Recyclage	X	X	X	X	X	

Certains outils peuvent également être concernés par la fabrication et/ou distribution d'aliments médicamenteux. Dans ce cas, ils appliqueront la réglementation spécifique en vigueur (décision du 12 février 2007 modifiée relative aux bonnes pratiques de fabrication et de distribution en gros des aliments médicamenteux), notamment vis-à-vis de mesures de maîtrise spécifiques :

- Réception des ordonnances
- Stockage
- Transferts inter-lots
- Compétence du personnel
- Formulation et information sur les produits
- Produits recyclés/retraités.

### 1.3 Termes et Définitions

**Action corrective** : Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité et à éviter sa réapparition (ISO 9001).

**Action préventive** : Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité potentielle ou d'une autre situation potentielle indésirable (ISO 9001).

**Additifs** : Substances, micro-organismes ou préparations, autres que les matières premières pour aliments des animaux et les prémélanges, délibérément ajoutés aux aliments pour animaux ou à l'eau pour remplir notamment une ou plusieurs des fonctions visées à l'article 5, paragraphe 3 du règlement 1831/2003 (définition issue du même règlement).

Les additifs sont regroupés dans différents groupes fonctionnels appartenant à l'une des cinq grandes catégories suivantes : additifs technologiques, sensoriels, nutritionnels, zootechniques ou coccidiostatiques et histomonostatiques.

Les additifs autorisés dans l'Union Européenne sont listés dans un Registre communautaire.

**Agréage** : Opération de contrôle d'un intrant autorisant ou non son entrée sur un site de production.

**Aliment complémentaire** : Aliment composé pour animaux qui a une teneur élevée en certaines substances mais qui, en raison de sa composition, n'assure la ration journalière que s'il est associé à d'autres aliments pour animaux (Règlement 767/2009).

**Aliment complet** : Aliment composé pour animaux qui, en raison de sa composition, suffit à assurer une ration journalière (Règlement 767/2009).

**Aliment composé** : Mélange d'au moins deux matières premières pour aliments des animaux, comprenant ou non des additifs pour l'alimentation animale, qui est destiné à l'alimentation animale par voie orale, sous la forme d'un aliment complet pour animaux ou d'un aliment complémentaire pour animaux (Règlement 767/2009).

Au sens du présent guide de bonnes pratiques, les aliments composés regroupent les aliments complets ou complémentaires autres que les cas particuliers des aliments minéraux, des aliments d'allaitement ou des aliments liquides.

**Aliment d'allaitement** : Aliment composé pour animaux administré à l'état sec ou après dilution dans une quantité donnée de liquide, destiné à l'alimentation de jeunes animaux en complément ou en remplacement du lait maternel postcolostral ou à l'alimentation de jeunes animaux tels que les veaux, les agneaux ou les chevreaux de boucherie (Règlement 767/2009).

**Aliment diététique** (aliment pour animaux visant des objectifs nutritionnels particuliers) : Aliment pour animaux capable de répondre à un objectif nutritionnel particulier du fait de sa composition particulière ou de son procédé de fabrication particulier, qui le distingue clairement des aliments pour animaux ordinaires. Les aliments pour animaux visant des objectifs nutritionnels particuliers ne comprennent pas les aliments médicamenteux pour animaux au sens de la directive 90/167/CEE (Règlement 767/2009).

Au sens du présent guide de bonnes pratiques, les aliments diététiques sont à rattacher aux autres catégories de produits fabriquées et/ou distribuées par l'entreprise pour les obligations applicables (voir point 1.2 Champ d'application).

**Aliment finition** : Aliment dont les indications d'étiquetage prévoient spécifiquement une distribution jusqu'à l'abattage.

**Aliment liquide** : Aliment complémentaire se présentant sous forme liquide. Cette catégorie de produits comprend, entre autres, les aliments complémentaires liquides à base de mélasse ainsi que les aliments complémentaires mélanges de composants liquides ou dont les composants sont mis en solution dans de l'eau ou un autre produit liquide.

**Aliment mash** : Aliment composé non granulé, constitué d'un mélange de matières premières visuellement différenciables, de taille, de forme, de densité et de présentations différentes (particules, morceaux grossiers, laminés, floconnés, extrudés, granulé,...), et qui peut contenir des aliments composés complémentaires.

**Aliment médicamenteux** : Tout médicament vétérinaire constitué à partir d'un mélange d'aliment et de prémélange(s) médicamenteux, présenté pour être administré aux animaux sans transformation dans un but thérapeutique, préventif ou curatif, au sens de l'alinéa premier de l'article L.5111-1 du même code (5° de l'article L.5141-2 du code de la santé publique).

**Aliment minéral** : Aliment complémentaire pour animaux contenant au moins 40 % de cendres brutes (Règlement 767/2009).

**Aliment pour animaux** : Toute substance ou produit, y compris les additifs, transformé, partiellement transformé ou non transformé, destiné à l'alimentation des animaux par voie orale (Règlement 178/2002).

**Aliment pour animaux exportateurs de produits** : Tout aliment destiné par nature à des animaux produisant de manière continue au cours de leur élevage des produits destinés à l'alimentation humaine ou animale (ex: aliment pouleuse, aliment vache laitière).

**Aliment susceptible d'être donné en finition** : Tout aliment dont les indications d'étiquetage n'exclue pas une distribution jusqu'à l'abattage de l'animal.

**Analyse des Dangers et Points Critiques pour la Maîtrise (Hazard Analysis and Critical Control Points – HACCP)**: Méthode permettant d'identifier les étapes d'un procédé au niveau desquelles il pourrait se produire une perte – ou un écart significatif – de qualité et de sécurité des produits, si aucune mesure de maîtrise ciblée n'était mise en place (guide IFIF).

**Aptitude requise** : Besoin de mesurage déterminé par l'entreprise pour obtenir la conformité des produits.

**Article de conditionnement** : Élément destiné à contenir l'aliment pour animaux, à lui assurer une protection essentiellement physique et à porter les informations nécessaires à son emploi. Il participe ainsi à sa conservation, à son identification et à sa bonne utilisation.

**Auxiliaire technologique** : Toute substance qui n'est pas consommée comme un aliment pour animaux en tant que tel, utilisée délibérément dans la transformation d'aliments pour animaux ou de matières premières pour aliments des animaux pour répondre à un certain objectif technologique pendant le traitement ou la transformation et pouvant avoir pour résultat la présence non intentionnelle mais techniquement inévitable de résidus de cette substance ou de ses dérivés dans le produit final, à condition que ces résidus n'aient pas d'effet néfaste sur la santé animale, la santé humaine ou l'environnement, et n'aient pas d'effet technologique sur le produit fini (Règlement 1831/2003).

**Capabilité** : Capacité ou aptitude à réaliser un produit satisfaisant aux exigences relatives à ce produit.

**CCP ou point critique pour la maîtrise** : Étape à laquelle une mesure de maîtrise peut être exercée (et est essentielle) pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la sécurité des aliments ou le ramener à un niveau acceptable. (ISO 22000)

**Conformité** : Satisfaction d'une exigence. (ISO 9001)

**Contamination** : Introduction non désirée d'impuretés de nature chimique ou microbiologique ou de corps étrangers dans ou sur un aliment entrant ou un aliment fini durant la fabrication, l'échantillonnage, l'emballage ou le ré-emballage, le stockage ou le transport (Guide EFMC).

**Danger** : Un agent biologique, chimique ou physique présent dans les denrées alimentaires ou les aliments pour animaux, ou un état de ces denrées alimentaires ou aliments pour animaux, pouvant avoir un effet néfaste sur la santé (Règlement 178/2002).

**Déchet** : « Est un déchet tout résidu d'un processus de production, de transformation ou d'utilisation, toute substance, matériau, produit, ou plus généralement tout bien meuble abandonné ou que son détenteur destine à l'abandon. » (Code de l'Environnement, partie législative, article L 541-1).

**Défaut** : Non satisfaction d'une exigence relative à une utilisation prévue ou spécifiée.

**Désinfection** : Opération qui vise à détruire certains micro-organismes présents sur des matériaux inertes.

**Distributeur :** Détenteur physique d'aliments pour animaux (hors vente au détail) réalisant au moins une étape du process parmi les étapes suivantes à l'exclusion de toute autre : approvisionnement, réception, stockage - transfert, chargement et livraison.

Au sens du présent guide de bonnes pratiques, les termes « aliments pour animaux » seront employés pour l'ensemble des produits relevant de son champ d'application (prémélanges et tous types d'aliments).

Cette définition ne couvre pas les intermédiaires sans stock.

**Ecart maximum toléré :** Ecart entre la valeur de l'étalon et la valeur indiquée par l'appareil au-delà duquel l'appareil est déclaré non conforme lors de sa vérification.

**Enregistrement :** Document faisant état de résultats obtenus ou apportant la preuve de la réalisation d'une activité.

**Entreprise du secteur de l'alimentation animale :** Toute entreprise publique ou privée assurant, dans un but lucratif ou non, des opérations de production, de fabrication, de transformation, d'entreposage, de transport ou de distribution d'aliments pour animaux, y compris tout producteur agricole produisant, transformant ou entreposant des aliments destinés à l'alimentation des animaux sur sa propre exploitation (Règlement 178/2002).

**Etalonnage :** Ensemble des opérations établissant, dans des conditions spécifiées, la relation entre la valeur indiquée par un appareil de mesure, ou un système de mesure, ou les valeurs représentées par une mesure matérialisée, et les valeurs connues correspondantes d'une grandeur mesurée.

**Exploitant du secteur de l'alimentation animale :** La ou les personnes physiques ou morales chargées de garantir le respect des prescriptions de la législation alimentaire dans l'entreprise du secteur de l'alimentation animale qu'elles contrôlent (Règlement 178/2002).

**Hygiène des aliments pour animaux :** Les mesures et conditions nécessaires pour se prémunir contre les dangers et garantir le caractère propre à la consommation animale d'un aliment pour animaux, compte tenu de l'utilisation qui en est prévue (règlement 183/2005).

**Incompatibilité :** Impossibilité de succession de fabrication de deux « produits » pour des raisons réglementaires, zootechniques, ou contractuelles.

**Intrant :** On entend par intrant dans le texte du présent guide tout produit entrant dans la composition d'un aliment pour animaux à savoir :

- les matières premières pour aliments des animaux,
- les additifs,
- les prémélanges d'additifs,
- les auxiliaires technologiques,
- les prémélanges médicamenteux.

**Limite critique :** Critère qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité (ISO 22000).

**Lot :** quantité identifiable d'aliment pour animaux dont il est établi qu'elle présente des caractéristiques communes, telles que l'origine, la variété, le type d'emballage, l'emballer, l'expéditeur ou l'étiquetage, et, dans le cas d'un processus de production, une quantité de produit fabriquée dans une seule usine en utilisant des paramètres de production uniformes ou plusieurs de ces quantités lorsqu'elles sont produites en ordre continu et entreposées ensemble (Règlement 767/2009).



**Lot (aliment médicamenteux) :** Ensemble des unités d'une forme pharmaceutique provenant d'une même masse initiale et ayant été soumis à une même série d'opérations de fabrication. Dans le cas d'un procédé de production continue, le lot est l'ensemble des unités fabriquées dans un laps de temps déterminé. (BPF/DAM - Bonnes Pratiques de Fabrication et de Distribution en gros des Aliments Médicamenteux – Décision de l'ANSES du 12 février 2007).

**Lot d'intrants :** Quantité d'intrants considérée comme homogène sur le plan qualitatif. Cette notion de lot ne peut pas être moins exigeante que celle définie par le fournisseur.

**Lot de fabrication :** Ensemble considéré comme homogène du point de vue qualitatif constitué d'un mélange ou d'un ensemble de mélanges successifs d'une même formule, ou regroupement de mélanges dans un même cycle de fabrication.

**Lot de livraison :** Quantité d'aliment pour animaux livrée en une seule fois en un même lieu.

**Maintenance curative / corrective :** Maintenance réalisée sur un équipement pour la remise en état de marche lors d'une panne.

**Maintenance préventive :** Maintenance préalable d'un équipement destinée à prévenir les pannes.

**Matières premières pour aliments des animaux :** Les produits d'origine végétale ou animale dont l'objectif principal est de satisfaire les besoins nutritionnels des animaux, à l'état naturel, frais ou conservés, et les dérivés de leur transformation industrielle, ainsi que les substances organiques ou inorganiques, comprenant ou non des additifs pour l'alimentation animale, qui sont destinés à être utilisés pour l'alimentation des animaux par voie orale, soit directement en l'état, soit après transformation, ou pour la préparation d'aliments composés pour animaux ou en tant que supports des prémélanges (Règlement 767/2009).

**Matrice intrants :** Ensemble des caractéristiques nutritionnelles des intrants utilisés en formulation.

**Matrice nutritionnelle :** Ensemble des caractéristiques nutritionnelles requises pour un animal à un âge ou à un stade de production donné, ainsi que les fourchettes d'incorporation des intrants à respecter pour cet animal.

**Mesures de maîtrise :** action ou activité à laquelle il est possible d'avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger lié à la sécurité des denrées alimentaires (3.3) ou pour le ramener à un niveau acceptable (ISO 22000).

**Mise sur le marché :** La détention de denrées alimentaires ou d'aliments pour animaux en vue de leur vente, y compris l'offre en vue de la vente ou toute autre forme de cession, à titre gratuit ou onéreux, ainsi que la vente, la distribution et les autres formes de cession proprement dites (Règlement 178/2002).

**Négociant :** opérateur économique réalisant exclusivement des actions d'achats et de reventes en l'état d'intrants ou d'aliments pour animaux (sans détention physique des intrants ou d'aliments pour animaux).

**Niveau de transfert inter-lot :** Pourcentage d'une fraction d'un composé transféré d'un lot à l'autre exprimé par un rapport de concentrations entre celle du lot recevant le transfert et celle du lot de référence.

**Non-conformité :** Non satisfaction d'une exigence.

**Nuisibles :** Insectes, oiseaux, rongeurs et tous les autres animaux y compris domestiques susceptibles de contaminer directement ou indirectement les aliments pour animaux.

**Pesticides :** Il faut entendre pesticides au sens large : insecticides, herbicides, fongicides, rodenticides, destructeurs de « nuisibles ».

**Planification :** Ensemble d'actions à mettre en œuvre avec leurs responsables et leurs délais.

**Point zéro :** Désigne pour une unité de stockage donnée son passage à l'état de vide et enregistré comme tel.

**Prémélange(s) :** Les mélanges d'additifs pour l'alimentation animale ou mélanges d'un ou de plusieurs additifs pour l'alimentation animale avec des matières premières pour aliments des animaux ou de l'eau utilisées comme supports, qui ne sont pas destinés à l'alimentation directe des animaux (règlement 1831/2003).

**Prémélange(s) médicamenteux :** Tout médicament vétérinaire préparé à l'avance et exclusivement destiné à la fabrication ultérieure d'aliment médicamenteux (4° de l'article L. 5141-2 du code de la santé publique).

**Processus :** Ensemble d'activités corrélées ou interactives qui transforme des éléments d'entrée en éléments de sortie. (ISO 9001)

« **Produit** » : Le terme « produit » est utilisé dans ce guide pour désigner les intrants, les produits semi-finis, les recyclages et les aliments pour animaux.

**Programmes pré-requis (PRP) ou Bonnes pratiques d'hygiène (BPH) :** conditions et activités de base nécessaires pour maintenir tout au long de la chaîne alimentaire un environnement hygiénique approprié à la production, à la manutention et à la mise à disposition de produits finis sûrs et d'aliments sûrs pour la consommation humaine (ISO 22000).

**PRP opérationnel (PRPo) :** PRP identifié par l'analyse des dangers comme essentiel pour maîtriser la probabilité d'introduction de dangers liés à la sécurité des aliments et/ou de la contamination ou prolifération des dangers liés à la sécurité des aliments dans le(s) produit(s) ou dans l'environnement de transformation (ISO 22000). Dans le présent guide, le terme PRPo est remplacé par **Point d'Attention (PA)**.

**Ration journalière :** La quantité totale d'aliments rapportée à une teneur en humidité de 12 %, nécessaire en moyenne par jour à un animal d'une espèce, d'une catégorie d'âge et d'un rendement déterminés pour satisfaire l'ensemble de ses besoins (Règlement 1831/2003).

**Rappel (de produit) :** Toute mesure visant à obtenir le retour d'un produit dangereux que le producteur ou le distributeur a déjà fourni au consommateur ou mis à sa disposition (Directive 2001/95).

**Recommandation :** Modalité matérielle ou organisationnelle pouvant être prise en compte dans un but d'amélioration continue.

**Recyclage :** Introduction, dans un ou plusieurs lots et à un stade défini de la fabrication, de la totalité ou d'une partie d'un lot précédent ayant un niveau de qualité similaire.

**Retour :** Reprise d'un aliment par le fabricant ou le distributeur, que celui-ci présente ou non un défaut de fabrication.

**Retrait (de produit) :** Toute mesure visant à empêcher la distribution et l'exposition d'un produit dangereux ainsi que son offre au consommateur (Directive 2001/95).

**Rinçage :** Phase ayant pour but d'éliminer ou de ramener à un niveau acceptable les substances résiduelles dans le circuit de fabrication.

**Risque** : Une fonction de la probabilité et de la gravité d'un effet néfaste sur la santé, du fait de la présence d'un danger (Règlement 178/2002).

**Sanitation** : Ensemble des opérations visant à obtenir et maintenir une hygiène satisfaisante. Cela inclut notamment les opérations de désinfection et de lutte contre les nuisibles.

**Sécurité des aliments pour animaux** : Au sens du §2 de l'article 15 du règlement 178/2002, un aliment pour animaux est dit dangereux compte tenu de l'utilisation prévue s'il est considéré qu'il :

- a un effet néfaste sur la santé humaine ou animale ;
- rend dangereuses pour la consommation humaine les denrées alimentaires dérivées des animaux producteurs de denrées alimentaires.

**Substance indésirable** : Toute substance ou tout produit, à l'exception des agents pathogènes, qui est présent dans et/ou sur le produit destiné aux aliments pour animaux et qui présente un risque potentiel pour la santé animale ou la santé humaine ou l'environnement ou qui serait susceptible de nuire à la production animale (Directive 2002/32).

**Surveillance** : « mise en œuvre d'une série programmée d'observations ou de mesurages afin d'évaluer si les mesures de maîtrise fonctionnent comme prévu ».

Note : Pour les CCP, la surveillance doit être **permanente**, c'est-à-dire réalisée tout au long du process, et rattachée à un ou plusieurs lots. Elle peut être effectuée de façon **continue** (ex : enregistrement automatique des barèmes de traitement thermique en stérilisation) ou **discontinue** (ex : contrôle de la composition du gaz pour les produits sous atmosphère si l'étape est considérée comme CCP).

Pour les PRPo, la surveillance doit être régulière mais n'est pas nécessairement permanente.

(NOTE DE SERVICE DGAL/SDSSA/N2012-8156 du 24 juillet 2012)

**Traçabilité** : La capacité de retracer, à travers toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, le cheminement d'une denrée alimentaire, d'un aliment pour animaux, d'un animal producteur de denrées alimentaires ou d'une substance destinée à être incorporée ou susceptible d'être incorporée dans une denrée alimentaire ou un aliment pour animaux (Règlement 178/2002).

**Traitement thermique** : Opération visant à réduire par l'application d'un couple temps/température le nombre de micro-organismes présents dans un produit.

**Transfert inter-lot** : Présence fortuite dans un lot d'une fraction résiduelle d'un autre lot.

**Transporteur** : Opérateur économique agréé.

**Validation** : Obtenir des preuves démontrant que les mesures de maîtrise gérées par le plan HACCP et par les PRP opérationnels sont en mesure d'être efficaces (ISO 22000).

**Vérification** : « confirmation, par des preuves tangibles, que les exigences spécifiées ont été satisfaites ».

**Verse en sac** : Poste d'ajouts manuels de « produits » en sacs.

## Responsabilité de la direction

### 2.1 Engagement et Politique de sécurité des aliments pour animaux

- a) La direction de l'entreprise a défini une politique explicite en matière de sécurité sanitaire.
- b) Des objectifs sont définis en cohérence avec cette politique.
- c) La direction s'engage à fournir les ressources adéquates pour l'atteinte de ces objectifs, notamment en matière de responsabilité et autorité (cf. § 2.3).

### 2.2 Planification du système de management de la sécurité des aliments pour animaux

- a) La direction de l'entreprise s'assure que l'organisation et les moyens mis en place permettent la maîtrise du système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux.
- b) Le système de management est conçu de sorte à être en permanence aussi à jour que possible, à tous niveaux.
- c) Une attention particulière est portée afin de garantir la prise en compte des modifications survenant aux différents niveaux de l'organisation (nouvelle formule ou modification de formule, nouvel équipement, nouveau client, nouveau poste...).

### 2.3 Responsabilité et autorité

- a) La direction définit une organisation en matière de responsabilités hiérarchiques et fonctionnelles.
- b) Chacun au sein de l'entreprise connaît la portée de ses missions et de ses responsabilités.
- c) La personne en charge de piloter le système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux est rattachée directement à la direction.
- d) Les procédures du système de management sont explicites quant aux responsabilités de chacun.
- e) Les suppléances sont prévues et maîtrisées quant au maintien des compétences des suppléants (cf. § 2.4).

### 2.4 Formation et qualification

- a) Pour chaque fonction le niveau de qualification requis est défini, en particulier pour les fonctions ayant un impact sur la maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux.
- b) Un processus de recrutement, intégration, formation continue est en place couvrant le personnel permanent et le personnel temporaire (intérimaires).
- c) Un plan de formation continue est en place qui couvre les formations nécessaires au fonctionnement du système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux.
- d) L'ensemble du personnel est formé aux Bonnes Pratiques le concernant.
- e) L'entreprise dispose d'une visibilité nominative des aptitudes de chaque membre du personnel à tenir les postes ayant un impact direct sur la maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux, notamment les postes comportant le pilotage et/ou la surveillance d'un CCP/ Point d'attention.
- f) Les formations internes ou externes ayant un impact sur la maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux sont enregistrées (feuilles d'émargement, contenu de la formation, évaluation) et leur efficacité est vérifiée.

- g) Pour chacune de ces formations des rappels sont réalisés régulièrement, la fréquence de ces rappels étant cohérente avec les besoins de l'entreprise, variant notamment selon : le degré de polyvalence du personnel, les résultats des activités de vérification (audits, inspections, entretiens individuels...).

## 2.5 Communication interne et externe

- a) Les interfaces internes et externes au sein de l'entreprise sont identifiées; la direction s'assure que toutes les parties prenantes ont un interlocuteur au sein de l'entreprise (clients, fournisseurs, prestataires, autorités, syndicats professionnels...).
- b) Les règles de communication interne sont établies de sorte à garantir que chacun dispose dans un délai adapté des informations pouvant impacter le système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux (nouvelle formule, nouvel équipement, modification d'exigences réglementaires...).
- c) Les règles de communication externes sont établies de sorte à garantir la prise en compte des exigences et attentes des parties prenantes, notamment les clients et les autorités, pouvant impacter le système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux.

## 2.6 Gestion des situations d'urgence (alertes / crises)

- a) Une procédure (ou manuel) définit les modalités de signalement des non conformités, la gestion des alertes et/ou crises éventuelles, relatives à la sécurité sanitaire des aliments pour animaux; cette procédure peut néanmoins ne pas être spécifique à la sécurité sanitaire des aliments pour animaux.
- b) Cette procédure établit un lien explicite avec les conditions d'un retrait-rappel de produit (cf. § 3.8).

## 2.7 Revue de management de la sécurité sanitaire

- a) A une fréquence adaptée, la direction évalue la maîtrise de la conformité produits et la maîtrise de son système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux et conclut sur son efficacité. Les supports documentaires de cette revue de management sont conservés (cf. § 3.1).

## Management de la sécurité des aliments pour animaux

### 3.1 Principe général

Le déploiement du système de management de la sécurité des aliments pour animaux implique quatre phases :

1. Le déploiement de Bonnes pratiques solides, en phase avec les pratiques recommandées du secteur (§ 4) et le maintien d'un système de traçabilité efficace.
2. L'analyse des dangers majeurs en matière de sécurité sanitaire, la détermination et la validation de mesures de maîtrises ciblées (CCP / Point d'attention) lorsque c'est nécessaire.
3. Le déploiement opérationnel et la surveillance des CCP/ Point d'attention.
4. La vérification régulière du système pour son amélioration continue.

### 3.2 Documentation

- a) L'entreprise doit établir une procédure de gestion documentaire, de maîtrise des enregistrements et des données, qui doit lui permettre d'assurer la maîtrise et la traçabilité de ses activités ayant un impact sur la sécurité sanitaire et la conformité des produits qu'elle fabrique et distribue.
- b) L'entreprise doit documenter son analyse HACCP.
- c) L'entreprise doit conserver tous les enregistrements et les données nécessaires pendant une durée appropriée afin d'apporter la preuve de la conformité sanitaire des produits qu'elle fabrique et distribue.

### 3.3 Veille réglementaire

L'entreprise doit avoir une organisation lui permettant :

- a) d'être informée des évolutions réglementaires applicables à son activité,
- b) d'évaluer l'impact des évolutions réglementaires sur son activité,
- c) de communiquer en interne sur les évolutions réglementaires et leur impact,
- d) de mettre en application les évolutions réglementaires,
- e) de vérifier le respect des exigences réglementaires applicables à son activité.

### 3.4 Identification et Traçabilité

- a) Conformément au règlement (CE) n°178/2002 les entreprises doivent mettre en place un système de traçabilité et des procédures afin d'identifier :
  - tous les intrants et emballages utilisés pour la fabrication de leurs produits et les coordonnées des fournisseurs correspondants (traçabilité ascendante),
  - la nature des produits livrés et les coordonnées des entreprises clientes (traçabilité descendante).
- b) L'entreprise doit maintenir un système de traçabilité interne afin de réaliser des retraits ou rappels plus ciblés et plus précis, contribuant à limiter les pertes économiques et à maintenir la confiance des clients.
- c) Le système de traçabilité doit permettre au minimum de conserver :
  - le nom et l'adresse des fournisseurs et l'identification des intrants et emballages fournis, en particulier les numéros de lots,
  - le nom et l'adresse des clients et l'identification des produits livrés, en particulier les numéros de lots,
  - la date et, si nécessaire, l'heure de la livraison,

- le volume ou la quantité de produits.
- d) Le système de traçabilité doit permettre d'identifier les retours d'aliments pour animaux, ainsi que la cause et l'origine associées.

### 3.5 Analyse des dangers selon la méthode HACCP

- a) Le responsable en charge du système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux met en place une équipe HACCP pluridisciplinaire. Les compétences de cette équipe doivent permettre une analyse des dangers pertinente et le déploiement de mesures de maîtrise adaptées. Ces compétences doivent notamment couvrir les domaines suivants :
  - Matières mises en œuvre (matières premières, ingrédients, additifs...),
  - Dangers liés à ces matières et à leurs procédés d'obtention,
  - Règles de formulation,
  - Procédés de fabrication, méthodes et organisation de production,
  - Equipements et infrastructures,
  - Méthodes d'analyse pour la détection des dangers considérés ...
- b) L'équipe HACCP déploie les Bonnes Pratiques en cohérence avec les exigences du §4.
- c) L'équipe HACCP identifie les dangers pertinents (microbiologiques, physiques, chimiques) pour le périmètre du système et identifie les niveaux acceptables selon les exigences réglementaires, les exigences des clients ou autres parties prenantes.
- d) Les caractéristiques-clefs en matière de sécurité sanitaire sont décrites pour les intrants, emballages et produits finis. Ces spécifications contiennent notamment les informations relatives à leur composition, leur état (déshydraté, frais...), leurs caractéristiques physico-chimiques (pH,  $a_w$ ...), leurs critères d'acceptation sanitaire.  
Pour les produits finis fabriqués par l'entreprise l'utilisation attendue pour ces produits est également décrite.
- e) Des diagrammes de flux détaillés sont documentés pour les catégories de produits ou de procédés couverts par le système de management de la sécurité des aliments pour animaux. Les diagrammes sont suffisamment détaillés pour permettre l'analyse des dangers. Ils doivent, le cas échéant, contenir les éléments suivants: points d'entrée et de sortie des intrants, additifs, auxiliaires technologiques, utilités (vapeur, air comprimé...), emballages, contenants ; points de recyclage ou de reprise ; informations techniques utiles relatives au pilotage des procédés...  
Ces diagrammes sont formellement validés par l'équipe HACCP.
- f) L'entreprise établit une analyse des dangers liés aux intrants (matières premières, additifs, auxiliaires technologiques...). Les dangers sont évalués selon deux critères: leur probabilité/fréquence d'apparition dans la matière considérée et leur gravité en termes d'effet sur l'animal et/ou sur les consommateurs.  
La méthode de détermination de ces niveaux de risque doit être une méthode clairement décrite, objective, répétable et assimilée par toute l'équipe.  
L'équipe HACCP établit une analyse des dangers pouvant survenir à chaque étape des procédés de fabrication, selon les diagrammes de flux (cf. e)). Les dangers sont évalués selon deux critères : leur probabilité / fréquence d'apparition à l'étape ou dans la matière considérée et leur gravité en termes d'effet sur l'animal et/ou sur les consommateurs.  
La méthode de détermination de ces niveaux de risque doit être une méthode clairement décrite, objective, répétable et assimilée par toute l'équipe HACCP.
- g) Pour les dangers évalués comme présentant un niveau de risque significatif des mesures de maîtrise spécifiques sont déterminées ; ces mesures sont classées en CCP ou en Point d'attention, les CCP étant définis comme des étapes du procédé et les Points d'Attention étant définis comme des « Bonnes pratiques essentielles » – cf. Définitions § 1.3.  
Un arbre de décision peut être utilisé pour aider à ce classement.



- h) Chaque mesure de maîtrise spécifique (CCP / Point d'attention) ou combinaison de mesures de maîtrise est validée comme étant efficace pour maintenir le danger au niveau acceptable (cf. c). Cette validation implique la détermination des limites critiques pour les CCP et des limites de surveillance pour les Points d'attention (la dérive d'un CCP impactant systématiquement les produits alors que dans le cas d'un Point d'attention l'impact n'est pas systématique). Les preuves de cette validation sont documentées.
- i) Pour chaque CCP / Points d'attention des instructions de surveillance sont formalisées et communiquées au personnel en charge de leur application. Ce personnel est qualifié et formé (cf. § 2.4). Les corrections à apporter en cas de dérive par rapport aux limites critiques ou aux limites de surveillance sont formalisées dans ces instructions. Les instructions prévoient le traitement des produits suspects potentiellement dangereux et la remise sous maîtrise des opérations (cf. §3.7).
- j) La vérification du système est planifiée et assurée par les activités décrites aux § 3.6 et 3.8. L'actualisation du système est assurée à chaque fois que les évolutions internes ou externes le justifient (cf. §2.2 et 2.5) de sorte à garantir l'efficacité permanente des mesures de maîtrise.

### **3.6 Vérification (audits internes, plans d'analyses)**

- a) Afin de vérifier l'efficacité du système de management de la sécurité sanitaire des produits pour animaux, des audits internes doivent être réalisés.
- b) Les auditeurs internes doivent être qualifiés pour assurer cette mission et ne doivent pas auditer leurs propres activités afin d'assurer l'indépendance du processus d'audit.
- c) Les résultats des audits internes doivent être enregistrés (par exemple, sous la forme d'un rapport d'audit) et des actions doivent être entreprises dès que possible pour éliminer les non conformités détectées et leurs causes. Les plans d'actions mis en œuvre doivent être suivis et leur efficacité vérifiée.
- d) L'entreprise doit mettre en place un plan d'analyses de ses matières premières et de ses produits finis afin de s'assurer de l'efficacité de ses mesures de maîtrise.
- e) Les résultats d'analyses doivent être enregistrés et des actions correctives mises en place en cas de résultat supérieur à une teneur maximale réglementaire ou à une valeur maximale recommandée soit par le législateur soit par la profession.
- f) L'entreprise applique les protocoles d'échantillonnage OQUALIM lorsqu'ils existent (Protocole d'échantillonnage applicable pour les prélèvements réalisés dans le cadre du plan « aliments » OQUALIM).
- g) L'entreprise applique les obligations de notification en cas de non-conformité.

### **3.7 Gestion des produits non conformes et des réclamations clients (retrait- rappel)**

- a) L'entreprise doit formaliser les modalités de gestion et de maîtrise de ses produits non conformes.
- b) Le devenir des produits non conformes doit être enregistré et la traçabilité de ces produits assurée.
- c) L'entreprise doit mettre en place un système de gestion et de traitement de ses réclamations clients.
- d) En cas de nécessité de retrait rappel, l'entreprise doit mettre en œuvre tous les moyens pour identifier rapidement les produits concernés et informés ses clients de la non-conformité conformément à la réglementation en vigueur.
- e) Conformément à la note du CSNA, en cas de rappel l'entreprise doit informer l'administration sans délai.



- f) Tout signalement aux pouvoirs publics effectué selon l'avis du CSNA « Signalement de non-conformités-mode d'emploi » sera simultanément transmis à OQUALIM.

### **3.8 Amélioration (actions correctives et préventives)**

- a) L'entreprise doit s'assurer que pour chaque non-conformité détectée une correction est systématiquement réalisée et que si nécessaire une action corrective pour éviter que le problème ne se reproduise est mise en place et son efficacité vérifiée.
- b) En cas d'anomalie potentielle détectée, l'entreprise doit mettre en place des actions préventives et en évaluer l'efficacité.

## Bonnes Pratiques

### 4.1 Construction et disposition des bâtiments

*Objectif: Disposer d'installations adaptées à la fabrication de produits à destination de l'alimentation animale.*

- a) L'entreprise doit s'assurer que les activités exercées sur les terrains limitrophes du site ne jouent pas défavorablement sur la qualité et la sécurité sanitaire des produits fabriqués.
- b) A l'intérieur du périmètre du site, il convient d'
  - Entretenir les murs et toitures des bâtiments afin d'éviter les fuites et infestations de nuisibles.
  - Utiliser des matériaux (aussi bien pour les murs, sols que pour les portes) adaptés à la fabrication des produits.
  - Entretenir le terrain aux abords du bâtiment de fabrication afin d'éviter les zones d'eaux stagnantes.

### 4.2 Disposition des locaux et de l'espace de travail

*Objectif: Disposer les locaux et l'espace de travail de manière à créer un environnement hygiénique et prévenir la contamination des produits à destination de l'alimentation animale.*

- a) L'entreprise doit
  - S'assurer que les installations offrent un espace adapté, avec une circulation logique des intrants, emballages, produits et personnes.
  - Séparer les aires et installations de stockage des différents produits : intrants, médicaments vétérinaires, consommables, produits finis, produits non conformes...
  - N'autoriser l'accès au stock des médicaments vétérinaires qu'aux personnes autorisées.
  - Séparer la fabrication et le stockage des produits à destination des animaux du stock de produits « non alimentaires » dangereux (produits chimiques pour le nettoyage, la maintenance, la lutte contre les nuisibles, l'hygiène du personnel...).
  - Organiser les postes d'ajouts manuels de façon à éviter les erreurs de « produits » (moyens de rangement et d'identification).

### 4.3 Nettoyage et désinfection des locaux et des équipements

*Objectif: Assurer le maintien du niveau de propreté et d'hygiène de l'environnement de travail et des équipements nécessaire à l'obtention de la qualité et de la sécurité des produits à destination de l'alimentation animale.*

- a) L'entreprise doit :
  - Déterminer et respecter les modalités de nettoyage des locaux, équipements et matériels.
  - Lorsqu'elle est nécessaire, prévoir une désinfection (par nébulisation, fumigation...).
  - Porter une attention particulière aux règles à appliquer entre fabrications incompatibles pour des raisons zootechniques ou liées à l'utilisation de médicaments vétérinaires, coccidiostatiques ou des exigences réglementaires ou contractuelles. (nettoyage renforcé, décolmatage, rinçage...).
- b) L'entreprise doit enregistrer les opérations périodiques de nettoyage et désinfection et conserver les enregistrements afin d'en assurer la traçabilité.  
Note : Les travaux ménagers de routine (balayage des sols...) ne sont pas considérés comme des opérations de nettoyage périodiques et ne nécessitent pas d'être enregistrés.
- c) Les produits chimiques utilisés pour le nettoyage et la désinfection doivent :
  - respecter la réglementation en vigueur relative aux biocides,

- être adaptés à l'usage prévu,
- être utilisés conformément aux instructions du fabricant,
- être Identifiés et entreposés séparément.

#### 4.4 Compétences et hygiène des membres du personnel

*Objectif: Fournir les ressources humaines nécessaires en nombre et compétence pour assurer la conformité des « produits » ainsi que la qualité et la sécurité des prémélanges. Assurer également que le personnel n'est pas vecteur de contamination des produits à destination de l'alimentation animale.*

- Les compétences du personnel. L'entreprise doit :
  - Décrire l'organisation et gérer les qualifications et compétences du personnel ayant un impact sur la qualité et la sécurité sanitaire du produit (diplômes, l'expérience professionnelle).
  - Former aux bonnes pratiques d'hygiène et de conduite du process toutes les catégories de personnel en fonction de besoins détectés, y compris le personnel temporaire.
  - Former le personnel manipulant des médicaments vétérinaires aux dangers associés à cette activité.
  - Conserver les documents nécessaires afin d'attester de la réalisation de ces formations et de leur contenu.
  - Vérifier que ces règles sont comprises et appliquées par le personnel de l'entreprise.
- Consignes d'hygiène. L'entreprise doit :
  - Définir et communiquer les règles d'hygiène applicables au personnel.
  - Interdire de boire, de manger ou de fumer en dehors des zones identifiées comme étant réservées à cet effet.
- Installations destinées aux employés. L'entreprise doit :
  - Prévoir les installations d'hygiène nécessaires pour garantir le maintien du niveau d'hygiène personnelle exigé par le site.
  - Identifier les zones où le personnel est autorisé à stocker, préparer et consommer des aliments.
- Tenue de travail. L'entreprise doit :
  - S'assurer que le personnel qui travaille ou pénètre dans des zones où des produits et/ou des matériaux non protégés sont manipulés porte des vêtements de travail adaptés, propres et en bon état.
  - Préconiser le nettoyage des tenues de travail à des intervalles adaptés à l'usage prévu des vêtements.
  - S'assurer que les équipements de protection individuel utilisés lorsque nécessaire, ont été conçus pour éviter toute contamination des produits à destination de l'alimentation animale.
- Santé du personnel. L'entreprise doit :
  - Définir les mesures adéquates en cas de blessures ou d'affection du personnel pour empêcher toute contamination du produit.

#### 4.5 Maîtrise des nuisibles

*Objectif: Prévenir la contamination des produits à destination de l'alimentation animale par les nuisibles : rongeurs, insectes oiseaux et animaux de compagnie.*

- L'entreprise doit :

- Mettre en place un plan de lutte adapté (insectes, oiseaux, rongeurs), contre les différents nuisibles.
- Enregistrer les opérations de lutte contre les nuisibles et conserver les enregistrements afin d'en assurer la traçabilité.
- b) Afin de limiter l'intrusion et la propagation des nuisibles dans les locaux, l'entreprise doit :
  - Contrôler les intrants à la réception,
  - Maintenir les locaux dans un état de propreté satisfaisant,
  - Protéger correctement les lieux auxquels les nuisibles sont susceptibles d'avoir accès.

#### 4.6 Services généraux — air, eau, énergie

*Objectif: Prévenir la contamination des produits à destination de l'alimentation animale provenant des circuits d'approvisionnement et de distribution des services généraux.*

- a) L'entreprise doit Identifier les fluides utilisés dans l'établissement : l'air, l'eau (liquide, vapeur), les combustibles, les lubrifiants et s'assurer qu'ils ne seront pas source de contamination des produits fabriqués.
- b) Concernant l'air comprimé en contact avec le produit, l'entreprise doit :
  - Définir les exigences de qualité de l'air en fonction des besoins d'hygiène.
  - Si nécessaire, utiliser un air comprimé exempt d'huile.
  - Prévoir la déshumidification.
  - Surveiller les purges.
  - Etudier l'emplacement des prises d'air pour éviter les risques de pollution.
- c) Concernant l'eau du réseau public, l'entreprise doit :
  - Se procurer une attestation de raccordement de l'entreprise au réseau public ou disposer d'une facture.
- d) Concernant l'eau d'une ressource privée ou un mélange de l'eau du réseau public avec de l'eau d'une ressource privée, l'entreprise doit :
  - Obtenir l'autorisation d'utilisation d'une eau d'une autre origine. En France, déclarer l'utilisation d'eau de forage auprès de l'Agence Régionale de Santé.
  - Analyser l'eau de forage à une fréquence appropriée afin de prouver le niveau de qualité adéquat pour l'utilisation attendue.
- e) Lorsque de l'eau non potable est utilisée sur le site, l'entreprise doit :
  - Exiger un circuit séparé pour l'eau non potable et dûment signalé.
  - Interdire le raccordement de l'eau non potable aux systèmes d'eau potable et tout reflux dans ces systèmes.
- f) Lorsque de la vapeur est utilisée au contact du produit, l'entreprise doit :
  - o Exiger des produits de traitement de la vapeur aptes au contact alimentaire,
  - o Exiger l'utilisation d'eau respectant les critères chimiques (au sens de l'avis du CSNA) pour la production de la vapeur.

#### 4.7 Gestion des achats : Emballages / intrants/ transports/ labo / nettoyage ...

*Objectif: Assurer que les produits et services achetés ne deviennent pas une source de contamination des produits à destination de l'alimentation animale.*

*Optimiser l'achat d'intrants conformes aux exigences qualitatives.*

- a) Gestion générale des fournisseurs, l'entreprise doit :
  - Définir, formaliser et respecter des modalités de sélection, de suivi et d'évaluation de ses fournisseurs en respectant les exigences de l'annexe I « Exigences minimales sur les modalités de sélection, de suivi et d'évaluation des fournisseurs » et tenir à jour la liste des fournisseurs référencés.

- Les résultats des suivis et évaluations doivent être enregistrés et conservés, y compris les décisions d'actions correctives.

b) Achat des intrants, emballages et transport et stockage vrac, l'entreprise doit :

- Prendre en compte l'analyse des dangers physiques, chimiques et biologiques pour la rédaction des exigences qualitatives dans le cahier des charges à destination de ses fournisseurs.
- Privilégier les origines permettant d'assurer la traçabilité la plus complète afin de lutter contre les actes frauduleux.
- Exiger l'identification de chaque lot réceptionné afin d'assurer la traçabilité.
- Exiger de la part des fournisseurs qu'ils notifient avant l'envoi d'intrants, tout changement l'impactant : nouveaux ingrédients, agents technologiques ou modifications importantes des procédés de fabrication. Enregistrer toutes communications de ce type.
- Exiger l'aptitude au contact alimentaire des articles de conditionnements pour produits finis
- Communiquer auprès du personnel en charge de l'approvisionnement les fournisseurs et intrants, emballages et transporteurs autorisés.

c) Les approvisionnements doivent permettre l'acheminement des intrants, en tenant compte des capacités de stockage et d'utilisation du site industriel afin de :

- s'assurer du respect des spécifications d'achats et des mesures de maîtrise associées (certificats d'analyses...),
- s'assurer de la disponibilité des intrants (capacité de stockage suffisante, mise en place au minimum une fois par an d'un contrôle régulier des stocks, gestion des ruptures...).

d) Contrôle à réception, l'entreprise doit :

- Définir pour chaque intrant les critères pertinents à contrôler en fonction des spécifications, notamment le protocole de contrôle à réception qui précise notamment les critères suivants :
  - la fréquence du contrôle,
  - la méthode de contrôle - dont la prise d'échantillons,
  - pour les produits en vrac : vérification de la traçabilité des matières précédemment transportées selon les règles IDTF,
  - les critères d'agrément,
  - les actions correctives envisagées en fonction des dérogations possibles,
  - si nécessaire les modalités d'enregistrement du contrôle.
- Conserver les échantillons dans une échantillothèque.

## 4.8 Qualification et maintenance des équipements

*Objectif: Assurer que les installations, matériels de production ainsi que les équipements de mesure et de surveillance présentent en permanence l'aptitude nécessaire à leur bon fonctionnement. Assurer également que les activités de maintenance n'entraînent pas de risques pour la sécurité des produits à destination de l'alimentation animale.*

a) Qualification des nouveaux équipements, l'entreprise doit :

- Prendre en compte les critères de conception hygiénique des équipements lors des achats.
- Qualifier les équipements ayant un impact sur la qualité et la sécurité sanitaire des aliments pour animaux aux exigences spécifiées:
  - les opérations de mélange nécessaires pour assurer l'homogénéité des formules (temps de mélange, taux de remplissage, vitesse de rotation),

- l'ensemble du processus de fabrication au regard des transferts inter-lots (Cf. Chap. 4.9),
  - les équipements utilisés pour les traitements thermiques/refroidissement,
  - les activités de nettoyage désinfection.
- b) Vérification de l'efficacité des équipements en place, l'entreprise doit :
  - S'assurer de l'efficacité des équipements ayant un impact sur la qualité et la sécurité sanitaire à une fréquence appropriée, notamment:
    - le mélangeur (réalisation de tests d'homogénéité),
    - pour le processus de transfert inter-lots (nettoyage, gestion des débuts de lot....),
    - le traitement thermique
  - Enregistrer les protocoles, résultats et interprétations des qualifications et vérifications et conserver toute documentation relative.
- c) Maintenance préventive, l'entreprise doit :
  - Déterminer et identifier les installations et matériels nécessaires à la production.
  - Définir, formaliser et respecter les modalités de maintenance préventive des installations et matériels.
  - Enregistrer les activités de maintenance préventive et conserver ces enregistrements.
- d) Produits utilisés lors des activités de maintenance, l'entreprise doit :
  - Utiliser des lubrifiants aptes au contact fortuit pour les parties en contact ou à proximité du produit et conserver les fiches techniques correspondantes.
- e) Métrologie des équipements de mesure, de contrôle et de surveillance, l'entreprise doit :
  - Déterminer et identifier les équipements de mesure, de contrôle et de surveillance permettant d'obtenir ou de vérifier la conformité ou la sécurité des produits fabriqués.
  - Définir, formaliser et respecter les prescriptions de chaque appareil (aptitude requise et écart maximum toléré).
  - Planifier et mettre en œuvre les opérations de vérification et d'étalonnage de ses équipements.
  - Enregistrer les résultats de vérification et d'étalonnage et leur interprétation et conserver ces enregistrements.
  - Si nécessaire, suite aux résultats du contrôle, réaliser la maintenance des équipements de mesures et réévaluer et enregistrer la validité des résultats de mesures obtenus antérieurement avec l'appareil concerné.
- f) Maintenance corrective, l'entreprise doit :
  - Effectuer les activités de maintenance corrective de manière à ce que la production sur les lignes ou équipements adjacents ne courre aucun risque de contamination.
  - Former le personnel de maintenance sur les dangers que ses activités font courir aux produits.
  - Enregistrer les activités de maintenance corrective et conserver ces enregistrements.

#### 4.9 Mesures de maîtrise des transferts inter-lots

*Objectif: Maîtriser les transferts inter-lots pour des raisons zootechniques ou liées à l'utilisation de médicaments vétérinaires, coccidiostatiques ou des exigences règlementaires ou contractuelles.*

- a) L'entreprise doit :
  - définir et formaliser des règles strictes de succession de «produits» : temporisations, interdictions, décolmatage sur le lot en cours, gestion des débuts de lots... afin de maîtriser les transferts inter-lots.
  - Vérifier que les règles de succession sont bien appliquées.

- Conserver les résultats des activités de vérification.
- Respecter les exigences définies dans l'annexe 3 TIL.

#### 4.10 Produits retraités/recyclés

*Objectif: Maîtriser les modalités de réincorporation des « produits » générés à différents stades de la fabrication ou dans le cadre de retour/reprise de « produits », dans le respect des exigences réglementaires ou zootechniques.*

- L'entreprise doit :
  - Identifier les produits à recycler.
  - Définir et formaliser les modalités de recyclage en tenant compte de la composition du produit pour déterminer le taux et les modalités d'incorporation lors du recyclage.
  - Prendre en compte les incompatibilités : interdire notamment tout recyclage de produits contenant des coccidiostatiques ou autres médicaments vétérinaires non compatibles dans un autre produit.
  - Exclure du recyclage les déchets de nettoyage (hors retours de fines de tamisage) et d'aspiration.
  - Enregistrer toutes opérations de recyclage et conserver ces enregistrements selon la réglementation en vigueur afin d'en permettre la traçabilité.
  - Réaliser des contrôles supplémentaires sur les produits à retraiter/recycler: documentaires, sensoriels, granulométriques et/ou analytiques.

#### 4.11 Elimination des déchets

*Objectif: Assurer l'élimination et la valorisation des déchets (produits, emballages, intrants...) dans de bonnes conditions et en conformité avec la réglementation afin de prévenir la contamination des produits à destination de l'alimentation animale.*

- L'entreprise doit :
  - définir les modalités de classement, stockage, valorisation ou destruction des déchets suivant les types de produits à éliminer :
    - DND : Déchets Non Dangereux,
    - DID : Déchets Industriels Dangereux.
  - Sélectionner les sociétés spécialisées pour la reprise, la valorisation et l'élimination des différentes catégories de déchets.
  - Enregistrer et conserver les documents recensant les produits et emballages envoyés en valorisation ou à la destruction.

#### 4.12 Activités de stockage

*Objectif: Prévenir les contaminations ou l'altération des produits lors des activités de stockage dans des unités permanentes (cellules, silos, en rack...) ou temporaires (big bag, bennes, containers...).*

- L'entreprise doit :
  - Définir les conditions de stockage optimales afin de préserver l'intégrité du produit (intrant, emballage, semi finis, finis...).
  - Eviter notamment les conditions de stockage inappropriées (sacs "gueule ouverte" ...).
  - Mettre en place un contrôle physique des stocks et une planification des points zéro des cellules (vidange totale du contenant).

- b) Lorsqu'une entreprise a recours à des espaces de stockages externes y compris temporaires, elle doit s'assurer des stockages précédents, vérifier qu'aucun produit interdit n'a été stocké et qu'un nettoyage adapté a été réalisé en se référant à une liste qu'elle aura au préalable dressée de produits interdits et de niveau de nettoyage en fonction des précédents de stockage.

#### 4.13 Transport

*Objectif: Prévenir les contaminations ou l'altération des produits lors des activités de transport.*

- a) L'entreprise doit :
  - Utiliser des moyens et conditions de transport adaptés afin de préserver l'intégrité du produit.
  - S'assurer que les véhicules, convoyeurs et conteneurs sont correctement entretenus, propres et dans un état cohérent avec les exigences indiquées dans les spécifications concernées.
  - Dans le cas d'un transport vrac, dans le respect des règles de sécurité, mettre en place des dispositions adéquates afin de déterminer, d'évaluer et d'enregistrer les chargements précédents, les opérations de nettoyage et désinfection effectuées selon les règles IDTF et le cahier des charges QUALIMAT Transport.
  - Enregistrer les informations relatives au chargement et à la livraison.

#### 4.14 Prise de commande

- a) L'entreprise doit mettre en place un système de vérification et de validation des commandes passées par ses clients.
- b) Dans le cas de commande d'aliments médicamenteux, le processus de délivrance de l'aliment doit être respecté.

#### 4.15 Formulation et informations sur les produits

*Objectif: Définir l'assemblage des différents intrants pour obtenir un produit fini répondant aux exigences réglementaires, zootechniques, contractuelles et transférer cette information sur le site de production. Informer les clients et utilisateurs sur la composition et l'utilisation prévue de l'aliment pour animaux.*

- a) Formulation, l'entreprise doit :
  - Elaborer la formule en tenant compte de l'ensemble des contraintes et informations nécessaires à l'obtention de la conformité, à savoir : réglementaires, contractuelles (cahiers des charges clients à jour), industrielles et technologiques (capacités des équipements de production Cf. Chap. 4.8), analytiques (résultats de contrôles intrants et aliments pour animaux), zootechniques (intrants, apports nutritionnels, incompatibilités).
  - Vérifier et valider les formules et étiquettes avant leur mise en place ainsi que les éventuelles substitutions autorisées par une personne compétente.
- b) Information aux clients et utilisateurs, l'entreprise doit :
  - Communiquer aux clients les informations sur la formule - notamment la présence de médicaments vétérinaires - et l'utilisation prévue du produit dans l'alimentation animale (étiquetage).
  - Définir les règles assurant la conformité de l'étiquetage vis à vis de la réglementation.



#### 4.16 Prévention des actes de malveillance

*Objectif: Assurer la protection des aliments pour animaux contre les actions de malveillance par la mise en place de mesures de protection adaptées en vue d'éviter toute atteinte à la santé du consommateur final.*

- a) L'entreprise doit :
- Evaluer le niveau de danger pour les produits vis à vis des actes potentiels de sabotage, de vandalisme ou de terrorisme.
  - Identifier, cartographier et soumettre à un contrôle d'accès les zones potentiellement sensibles à l'intérieur de l'établissement.

## Réalisation du produit

Le tableau ci-dessous présente pour chaque étape du process les bonnes pratiques mises en œuvre :

	4.1	4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8	4.9	4.10	4.11	4.12	4.13	4.14	4.15
	Construction et disposition des bâtiments	Disposition des locaux et de l'espace de travail	Nettoyage et désinfection des locaux et des équipements	Compétence et hygiène des membres du personnel	Maîtrise des nuisibles	Services généraux — air, eau, énergie	Prise de commande	Gestion des achats : Emballages / intrants/ transports/ labo / nettoyage	Qualification et maintenance des équipements	Mesures de prévention des transferts inter-lots	Produits retraités/ recyclés	Élimination des déchets	Activités de stockage	Transport	Formulation et information sur les produits
1.Réception intrants	X	X	X	X	X		X	X	X	X		X	X	X	
2.Stockage Transfert	X	X	X	X	X				X	X		X	X		
3.Broyage			X	X		X			X	X	X				
4.Autres traitements des intrants : laminage, floconnage, extrusion, tannage			X	X					X	X					
5.Dosage		X	X	X					X	X	X				X
6.Mélange			X	X					X	X					
7.Traitement Thermique			X	X		X			X						X
8.Granulation			X	X		X			X	X		X			X
9.Refroidissement			X	X		X			X	X					
10.Emiettage			X	X					X	X					
11.Tamissage			X	X					X	X					
12.Enrobage / Sprayage			X	X					X	X					X
13.Autres traitements des produits semi-finis : extrusion, agglomération, expansion...			X	X					X	X					X
14.Conditionnement		X	X	X			X	X	X	X	X	X	X		
15.Chargement	X	X	X	X	X		X			X	X		X	X	
16.Livraison produit fini				X			X			X				X	
17.Recyclage			X	X		X	X		X	X	X	X	X		X

### 5.1 Réception intrants (AC, AA, AL, AM, PM, D)

La réception des intrants (vrac, liquides et sacs) doit s'effectuer dans le respect des bonnes pratiques définies par l'entreprise (4.7) et l'agrèage est effectué par des contrôles documentaires, sensoriels et/ou analytiques avant déchargement.

L'agrèage comprend au minimum l'échantillonnage et l'identification de chaque lots d'intrants (en vrac ou conditionné). Cet échantillon peut avoir été réalisé par le fournisseur. La durée et le lieu de conservation des échantillons doivent être définis en cohérence avec l'activité de l'entreprise.

Des dispositifs manuels ou automatiques doivent permettre d'éviter les erreurs de déchargement et de destination des intrants.

Les réceptions, les résultats des contrôles et leur interprétation doivent être enregistrés et conservés.

### 5.2 Stockage Transfert (AC, AA, AL, AM, PM, D)

La préservation du « produit » lors de toutes les opérations de mise en stock (sous forme de cellules, silos, trémies, boisseaux, conteneurs, sacs, big-bags...) et de transfert passifs (descente par gravité) ou actifs (engins de manutention, élévateurs, convoyeurs, vis...) doit être assurée.

La gestion des stocks doit prendre en compte les principes du FIFO / FEFO Un contrôle physique des stocks et une planification des points zéro des cellules doivent être mis en place.

### 5.3 Broyage (AC)

La maîtrise du broyage doit permettre d'assurer une réduction, dans de bonnes conditions d'hygiène et de qualité, des intrants en particules selon les besoins pour la réalisation du produit fini et notamment en définissant et respectant les modalités de nettoyage et l'entretien des broyeurs afin de prévenir toute usure anormale.

### 5.4 Autres traitements des intrants : laminage (AC), floconnage (AC), extrusion (AC), tannage (AC)

Ces étapes doivent permettre un traitement spécifique des intrants dans de bonnes conditions d'hygiène et de qualité des produits obtenus et notamment en définissant et respectant les modalités de nettoyage et d'entretien des équipements...

L'étape extrusion doit permettre d'obtenir une réduction suffisante des facteurs antinutritionnels (ex : facteurs antitrypsiques du soja). Des enregistrements spécifiques doivent être en place afin de garantir cette maîtrise.

### 5.5 Dosage (AC, AM, PM, AL, AA)

Les quantités d'intrants à incorporer dans l'aliment sont maîtrisées :

- le matériel de pesée est adapté (quantité, précision).
- la maintenance et la propreté des équipements de dosage et tout particulièrement la propreté de la « verse en sac » sont assurées.

- les postes d'ajouts manuels doivent être organisés de façon à éviter les erreurs de « produits » (moyens de rangement et d'identification) et être maintenus propres en permanence.
- des tolérances de dosage sont définies pour chaque intrant (y compris les taux d'incorporation des liquides) et respectées.
- les modalités de maîtrise des dosages hors tolérances sont définies et appliquées.
- les interdits de succession et les substitutions autorisées doivent être définies et strictement respectés.
- la nature et les quantités réelles d'intrants dosés sont enregistrées (de manière manuelle ou informatique) et permettent le maintien de la traçabilité. Les journaux de dosage et succession de fabrication sont conservés 5 ans.

### 5.6 Mélange (AC, AM, PM, AL, AA)

Cette étape doit permettre de répartir de façon homogène différents intrants d'une formule dans de bonnes conditions d'hygiène et de garantir la qualité des produits obtenus notamment par :

- les modalités de nettoyage et d'entretien des équipements concernés,
- la réalisation de tests d'homogénéité à fréquence régulière,
- le respect des exigences définies dans l'annexe 2 homogénéisation.

### 5.7 Traitement Thermique (AC)

Cette étape, qui consiste à augmenter la température d'un « produit » en vue d'en modifier les caractéristiques physiques, chimiques, nutritionnelles ou microbiologiques, doit être maîtrisée en fonction de la finalité attendue, notamment :

- les modalités de qualification du procédé de traitement thermique doivent être définies et validées afin de maîtriser le danger identifié (réduction insuffisante de la charge bactérienne, développement ultérieur de moisissures, destruction de certains additifs.
- la validation et le suivi du traitement thermique sont maîtrisés.
- l'incorporation des fines doit être maîtrisée.

### 5.8 Granulation (AC, AM)

Cette étape, dont la finalité est la transformation d'un mélange farineux d'intrants en « produits » agglomérés (granulés, ...), doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et permettre de garantir la qualité des produits obtenus, notamment :

- les modalités de nettoyage et d'entretien des presses,
- la maîtrise de la qualité de la vapeur et/ou les liquides utilisés pour permettre la granulation,
- la mise en place de mesures de maîtrise afin d'éviter la destruction de certains additifs de type enzymes et microorganismes,
- la réalisation de tests de durabilité,
- la maîtrise de l'incorporation des fines.

### 5.9 Refroidissement / Séchage (AC, AM, AA)

Cette étape, dont la finalité est d'abaisser la température et/ou l'humidité du « produit » afin d'assurer sa préservation lors du stockage, doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et permettre de garantir la qualité des produits obtenus, notamment :

- la vérification des paramètres tels que le temps de passage, le temps de vidange, afin d'atteindre la température cible,
- les modalités de nettoyage et d'entretien des refroidisseurs / sécheurs,
- la mise en place de mesures de maîtrise afin d'éviter un développement de moisissures dans les produits (contrôle températures ou aw des produits si pertinent à cette étape (pour les aliments minéraux, la maîtrise est assurée au niveau du stockage).

### 5.10 Emiettage (AC)

Cette étape de transformation d'un « produit » granulé en fractions plus petites dont la granulométrie permet la distribution à certains animaux (volailles, gibiers, porcelets,...), doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et permettre de garantir la qualité des produits obtenus, notamment :

- les modalités de nettoyage et d'entretien des émietteurs,
- les paramètres d'émiettage tels que l'écartement des rouleaux doivent être définis et maîtrisés.
- les modalités de contrôle de granulométrie des « produits » doivent être définies, formalisées et respectées.

### 5.11 Tamisage (AC, AM, AA, PM)

Cette étape d'élimination des particules trop fines, ou de sélection des particules selon leur taille, doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et permettre de garantir la qualité des produits obtenus, notamment les modalités de nettoyage et d'entretien des tamiseurs

### 5.12 Enrobage / Sprayage (AC, AM, AA, PM)

Cette étape d'ajout d'un intrant liquide par pulvérisation sur un aliment pour animaux (l'enrobage est constitué à la fois des processus de dosage et de mélange), doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et de qualité des produits obtenus, notamment :

- les modalités de nettoyage et d'entretien des enrobeurs / sprayeurs,
- les modalités de dosage en fonction des espèces et des cahiers des charges produits (respect des tolérances fixées, réglementation en vigueur),
- les paramètres d'enrobage doivent être définis et maîtrisés.

### 5.13 Autres traitements des produits semi-finis (extrusion (AC), agglomération (AM, PM), compression (AM, AC), expansion (AC))

Ces étapes doivent permettre un traitement spécifique des produits dans de bonnes conditions d'hygiène et de qualité des produits obtenus, notamment par:

- les modalités de nettoyage et d'entretien des équipements concernés,
- les mesures de maîtrise mises en place afin d'éviter la destruction de certains additifs pour les process concernés.

### 5.14 Conditionnement (AC, AA, AL, AM, PM)

Cette étape de conditionnement des « produits » (en sacs, ou big-bags ...) en vue d'en faciliter la manutention, la préservation et le stockage, doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et de qualité des produits obtenus, notamment :

- les modalités de nettoyage et d'entretien des installations de conditionnement,
- les modalités de maîtrise des emballages,
- les modalités d'identification des produits,
- le respect des tolérances de pesée et poids unitaires,
- le prélèvement d'échantillon et durée de conservation :

- prémélanges : jusqu'à la date limite de consommation (DLC) ou d'utilisation optimale (DLUO) et au minimum un an après fabrication
- aliments composés : jusqu'à la date limite de consommation (DLC) ou d'utilisation optimale (DLUO) et au minimum six mois après fabrication

- la définition, la formalisation et le respect des tolérances de pesée, le contrôle et l'enregistrement du respect des poids unitaires ainsi que la bonne lisibilité des informations portées sur chaque unité de conditionnement.

### 5.15 Chargement (AC, AA, AL, AM, PM, D)

Cette étape de chargement qui consiste à transférer des aliments pour animaux de leur lieu de stockage dans le camion de livraison, doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et de qualité des produits obtenus.

L'entreprise doit notamment définir et s'assurer :

- du respect des modalités de nettoyage et d'entretien des équipements de chargement vrac et big bag,
- du respect des modalités de nettoyage et d'entretien des camions,
- du respect des modalités de contrôle des opérations de chargement et de prise d'échantillons au chargement,
- du prélèvement d'échantillon et durée de conservation :
  - prémélanges : jusqu'à la date limite de consommation (DLC) ou d'utilisation optimale (DLUO) et au minimum un an après fabrication ;
  - aliments composés : jusqu'à la date limite de consommation (DLC) ou d'utilisation optimale (DLUO) et au minimum six mois après fabrication
- du respect des tolérances de pesée,
- de la présence des éléments de traçabilité sur documents : N° de lot, poids, étiquette...

### 5.16 Livraison produit fini (AC, AA, AL, AM, PM, D)

La livraison qui consiste à acheminer et décharger les aliments pour animaux jusqu'au client (élevage, distributeurs,...), doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et de qualité des produits obtenus, notamment

- le respect des procédures de maîtrise (quantité de purges, souffleries...) afin de maîtriser les contaminations par les trappes/vannes et les circuits de vidange du camion,
- la cohérence entre BL et lieu réel de livraison (entreprise / éleveur, site, silo/cuve),
- les matériels de manutention et de transport doivent assurer la préservation de la qualité et de la traçabilité des produits jusqu'au client,
- lorsque la livraison fait appel à un réseau de distribution, le fabricant informe les acteurs de ce réseau des exigences qui lui sont applicables.

Pour les livraisons en élevage, l'entreprise se réfère aux bonnes pratiques professionnelles sur les mesures de biosécurité lors de la livraison d'aliments pour animaux en élevage ainsi qu'à l'avis du CSNA en cas d'épisode d'épizootie.

L'entreprise doit :

- Etablir une analyse des risques liée aux risques potentiels de contamination / dissémination d'agents pathogènes (bactérie, virus) pour les flux (livraisons, reprises) d'aliments pour animaux en élevage.
- adapter les mesures de biosécurité en place selon l'analyse de risque et la veille (ex. : nouvelle épizootie, évolution de la réglementation...).

L'entreprise doit s'assurer de :

- La mise en place d'un plan de nettoyage et de désinfection des véhicules sur la base de cette analyse de risques.-

- De l'enregistrement des opérations de nettoyage et de désinfection des véhicules (traçabilité).

### **5.17 Recyclage (AC, AA, AL, AM, PM)**

Incorporation maîtrisée (définition et respect des règles de recyclage et d'identification des produits à recycler) des « produits » ou « fractions de produits » générés à différents stades des processus de réalisation ou des retours de produits livrés, dans le respect de la conformité des aliments pour animaux

- les opérations de recyclage doivent être enregistrées et conservées afin d'en permettre la traçabilité.
- les déchets de nettoyage sont exclus du recyclage.

## Annexe 1 - Exigences minimales sur les modalités de sélection, de suivi et d'évaluation des fournisseurs

### I- Objectif

Définir le socle d'exigences communes auxquelles doivent répondre les fournisseurs des entreprises certifiées OQUALIM.

### II- Définition

Négociant : opérateur économique réalisant exclusivement des actions d'achats et de reventes en l'état d'intrants ou d'aliments pour animaux (sans détention physique des intrants ou d'aliments pour animaux).

### III- Champ d'application

L'annexe achats définit les critères minimum de référencement des fournisseurs :

- d'intrants ou de produits finis : additifs, matières premières, auxiliaires technologiques, prémélanges d'additifs, prémélanges médicamenteux, aliments composés complets ou complémentaires (dont aliments minéraux, aliments d'allaitement, aliments liquides ou aliments médicamenteux),
- de transport,
- d'analyses dans le cadre des plans d'autocontrôles mutualisés d'OQUALIM.

#### **CAS DES PRODUITS PRIMAIRES AGRICOLES :**

Les produits primaires agricoles (tubercules, racines, céréales, graines oléagineuses...), qui sont fournis directement par l'agriculteur, ne sont pas tenus d'obtenir une certification selon un référentiel de sécurité sanitaire des aliments.

Le producteur de produits primaires agricoles doit respecter le règlement (CE) n°183/2005. Il doit être enregistré comme opérateur de la nutrition animale auprès des autorités compétentes.

Les impacts possibles des produits agricoles primaires sur la sécurité des aliments pour animaux doivent être pris en compte dans l'étude HACCP de l'entreprise certifiée OQUALIM (notamment la concentration en substances indésirables dans les matières premières).

Lorsque la livraison de produits agricoles primaires est réalisée directement par des agriculteurs, les fabricants définiront les exigences applicables, en particulier en ce qui concerne la propreté du véhicule de transport, et vérifieront leur respect.



## IV- Critères minimum de référencement

Les critères minimum de référencement de tous les fournisseurs d'intrants et de produits finis entrant dans le champ d'application de cette annexe sont détaillés dans le Tableau 1.

**Tableau 1 - Critères de référencement**

Critères de référencement (hors production primaire)
<b>Le fournisseur européen doit être agréé ou enregistré comme opérateur de la nutrition animale auprès des autorités compétentes au sens du règlement (CE) n°183/2005. Les fournisseurs français respecteront l'arrêté du 28 février 2000 modifié. <a href="http://agriculture.gouv.fr/alimentation-animale-0">http://agriculture.gouv.fr/alimentation-animale-0</a></b>
<b>Les intrants sont autorisés et étiquetés</b> conformément à la réglementation en vigueur (catalogue des matières premières pour aliments des animaux UE 68/2013, Règlement (CE) n°1831/2003 relatif aux additifs destinés à l'alimentation des animaux, Règlement (CE) n°767/2009 relatif à la mise sur le marché et utilisation des aliments pour animaux...).
<b>Pour les produits d'origine animale, le fournisseur est autorisé au titre du règlement (CE) n°1069/2009. Un document d'accompagnement commercial caractérisant le produit d'origine animale est fourni.</b>
<b>Le fournisseur a mis en place une analyse des risques HACCP explicite pour les intrants à destination de la nutrition animale.</b>
Le fournisseur met en place, applique et met à jour une ou des procédures écrites permanentes fondées sur les <b>7 principes HACCP sur la base des 12 étapes du Codex Alimentarius</b> . Si un guide des bonnes pratiques d'hygiène existe pour son activité, il est utilisé comme support par le fournisseur.
<b>Le fournisseur a mis en place une traçabilité au sens du règlement(CE) n°178/2002.</b>
<b>Le fournisseur a défini la gestion des produits non conformes ainsi que les procédures de retrait/rappel au titre du règlement (CE) n°178/2002.</b>
<b>Le fournisseur s'engage à mettre en place des mesures de maîtrise adaptées en fonction de son analyse HACCP afin de respecter la réglementation "substances indésirables" (directive 2002/32/CE) liée à son activité et à son débouché nutrition animale (ex : microbiologie (directives zoonose), résidus de « pesticides »...).</b>
<b>Lorsque le client a des exigences spécifiques relatives à la maîtrise d'un danger identifié dans son analyse de dangers, il doit obtenir l'engagement de son fournisseur à les respecter.</b>

Les exigences réglementaires en vigueur dans l'Union européenne et également applicables aux fournisseurs situés dans des pays tiers souhaitant approvisionner le marché européen doivent être appliquées par ces derniers.

« Dans le cas d'intrants importés en Europe en provenance de Pays Tiers, le fournisseur doit s'assurer ou obtenir l'autorisation à l'importation conformément à l'article 24 du règlement n°183/2005(CE). »

Les distributeurs, négociants hors production primaire doivent s'approvisionner auprès de fournisseurs respectant les exigences présentes dans le tableau ci-dessus.

## V- Critères de référencement par type de produits ou de services

### V-1. Aliments composés (dont : aliment minéraux, aliments liquides, aliments d'allaitement) et Pré-mélanges

Pour les achats d'aliments composés et de prémélanges, l'entreprise certifiée « RCNA » doit s'assurer que le fournisseur :

- est conforme aux critères de référencement définis dans le Tableau 1,
- est certifié « RCNA » ou selon une certification « feed » en reconnaissance mutuelle. La certification du fournisseur doit couvrir l'aliment composé ou le prémélange concerné. La liste des certifications « feed » reconnues est présente « dans le Tableau 2 ou en ligne sur le site : [www.oqualim.fr](http://www.oqualim.fr) ».

Certains ingrédients de prémélanges et aliments complémentaires peuvent être catégorisés réglementairement comme des prémélanges ou des aliments complémentaires. Ces ingrédients peuvent être issus, dans le cadre de produits innovants, d'autres secteurs d'activités que le feed.

Pour ces ingrédients, dans le cas exceptionnel de fournisseur non certifié par un schéma de certification feed car son activité principale n'est pas la nutrition animale, l'entreprise certifiée « RCNA » doit :

- s'assurer que le fournisseur est conforme aux critères de référencement définis dans le Tableau 1,
- réaliser l'analyse des dangers sur la base des exigences du RCNA pour le produit acheté,
- mettre en place des mesures de maîtrise complémentaires adaptées,
- prévenir son Organisme de Certification et Oqualim de ce cas exceptionnel.

**Tableau 2. Liste des certifications OQUALIM compatibles pour les fournisseurs d'aliments composés (dont : aliment minéraux, aliments liquides, aliments d'allaitement) et Pré-mélanges**

Certifications agréées – champs d'application
OQUALIM – RCNA- Fabrication, distribution, mise sur le marché sans fabrication d'aliments composés ou de prémélanges.
GMP+ B1 – Fabrication d'aliments composés ' <i>production of compound feed</i> '- GMP+ B1 – Vente d'aliments composés ' <i>trade in compound feed</i> '-GMP+ B3 – Vente d'aliments composés ' <i>trade in compound feed</i> '. GMP+ B1 – Fabrication de prémélanges ' <i>production of premixtures</i> '- GMP+ B1 – Vente de prémélanges ' <i>trade in premixtures</i> ' -GMP+ B3 – Vente de prémélanges ' <i>trade in premixtures</i> '.
Le fournisseur doit toujours communiquer par écrit le statut (certifié ou non) de l'aliment pour animaux, soit dans le contrat de vente, la confirmation de commande, la facture ou l'étiquette ou tout autre document d'accompagnement selon une des formules définie par GMP+ International
FCA -BC-02-MP Fabrication d'aliments composés - FCA -BC-03-MH Vente d'aliments composés FCA -BC-02-VP Fabrication de prémélanges - FCA -BC-03-vH Vente de prémélanges.
QS « <i>Fabrication ou négoce d'aliment composé</i> », l'aliment composé doit être dans le champ couvert par la certification. QS « <i>Fabrication ou Négoce de prémélanges</i> », le prémélange doit être dans le champ couvert par la certification.
UFAS – 'Compound feed' UFAS – 'Merchant'
FAMI-QS – Certification selon le 'European Code of Practice for Animal Feed Additive and Premixture Operators' pour le champ de certification des prémélanges.

## V-2. Additifs et Matières Premières

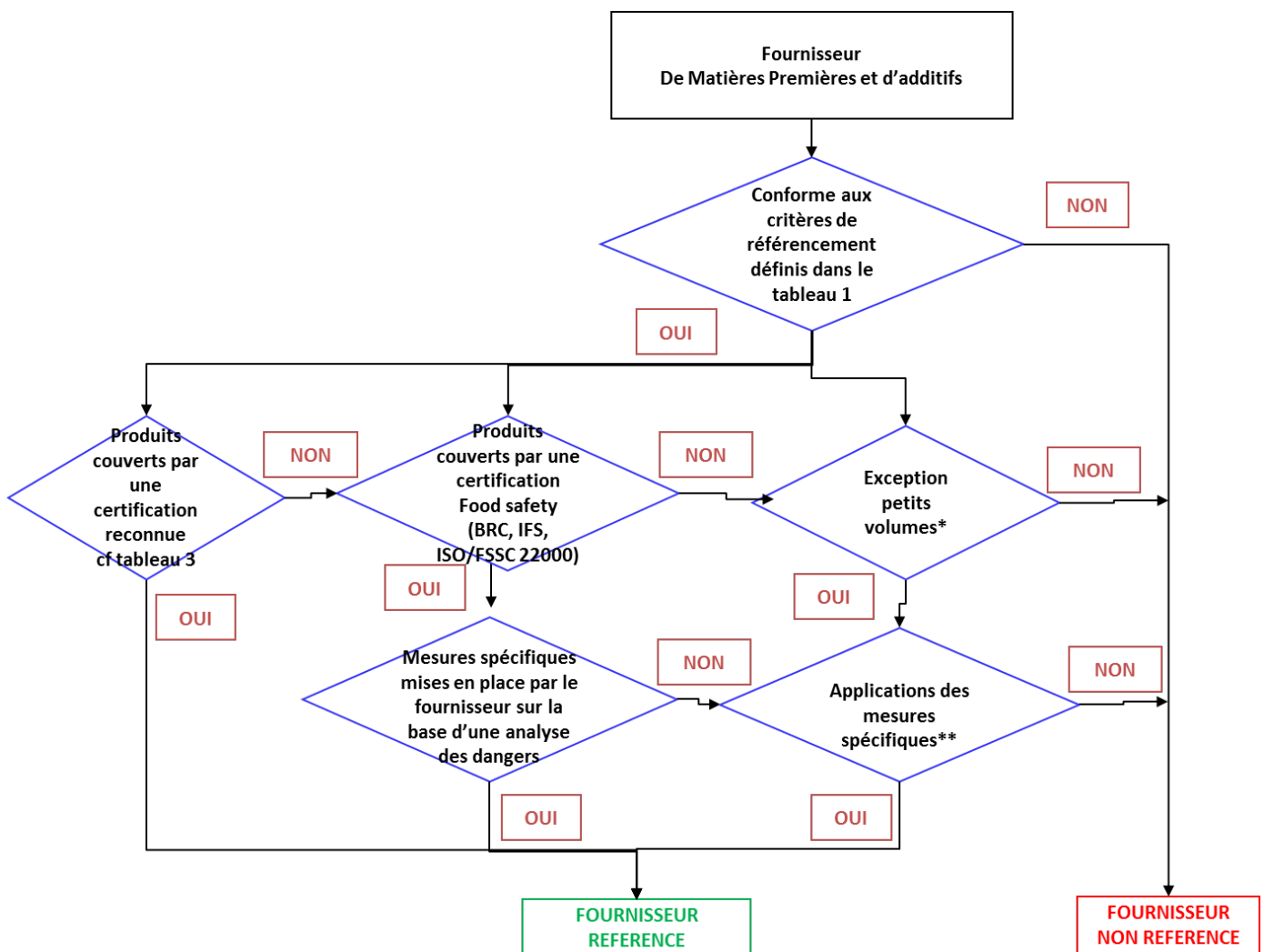
Les fabricants d'aliments doivent mettre en place une analyse HACCP de tous leurs intrants en s'appuyant sur l'annexe 1 du Guide de Bonnes Pratiques de la Nutrition Animale (GBPNA).

Les mesures de maîtrises spécifiques mises en place par le fournisseur ou le fabricant devront être cohérentes avec les résultats de l'analyse HACCP intrants.

L'entreprise certifiée « RCNA » doit s'assurer que le fournisseur :

- est conforme aux critères de référencement définis dans le Tableau 1,
- est certifié selon une certification reconnue. La certification du fournisseur doit couvrir l'additif ou la matière première concerné. La liste des certifications reconnues est présente « dans le Tableau 3 ou en ligne sur le site : [www.oqualim.fr](http://www.oqualim.fr) ».

Le référencement du fournisseur de matières premières ou d'additifs doit suivre le logigramme suivant :



\* Fournisseurs irréguliers ou occasionnels de petites quantités (2 tonnes/mois ou 30 tonnes/an maximum) destinées à la fabrication ou référencement de nouveaux fournisseurs dont l'activité n'est pas le feed

\*\*L'entreprise certifiée RCNA procède à une analyse de dangers de la 'matière première pour aliments des animaux' ou de l'additif. Cette analyse est basée sur la méthode HACCP. L'entreprise doit disposer des

documents décrivant les procédés de fabrication de son fournisseur et le produit qu'elle achète (par exemple diagrammes de production, rapports d'évaluation sur place, limites de contrôle, programme de monitoring et fréquence des activités de surveillance, fiches techniques, certificats d'analyse, etc). L'entreprise met en place un plan de contrôle de la matière première ou de l'additif basé sur le résultat de l'analyse des dangers qu'elle a réalisée.

L'entreprise certifiée RCNA informe son Organisme de Certification et Oqualim du recours à ce type de fournisseur, de l'analyse des dangers effectuée et du plan de contrôle mis en place.

Lors de l'audit, l'auditeur vérifiera le respect de cette analyse, les documents associés et la pertinence de l'ensemble en cas d'achat de ce type.

**Tableau 3. Liste des certifications OQUALIM compatibles pour les fournisseurs d'additifs et de matières premières pour l'alimentation animale**

<b>Certification permettant de s'assurer du respect des critères</b>
<p>COCERAL GTP : collecte, stockage, négoce et transport de céréales, oléoprotéagineux et co-produits en résultant »</p> <p>CSA-GTP : collecte, stockage, mise sur le marché et transport de céréales et oléoprotéagineux».</p> <p>EFISC pour les matières premières issues des secteurs de l'industrie des tourteaux et huiles végétales ou de l'industrie de l'amidon.</p> <p>Fami-QS : production et négoce d'additifs feed.</p> <p>FCA - 'BC-02-GP : production et mise sur le marché de matières premières pour aliments des animaux', FCA BC-03-GH : Mise sur le marché de matières premières pour aliments des animaux produits par un tiers', FCA BC-02 –TP Production et mise sur le marché d'additifs produits dans l'entreprise, FCA BC-03-TH Mise sur le marché d'additifs produits par un tiers.</p> <p>FEMAS pour la "matière première pour aliments des animaux" mentionnée sur le certificat.</p> <p>GMP+ FSA -référentiel B2 production de matière première pour aliments des animaux' 'Production of Feed Materials'- GMP+ B1 – Fabrication de matières premières 'production of feed materials'- GMP+ B1 – Vente de matières premières 'trade in feed materials' - GMP+ B3 – Vente de matières premières 'trade in feed materials' - GMP+ B1 – Fabrication d'additifs 'production of additives'- GMP+ B1 – Vente d'additifs 'trade in additives' - GMP+ B2 Fabrication d'additifs 'Production of additives -GMP+ B3 – Vente d'additifs 'trade in additives' .</p> <p>QS « Fabrication ou négoce de matières premières, « Fabrication ou négoce d'additifs ».</p> <p>RCNA "Distribution ou négoce de matières premières », "Distribution ou négoce d'additifs », « Fabrication et mise sur le marché d'aliments composés » pour les matières premières floconnées, laminées, extrudées.</p> <p>UFAS 'Merchants'</p>

**Exigences applicables aux fournisseurs d'auxiliaires technologiques**

Les acheteurs de produits chimiques doivent, lors de la commande, mentionner expressément que les produits achetés seront utilisés dans la production d'aliments pour animaux en tant qu'auxiliaires technologiques.

Les fabricants utilisant des auxiliaires technologiques doivent réaliser dans leur plan HACCP une évaluation des risques sanitaires que présentent les résidus de ces auxiliaires ou de leurs dérivés lorsque leur présence résiduelle dans l'aliment pour animaux est techniquement inévitable. Ils doivent offrir les garanties que l'utilisation des auxiliaires technologiques ne présente pas de risques pour la sécurité sanitaire des aliments pour animaux. A cet effet, le fabricant demandera les informations suivantes à son fournisseur pour effectuer une évaluation correcte des risques :

- les impuretés présentes dans l'auxiliaire technologique, et obligatoirement les contaminants potentiels et substances indésirables pour l'alimentation animale,
- les interactions entre les substances,
- les substances pouvant se former au regard du processus de fabrication,
- la réactivité chimique de l'auxiliaire technologique,
- la teneur en résidus après réaction.

Le fabricant devra s'assurer auprès de son fournisseur que :

- les producteurs et distributeurs garantissent la traçabilité des auxiliaires technologiques,
- les producteurs connaissent la provenance, les procédés et les applications de leurs produits,
- les distributeurs connaissent la provenance et les applications de leurs produits,
- les producteurs ne mettent sur le marché que des auxiliaires technologiques avec des spécifications sur la base d'une évaluation des dangers axée sur les applications.

La liste des sites certifiés COCERAL GTP pour les activités de collecte, stockage ou négoce/trading est disponible sur le site : [www.gtpcode.eu](http://www.gtpcode.eu)

La liste des sites certifiés CSA-GTP est disponible sur le site : <http://charte.incograin.com>

La liste des sites certifiés EFISC et le champ d'application de la certification sont disponibles sur le site : [www.efisc.eu](http://www.efisc.eu)

La liste des sites d'additifs certifiés Fami-QS est disponible sur le site : [www.fami-qs.org](http://www.fami-qs.org)

La liste des sites certifiés FCA et le champ d'application de la certification sont disponibles sur le site : [www.ovocom.be](http://www.ovocom.be)

La liste des sites certifiés GMP+ et le champ d'application de la certification sont disponibles sur le site : [www.gmpplus.org](http://www.gmpplus.org)

La liste des sites certifiés QS et le champ d'application de la certification sont disponibles sur le site : [www.q-s.de](http://www.q-s.de)

La liste des sites certifiés UFAS ou FEMAS et le champ d'application de la certification sont disponibles sur le site : [www.aictradeassurance.org.uk](http://www.aictradeassurance.org.uk)

### V-3. TRANSPORT

#### Définitions :

**Opérateur de transport** : professionnel du transport à qui est confié l'acheminement de « produits » destinés à l'alimentation animale. Cet opérateur de transport peut être soit un transporteur public, soit un commissionnaire.

**Transport en compte propre** : fabricant disposant de sa propre flotte de véhicules.

Tout opérateur de transport VRAC doit disposer d'une certification QUALIMAT TRANSPORT ou équivalente en cours de validité.

Tout fabricant réalisant du transport VRAC en compte propre respecte les exigences liées au transport définies dans le RCNA.

La liste des opérateurs de transport certifiés QUALIMAT TRANSPORT ainsi que la liste des certifications équivalentes à QUALIMAT TRANSPORT sont disponibles sur le site : [www.qualimat.org](http://www.qualimat.org)

#### **V-4. LABORATOIRES** : réalisant des analyses dans le cadre des plans d’autocontrôles mutualisés d’OQUALIM

Critère : Les laboratoires externes réalisant des analyses dans le cadre des plans d’autocontrôles mutualisés d’OQUALIM devront apparaître dans la liste des laboratoires habilités pour l’analyse concernée.

La liste des laboratoires référencés par OQUALIM est disponible sur le site : [www.oqualim.fr](http://www.oqualim.fr).

Les analyses réalisées par les fabricants en dehors des plans d’autocontrôles mutualisés d’OQUALIM ne sont pas assujetties à cette obligation.

## Annexe 2 - Homogénéisation

### I- Méthode de mesure

TECALIMAN propose des règles techniques pour l'évaluation des performances d'homogénéisation d'un mélangeur par charge.

Ces règles sont présentées dans l'annexe 3B du Guide des Bonnes Pratiques de la Nutrition Animale. Elles s'appliquent aux aliments composés dont aliment d'allaitement, et peuvent s'adapter aux fabricants d'aliments mash, de prémélanges, d'aliments minéraux et diététiques pulvérulents, d'aliments liquides.

La validation initiale du processus d'homogénéisation du mélange prendra en compte les paramètres extrêmes pour la durée de mélange, le taux de remplissage, la vitesse de rotation, le taux d'incorporation. Pour la validation périodique, les paramètres seront à choisir entre les extrêmes validés, par exemple les plus représentatifs.

Les valeurs des tests de validation de l'homogénéisation sous forme de Coefficient de Variation (CV) sont exprimées en pourcentage.

### II-Interprétation des résultats

La conformité du CV est évaluée selon :

- les obligations du site industriel,
- l'objectif de qualité choisi par l'industriel.

- Dans le cadre de la fabrication de **prémélanges**,

- Les résultats de test de capacité d'homogénéisation présentant  $CV \leq 5\%$  sont considérés conformes.
- Les résultats de test de capacité d'homogénéisation présentant un  $CV > 5\%$  et  $\leq 8\%$  sont considérés conformes à surveiller dans le respect de la législation en vigueur.
- Les résultats de test de capacité d'homogénéisation présentant un  $CV > 8\%$  sont considérés non conformes, une analyse des causes et la mise en place d'actions correctives doivent être menées.

- Dans le cadre de la fabrication **d'aliments minéraux**,

- Les résultats de test de capacité d'homogénéisation présentant un  $CV \leq 8\%$  sont considérés conformes.
- Les résultats de test de capacité d'homogénéisation présentant un  $CV > 8\%$  et  $\leq 12\%$  sont considérés conformes à surveiller dans le respect de la législation en vigueur.
- Les résultats de test de capacité d'homogénéisation présentant un  $CV > 12\%$  sont considérés non conformes, une analyse des causes et la mise en place d'actions correctives doivent être menées.

- Dans le cadre de la fabrication **d'aliments composés**,

- Les résultats de test de capacité d'homogénéisation présentant un  $CV \leq 5\%$  sont considérés conformes.

- Les résultats de test d'homogénéité présentant un  $CV > 5\%$  et  $\leq 10\%$  sont considérés conformes à surveiller dans le respect de la législation en vigueur.
- Les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un  $CV > 10\%$  sont considérés non conformes, une analyse des causes et la mise en place d'actions correctives doivent être menées.

• **Dans le cadre de mélange d'aliments composés (y compris aliments minéraux) entre eux,**

↳ Méthodologie de mesure : comptage ou mesure d'un ou plusieurs intrant(s) représentatif(s) de la formule.

↳ Seuils d'interprétation :

- Les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un  $CV \leq 20\%$  sont considérés conformes.
- Les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un  $CV > 20\%$  et  $\leq 30\%$ , sont considérés conformes à surveiller dans le respect de la législation en vigueur.
- Les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un  $CV > 30\%$  sont considérés non conformes, une analyse des causes et la mise en place d'actions correctives doivent être menées.

• **Dans le cadre de la fabrication d'aliments mash,**

Pour les mélangeurs exclusivement réservés aux mélanges d'aliments mash ne contenant pas d'additifs à teneur garantie par l'étiquetage de l'aliment ou contenant des additifs à teneur garantie par l'étiquetage de l'aliment incorporés uniquement via un aliment composé, tenant compte de la prise d'échantillons analysés de tailles inférieures à la taille de la ration alimentaire, l'adaptation suivante doit être retenue :

↳ Méthodologie de mesure : comptage ou mesure d'un ou plusieurs intrant(s) représentatif(s) de la formule.

↳ Seuils d'interprétation :

- Les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un  $CV \leq 20\%$  sont considérés conformes.
- Les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un  $CV > 20\%$  et  $\leq 30\%$ , sont considérés conformes à surveiller dans le respect de la législation en vigueur.
- Les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un  $CV > 30\%$  sont considérés non conformes, une analyse des causes et la mise en place d'actions correctives doivent être menées.

• **Dans le cadre de la fabrication d'aliments liquides,**

Les tests sont réalisés sur un traceur au choix (Matières Azotées Totales, ...) quantifiable par une méthode validée par les laboratoires.

Etant donné la spécificité du liquide lorsqu'un additif solide est incorporé directement ou via un prémélange ou un aliment complémentaire il est préférable de le choisir comme traceur.

- Les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un  $CV \leq 5\%$  sont considérés conformes.
- Les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un  $CV > 5\%$  et  $\leq 10\%$  sont considérés conformes à surveiller dans le respect de la législation en vigueur.
- les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un  $CV > 10\%$  sont considérés non conformes, une analyse des causes et la mise en place d'actions correctives doivent être menées.



- Dans les autres cas, les seuils de 5 et 10 % en CV s'appliquent.

## Tableau récapitulatif

	AC	AL	AM	PM	Aliments MASH
Conforme	CV ≤ 5%	CV ≤ 5%	CV ≤ 8%	CV ≤ 5%	CV ≤ 20%
Conforme à surveiller	CV > 5% et ≤10%	CV > 5% et ≤10%	CV > 8% et ≤12%	CV > 5% et ≤8%	CV > 20% et ≤30%
Non conforme	CV > 10%	CV > 10%	CV > 12%	CV > 8%	CV > 30%

## Fréquence de réalisation des tests

↪ 1 fois par an si l'entreprise utilise des prémélanges médicamenteux ou des additifs, coccidiostatiques et histomonostatiques ou, en l'état ou sous forme de prémélanges des vitamines A, D ou du Cuivre, Sélénium.

↪ 1 fois tous les 2 ans dans les autres cas.

## Annexe 3 - Transferts Inter-Lots (TIL)

### I. Définitions

**Additifs à risque** : additif à une teneur suffisamment élevée pour impliquer un danger pour une catégorie d'animaux (à définir par chaque entreprise en fonction de son propre contexte).

**Aliment compatible** : aliment pouvant succéder à un autre conformément à la réglementation (Annexe directive 2002/32/CE pour les transferts de coccidiostatiques) ou sans impact zootechnique ou contractuel.

**Rinçage** : Phase ayant pour but d'éliminer ou de ramener à un niveau acceptable les substances résiduelles dans le circuit de fabrication.

**Transfert inter-lot** : présence fortuite dans un lot d'une fraction résiduelle d'un autre lot.

### II. Préambule

Chaque site de fabrication doit définir ses règles d'ordonnement tenant compte de l'étude HACCP, des résultats de ses tests de transferts inter-lots, des caractéristiques des intrants et des espèces pour lesquelles ils sont autorisés.

En fonction des intrants utilisés dans les usines de fabrication d'aliments, certaines incompatibilités doivent être gérées lors de successions de fabrications faisant intervenir des catégories d'animaux destinataires sensibles à certains intrants.

Lors de l'ordonnement des fabrications, les incompatibilités définies doivent être prises en compte aux étapes de dosage, de mélange et de conditionnement.

Quand cela est nécessaire (absence de formule compatible pour la succession en fabrication), les équipements sont rincés ou nettoyés pour éviter les transferts inter-lots. Le rinçage est réalisé en utilisant une quantité déterminée d'intrant approprié afin de purger de manière adéquate le circuit.

L'efficacité du procédé de rinçage ou de nettoyage doit être validée.

En cas de fabrication d'aliments médicamenteux, la réglementation en vigueur s'applique notamment sur les taux de transferts inter-lots et sur la limitation des alternances.

### III. Méthode et lieu de mesure

TECALIMAN propose des règles techniques pour l'évaluation du niveau de transferts inter-lots entre aliments. Ces règles sont présentées dans l'annexe 4-B du Guide des Bonnes Pratiques de la Nutrition Animale. Elles s'appliquent aux aliments composés, aux prémélanges d'additifs et aux aliments minéraux.

En cas d'introduction par différentes voies (plusieurs verses en sac, stations de microdosage), le contrôle des transferts inter-lots doit être réalisé en tenant compte de chacun des points d'introduction.

### IV. Objectifs minimaux de maîtrise des Transferts Inter-Lots

Les dangers à maîtriser liés aux transferts inter-lots sont :

- CAS 1 :

La présence d'additifs coccidiostatiques ou histomonostatiques au-delà des teneurs maximales autorisées réglementairement.

- CAS 2 :

La présence d'un additif à une teneur suffisamment élevée pour impliquer un danger pour une catégorie d'animaux.

*Par exemple :*

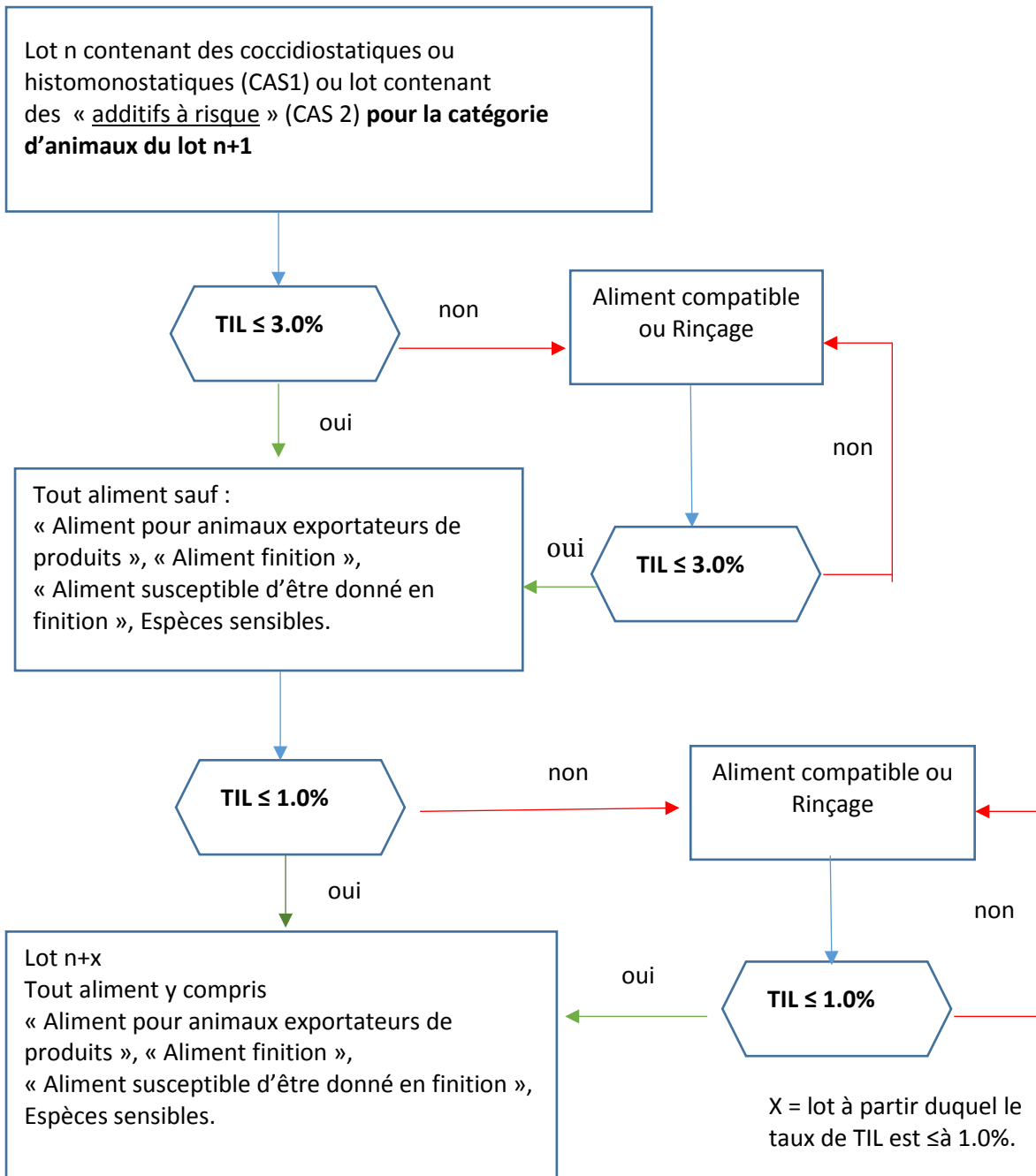
Le cuivre présente la particularité d'être un additif autorisé en ovin (donc *a fortiori* « compatible ») jusqu'à une certaine dose (15 mg/kg en niveau maximal autorisé, 10 mg/kg en niveau déclenchant l'étiquetage), dose au-delà de laquelle l'ovin constitue une « espèce sensible ». Le caractère « non compatible » de l'additif cuivre du lot n doit donc se juger par rapport à son report dans le lot suivant. Par conséquent, le fabricant qui veut considérer le cuivre comme « additif compatible » pour l'espèce ovine dans ses enchaînements de fabrication

doit donc démontrer par le calcul que le taux de transferts inter-lots lui permet de respecter les seuils réglementaires indiqués ci-avant, *et ce avec une marge de sécurité suffisante.*

- CAS 3 :

D'autres incompatibilités, de nature contractuelle, peuvent également nécessiter une gestion adaptée par les usines en fonction des cahiers des charges spécifiques, notamment pour des aliments destinés à des signes officiels de qualité distinctifs (labels, certifications de conformité, export pays tiers...). Il ne s'agit pas là de prévenir un risque de sécurité sanitaire mais de respecter des exigences contractuelles découlant de notices techniques officielles ou de cahiers des charges privés.

### IV.1. Aliment composé / Aliment d'allaitement / Aliment Mash



## IV.2. Prémélanges d'additifs

Une spécificité de la fabrication de prémélanges d'additifs est la succession de lots non homogènes en fabrication : nature des coccidiostatiques et histomonostatiques, tailles des lots, concentration des produits et taux d'incorporation sont autant de facteurs qui peuvent avoir une incidence sur le taux de transfert inter-lot.

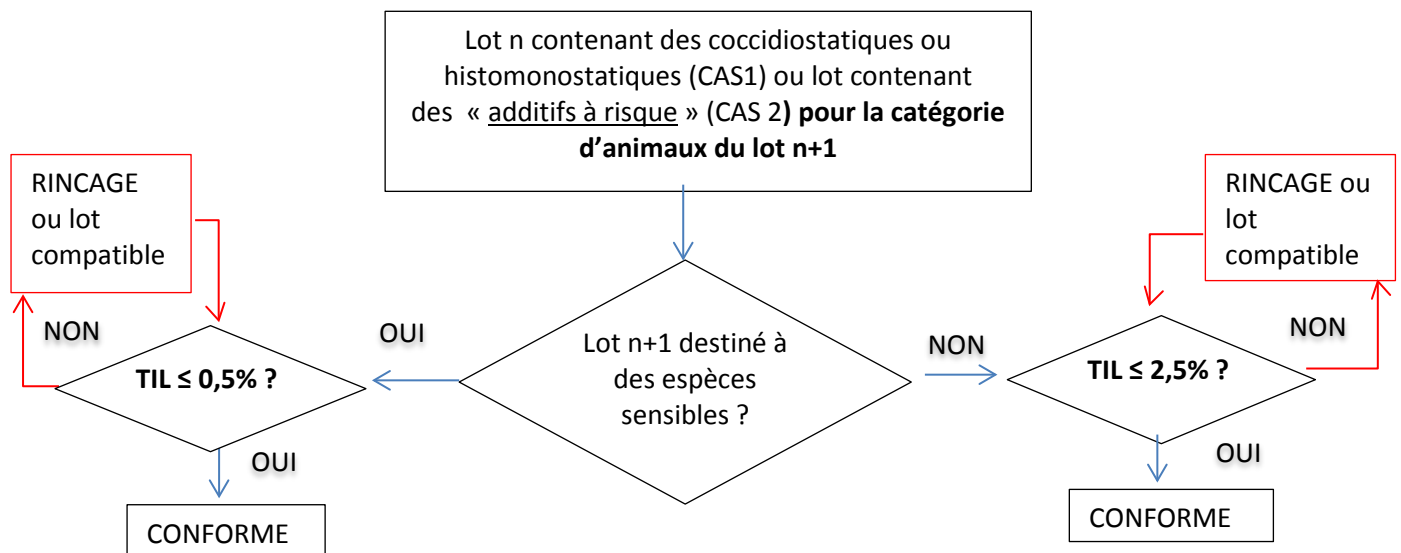
### Mesures de maîtrise du risque de TIL dans une usine de fabrication de prémélanges d'additifs :

Elles regroupent tout ou partie des éléments suivants :

- Conception des équipements (sans transfert, transfert réduit, lignes dédiées...);
- Définition des règles de successions de produits en fabrication (tables de compatibilité, plans de fabrication...);
- Validation du procédé de rinçage (nature et quantité nécessaire et suffisante);
- Validation du procédé de nettoyage (cas des outils simples – cf § III);

### Vérification

Afin de vérifier la maîtrise du risque de TIL, l'application du protocole TECALIMAN est un indicateur permettant la validation initiale du circuit et la vérification de son bon fonctionnement.



La **validation** de la gestion du risque de TIL, dans le cas de fabrications de prémélanges d'additifs incorporant des coccidiostatiques et histomonostatiques, est réalisée par le respect des teneurs maximales acceptables définies réglementairement (Dir. 2002/32/CE modifiée).

## IV.3. Aliments minéraux, aliments liquides, autres prémélanges d'additifs et autres aliments composés (CAS 3):

En fonction des intrants utilisés, certaines incompatibilités contractuelles doivent être gérées lors des successions de fabrications.

Le fabricant doit donc démontrer qu'il respecte les seuils contractuels définis, *et ce avec une marge de sécurité suffisante*.

Dans le cas d'un intrant interdit dans les mentions valorisantes d'un cahier des charges, il ne s'agit ni d'une autorisation (au sens additif du terme) ni d'une incompatibilité (au sens néfaste pour la santé), un taux de transfert inter-lots inférieur ou égal à 3 % permettra un enchaînement sans rinçage.

Ce seuil est bien un seuil maximum : il appartient à chaque entreprise d'évaluer les risques de transfert inter-lots au travers de son analyse HACCP et de minorer le seuil le cas échéant.

## V. Fréquence de mesure des Transferts Inter-Lots

↳ 1 fois par an

- si l'entreprise utilise :
  - des prémélanges médicamenteux,
  - des additifs coccidiostatiques, histomonostatiques
  - des vitamines A, D ou du Cuivre, Sélénium à l'état d'additif
- ou s'il existe une incompatibilité vis-à-vis d'une espèce sensible ou un intrant interdit dans un cahier des charges

↳ 1 fois tous les 2 ans dans le cas particulier où seuls les vitamines A ou D, du Cuivre ou du Sélénium sont présents via un prémélange d'additifs

Lors de l'utilisation d'outils simples, sans transfert et systématiquement nettoyés selon un protocole validé entre les fabrications, la réalisation d'un contrôle des TIL n'est pas nécessaire.