



Production d'Ingrédients destinés à l'Alimentation Animale

GMP+ B 2

Version FR: 1 janvier 2022

GMP+ Feed Certification scheme



Historique du document

Révision n°/ Date d'homologation	Modifications	Concerne	Date de mise en œuvre finale
0.0 / 09-2010	Previous versions can be found in History		01-01-2011
0.1 / 09-2011			01-01-2012
0.2 / 11-2012			01-03-2013
0.3 / 06-2014	<p>Changements éditoriaux : Les changements éditoriaux sont recensés sur une factsheet</p> <p>Le Chapitre 2 a été mis à jour. Il y est notamment précisé que GMP+ FSA nécessite la mise en place d'un système de management de la sécurité alimentaire, conformément à la réglementation en vigueur et aux exigences GMP+ FSA. Référence à la nouvelle annexe GMP+ BA2 <i>Contrôle des Résidus</i></p> <p>Les exigences concernant l'information des clients dans le cadre du système EWS ont été mises à jour.</p> <p>Les exigences concernant le statut des aliments ou services dans le cadre des achats ont été mises à jour.</p>	<p>Intégralité du document</p> <p>2</p> <p>5.2.4.1</p> <p>5.5</p> <p>7.1.2</p>	<p>01-01-2015</p> <p>01-01-2015</p> <p>01-01-2015</p> <p>01-01-2015</p> <p>01-10-2015</p>
1.1 / 05-2015	Changements éditoriaux	Intégralité du document	01-06-2015
2.0 / 11-2015	La définition des animaux domestiques a été modifiée. La liste FSP ne s'applique pas aux aliments pour animaux non producteurs de denrées alimentaires.	6.2.1	01-04-2016
	Les conditions pour la spécification du statut de l'aliment pour animaux ou du service à acheter ont été modifiées.	7.1.2	01-04-2016
	Les renvois à GMP+ B4.1, B4.2, B4.4. et B4.5 ont été supprimés, étant donné que ces normes sont terminées depuis le 31/12/2015.	7.7.3 7.7.5	01-04-2016
3.0 / 05-2018	Un renvoi vers GMP+ BA7 <i>Exigences spécifiques pour les sous-produits de l'industrie des huiles et des matières grasses</i> a été ajouté	6.2.1	01-01-2019
	Un lien vers GMP+ B11 <i>Protocole pour l'enregistrement GMP+ destiné aux laboratoires</i> a été ajouté	6.6	01-07-2019
	Des exigences pour le transport interne ont été ajoutées	7.7.1	01-07-2019

Révision n°/ Date d'homologation	Modifications	Concerne	Date de mise en œuvre finale
4.0 / 10-2021	Les exigences relatives à l'exclusion d'activités, de processus, de produits ou de services de la certification GMP+ ont été modifiées.	4.3 7.4.3	01-01-2023
	Les exigences en matière de prévention de la contamination (croisée) ont été modifiées en raison de la mise à jour du document GMP+ BA2 <i>Contrôle des résidus et de l'homogénéité des additifs d'aliments pour animaux et des médicaments vétérinaires critiques</i> .	5.2.4.1	01-01-2023
	La liste des détails qui doivent être enregistrés est étendue en raison de la mise à jour du document GMP+ BA2 <i>Contrôle des résidus et de l'homogénéité des additifs d'aliments pour animaux et des médicaments vétérinaires critiques</i> .	5.4.1	01-01-2023

Remarque rédactionnelle :

Toutes les modifications apportées à cette version du document sont visibles. Voici comment vous pouvez distinguer :

- Le nouveau texte
- ~~L'ancien texte~~

Les modifications doivent être appliquées par l'adhérent au plus tard à la dernière date de mise en œuvre.

INDEX

1	INTRODUCTION	6
1.1	GÉNÉRALITÉS	6
1.2	STRUCTURE DU GMP+ FEED CERTIFICATION SCHEME	7
1.3	CHAMP D'APPLICATION DE CETTE NORME.....	7
1.4	STRUCTURE DE LA NORME	8
1.5	EXCLUSION DES EXIGENCES	9
2	OBJECTIFS DU FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM	10
3	TERMES ET DÉFINITIONS.....	11
4	LE FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM	12
4.1	RESPONSABILITÉ ET ENGAGEMENT DE LA DIRECTION	12
4.2	ÉQUIPE HACCP.....	12
4.3	LE FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM	13
4.4	EXIGENCES GÉNÉRALES RELATIVES À LA DOCUMENTATION.....	14
4.4.1	<i>Documentation et manuel qualité.....</i>	<i>14</i>
4.4.2	<i>Contrôle de la documentation et des données.....</i>	<i>15</i>
5	PROGRAMME DE PRÉREQUIS	17
5.1	RESSOURCES HUMAINES.....	17
5.1.1	<i>Généralités</i>	<i>17</i>
5.1.2	<i>Compétences et formation</i>	<i>18</i>
5.2	INFRASTRUCTURE.....	18
5.2.1	<i>Environnement de travail.....</i>	<i>18</i>
5.2.2	<i>Site de production et installations.....</i>	<i>18</i>
5.2.2.1	Généralités	18
5.2.2.2	Zones de réception, de chargement et de déchargement	19
5.2.2.3	Sites de stockage	20
5.2.2.4	Installations de production.....	20
5.2.3	<i>Surveillance des accès</i>	<i>21</i>
5.2.4	<i>Autres exigences</i>	<i>21</i>
5.2.4.1	<u>Prévention de la</u> contamination croisée.....	21
5.2.4.2	Air.....	22
5.2.4.3	Eau et vapeur	22
5.2.4.4	Additifs et auxiliaires technologiques	22
5.2.4.5	Emballage.....	23
5.3	MAINTENANCE ET NETTOYAGE	23
5.3.1	<i>Maintenance.....</i>	<i>23</i>
5.3.2	<i>Maintenance des appareils de mesure</i>	<i>23</i>
5.3.3	<i>Nettoyage et désinfection.....</i>	<i>24</i>
5.3.4	<i>Prévention et contrôle des nuisibles.....</i>	<i>25</i>
5.3.5	<i>Gestion des déchets.....</i>	<i>26</i>
5.3.6	<i>Verre et matériaux cassables</i>	<i>26</i>
5.4	IDENTIFICATION ET TRAÇABILITÉ / ÉCHANTILLONNAGE	26
5.4.1	<i>Identification et traçabilité.....</i>	<i>26</i>
5.4.2	<i>Echantillonnage.....</i>	<i>27</i>
5.5	SYSTÈME D'ALERTE PRÉCOCE (EWS) ET PROCÉDURE DE RAPPEL	28
6	HACCP	30
6.1	PLANIFICATION.....	30
6.2	DESCRIPTION DES PRODUITS ET DES PROCESSUS	30

6.2.1	<i>Définition des exigences</i>	30
6.2.2	<i>Caractéristiques des ingrédients</i>	31
6.2.3	<i>Description du processus</i>	33
6.3	ANALYSE DES RISQUES	33
6.3.1	<i>Identification des risques</i>	33
6.3.2	<i>Évaluation des risques</i>	34
6.4	DÉTERMINER LES POINTS CRITIQUES DE CONTRÔLE (CCP)	34
6.4.1	<i>Détermination des mesures de contrôle</i>	34
6.4.2	<i>Détermination des Points Critiques de Contrôle (CCP)</i>	34
6.5	DÉFINITION DES SEUILS CRITIQUES.....	34
6.6	CONTRÔLE.....	35
6.7	ACTIONS CORRECTIVES.....	36
6.8	VALIDATION ET VÉRIFICATION.....	36
6.8.1	<i>Validation</i>	36
6.8.2	<i>Vérification</i>	37
7	CONTRÔLE DES ACTIVITÉS OPÉRATIONNELLES	38
7.1	ACHATS.....	38
7.1.1	<i>Généralités</i>	38
7.1.2	<i>Achats</i>	38
7.1.3	<i>Évaluation des fournisseurs</i>	40
7.2	CONTRÔLE DES PRODUITS ENTRANTS	40
7.3	STOCKAGE.....	41
7.3.1	<i>Généralités</i>	41
7.4	PRODUCTION	42
7.4.1	<i>Généralités</i>	42
7.4.2	<i>Produits non-conformes</i>	43
7.4.3	<i>Séparation</i>	44
7.5	VENTE ET CONTRAT.....	44
7.6	ÉTIQUETAGE ET LIVRAISON	44
7.7	TRANSPORT	45
7.7.1	<i>Généralités</i>	45
7.7.2	<i>Transport routier pris en charge par l'adhérent</i>	46
7.7.2.1	<i>Généralités</i>	46
7.7.3	<i>Transport routier effectué par un sous-traitant</i>	46
7.7.4	<i>Transport pris en charge par un tiers (hors responsabilité de l'adhérent)</i>	47
7.7.5	<i>Transport fluvial, maritime et ferroviaire</i>	48
8	VÉRIFICATION ET AMÉLIORATIONS	50
8.1	RÉCLAMATIONS	50
8.2	AUDIT INTERNE	50
8.3	REVUE DE DIRECTION ET AMÉLIORATIONS.....	51

1 Introduction

1.1 Généralités

Le programme de certification GMP+ Feed Certification scheme a été développé et mis en place en 1992 par les fabricants néerlandais d'aliments pour animaux, en réponse à un certain nombre de crises sanitaires liées à la contamination de matières premières destinées à l'alimentation animale. Ce programme initialement destiné à l'industrie néerlandaise est devenu un programme international géré par GMP+ International en collaboration avec les différents acteurs de l'industrie au niveau mondial.

Bien que le GMP+ Feed Certification scheme soit destiné en priorité à garantir la sécurité alimentaire des aliments pour animaux, un volet responsabilité a été ajouté en 2013. A cette fin, deux modules ont été mis en place : le GMP+ Feed Safety Assurance (couvrant les exigences relatives à la sécurité alimentaire des aliments pour animaux) et le GMP+ Feed Responsibility Assurance (couvrant les exigences relatives à la production responsable d'aliments pour animaux).

Le GMP+ Feed Safety Assurance est un module complet garantissant la sécurité alimentaire des aliments pour animaux à toutes les étapes de la chaîne de production. La certification selon un programme d'assurance qualité est un prérequis pour la vente dans un grand nombre de pays, et l'adhésion au module GMP+ FSA permet de faciliter cette démarche. Sur la base d'observations effectuées sur le terrain, de nombreux points ont été intégrés au module GMP+ FSA, comme par exemple : les exigences relatives au feed safety management system, le principe HACCP, la traçabilité, le contrôle qualité, les programmes prérequis, une approche globale de la chaîne de production dans son ensemble et un système d'alerte précoce : le Early Warning System.

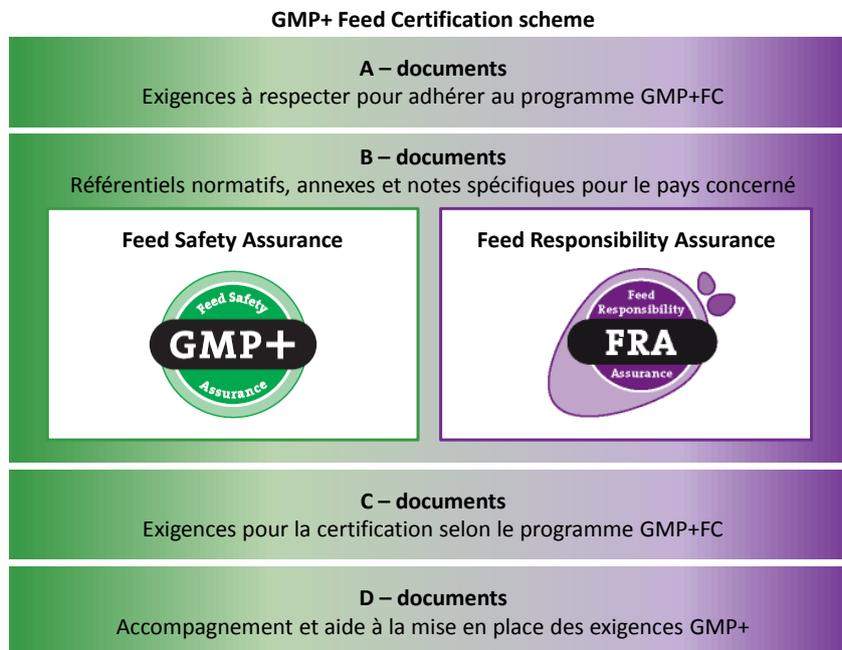
Avec la mise en place du module GMP+ Feed Responsibility Assurance, GMP+ International répond à la demande de ses adhérents. En effet, l'industrie de l'alimentation animale est désormais soumise à une exigence de responsabilité. Notamment s'agissant de l'utilisation du soja et des farines de poissons, qui doivent être produits de façon responsable et sans risques pour les humains, les animaux et l'environnement. En optant pour la certification GMP+ Feed Responsibility Assurance, les entreprises sont en mesure de démontrer qu'elles s'engagent dans une démarche de production responsable. GMP+ International aide à répondre à la demande du marché en facilitant la délivrance de la certification par des organismes indépendants.

En concertation avec ses partenaires, GMP+ International a défini des exigences claires et transparentes dans le cadre du Feed Certification scheme. Les organismes de certification sont habilités à délivrer la certification GMP+ en toute indépendance.

GMP+ International accompagne ses adhérents en mettant à leur disposition des outils d'information pratiques et utiles : documents, bases de données, newsletters, listes FAQ et séminaires.

1.2 Structure du GMP+ Feed Certification scheme

Les documents constituant le GMP+ Feed Certification scheme sont divisés en plusieurs catégories. Le schéma sur la page suivante synthétise la structure du contenu du GMP+ Feed Certification :



Tous ces documents sont disponibles sur le site internet GMP+ International (www.gmpplus.org).

Ce document est intitulé GMP+ B2 *Production d'Ingrédients Destinés à l'Alimentation Animale* et fait partie du module GMP+ FSA.

1.3 Champ d'application de cette norme

Cette norme définit les conditions et les exigences relatives au Feed Safety Assurance des ingrédients produits de façon industrielle et destinés à l'alimentation animale, ainsi que les exigences de stockage et de négoce (vente) applicables.

Les exigences définies dans le cadre de cette norme s'appliquent à toutes les entreprises, quel que soit leur statut ou leur taille, dont les activités s'inscrivent dans le champ d'application de cette norme, qu'elles mènent ces activités pour leur propre compte ou celui d'un tiers (« prestataire »).

Chaque adhérent doit déterminer les risques propres à son entreprise quant à la sécurité alimentaire des aliments pour animaux, et analyser et contrôler ces risques en appliquant les principes HACCP. Cette norme décrit aussi précisément que possible les différents risques liés aux activités et aux ingrédients destinés à l'alimentation animale couverts par cette norme, et les mesures de contrôle permettant d'y remédier. Les adhérents peuvent intégrer ces mesures de contrôle dans le cadre d'un programme de prérequis ou les utiliser pour contrôler un point critique particulier. Cette norme définit également les exigences à respecter pour les contrôles et les audits.

Si un adhérent mène d'autres activités dans le secteur de l'alimentation animale qui ne sont pas couvertes par cette norme, alors il faudra éventuellement qu'il applique une autre norme GMP+ à la place de, ou en complément de cette norme.

Pour plus d'informations, veuillez consulter le document GMP+ C1 *Production d'ingrédients destinés à l'alimentation animale* Annexe 1.

Informations complémentaires :

Par exemple, cette norme ne couvre pas la collecte, le stockage et le négoce des aliments pour animaux. D'autres normes étant applicables à ces activités.

L'adhérent doit garantir la sécurité alimentaire des ingrédients et des activités connexes à toutes les étapes de la chaîne, et doit s'assurer qu'il respecte l'ensemble des exigences applicables. Le fait de se plier aux exigences de cette norme et d'être certifié en conformité avec celle-ci, permet à l'adhérent d'attester de la sécurité alimentaire et de la qualité des services et des produits qu'il fournit à des tiers.

Outre les obligations découlant de l'application de cette norme, l'adhérent est tenu de garantir la sécurité alimentaire des services et des produits qu'il met sur le marché, tant pour la consommation animale que pour la consommation humaine en fin de chaîne.

L'adhérent s'engage à ne pas mettre sur le marché des produits qui pourraient comporter un danger pour la santé des consommateurs et des animaux, et pour l'environnement.

1.4 Structure de la norme

Les exigences applicables dans le cadre du feed safety system sont définies dans le Chapitre 4. Le Chapitre 5 définit les exigences applicables dans le cadre du programme de prérequis. Ce programme établit les règles d'hygiène de base. Le Chapitre 6 définit les exigences minimales applicables dans le cadre du programme HACCP.

Les exigences complémentaires relatives au contrôle des différentes opérations sont indiquées dans le Chapitre 7. Les exigences et conditions à respecter pour la vérification et l'amélioration du feed safety system sont définies dans le Chapitre 8.

Informations complémentaires

Les encadrés intitulés « Informations complémentaires » contiennent des informations destinées à aider le lecteur. Aucune exigence ou condition obligatoire ne figure dans ces encadrés. Les informations fournies sont simplement destinées à faciliter la compréhension du texte. Ces encadrés contiennent souvent des informations utiles pour les auditeurs. Afin de bien différencier les informations complémentaires (inclues dans les encadrés) et les exigences obligatoires, le texte dans les encadrés évite d'employer le terme « doit ». Si néanmoins ce terme est utilisé, il ne constitue pas pour autant une obligation.

La structure de cette norme correspond à celle des autres normes GMP+. Les exigences contenues dans une partie des chapitres généraux sont les mêmes que celles contenues dans cette norme, même si le détail n'est pas aussi exhaustif dans les autres documents.

Ce dernier élément dépend du champ d'application de la norme. Étant donné que chaque norme est rédigée à l'attention d'un groupe cible, les termes utilisés pour définir les exigences contenues dans les chapitres généraux peuvent varier d'un document à un autre. Ceci afin de renforcer la communication avec le groupe cible.

Informations complémentaires

Les chapitres généraux sont les chapitres 4, 5, 6 et 8.

La structure de cette norme GMP+ B2 est, par exemple, identique à celle de la norme GMP+ B3 Négoce, Collecte, Stockage et Transbordement. La norme GMP+ B2 étant destinée aux producteurs, les termes « production » et « produire » sont fréquemment employés dans cette norme.

En revanche, la norme GMP+ B3 Négoce, Collecte et Stockage & Transbordement étant destinée aux activités de collecte, de stockage et de négoce, les termes « production » et « produire » sont employés le moins souvent possible, alors que d'autres termes tels que « négoce », « stockage » et « collecte » sont fréquemment employés.

Par exemple, une entreprise qui produit des matières premières destinées à l'alimentation animale et qui mène aussi des activités de négoce dans ce secteur (les matières premières étant produites par des tiers) peut appliquer les deux normes à la fois. Il est d'autant plus facile d'associer les deux normes qu'elles ont la même structure de base et qu'un certain nombre de chapitres ont un contenu commun. Si elle applique une deuxième norme, l'entreprise doit veiller à la mettre en œuvre dans son intégralité et éventuellement définir des mesures complémentaires si son activité secondaire l'exige.

Les annexes GMP+ BA (GMP+ BAxx) auxquelles il est fait référence dans ce document, sont des documents GMP+ complémentaires de catégorie B. Ces annexes s'appliquent dans le cadre de cette norme. Voir également Chapitre 2.

1.5 Exclusion des exigences

Il est possible que certaines exigences ne s'appliquent pas à un adhérent. Un adhérent peut donc exclure ces exigences. Cependant toute exclusion doit être justifiée et enregistrée. L'exclusion de certaines exigences ne doit en aucun cas aboutir à la mise sur le marché d'aliments pour animaux ou de services non-conformes aux normes de sécurité alimentaire telles qu'elles sont définies par le module de GMP+ FSA.

L'adhérent ne peut pas exclure des exigences simplement parce qu'il juge qu'elles ne sont pas utiles dans son cas, notamment parce qu'il n'existe pas de demande de la part des clients, ou parce que la réglementation en vigueur ne l'oblige pas à se conformer à ces exigences, ou encore parce qu'il estime que son entreprise est trop petite.

Informations complémentaires

Les petites entreprises ont parfois des difficultés à mettre en œuvre certaines normes.

Les encadrés intitulés « Informations complémentaires » inclus dans cette norme proposent des pistes pour aider les petites entreprises à respecter les exigences applicables. Les petites entreprises sont tenues de respecter toutes les exigences requises, et par principe, aucune exigence ne peut être exclue.

2 Objectifs du Feed Safety Management System

Cette norme vise à accompagner la mise en place d'un système de management afin de garantir la sécurité alimentaire et la qualité des aliments pour animaux et des services connexes conformément aux exigences définies dans cette norme.

Cette norme doit être appliquée en conformité avec la législation en vigueur, ainsi que les normes et les principes applicables pour la sécurité alimentaire dans le cadre de la production et la livraison d'aliments pour animaux.

Le feed safety management system doit garantir le respect de l'ensemble des exigences réglementaires ainsi que les normes qualité définies par le secteur, et doit être en conformité avec les conventions statutaires, réglementaires et contractuelles.

Quelques remarques :

- S'agissant de la réglementation relative à l'alimentation animale, tous les efforts ont été apportés afin d'inclure les exigences applicables en conformité avec la législation en vigueur. Il reste néanmoins de la responsabilité de l'adhérent de s'assurer qu'il respecte bien l'ensemble des dispositions réglementaires.
- S'agissant des exigences définies par l'industrie, certaines annexes BA (désignées GMP+ BAxx) indiquent les normes de sécurité alimentaire et les conditions spécifiques à prendre en compte au niveau international afin de garantir la sécurité alimentaire dans le cadre de la fabrication et de la production d'aliments pour animaux. Lorsque cette norme fait référence à une annexe BA, l'adhérent est tenu de s'assurer que le feed safety management system est en conformité avec les exigences de sécurité alimentaire spécifiques à l'industrie.
- A noter que la norme et les annexes BA n'incluent pas nécessairement l'ensemble des exigences de sécurité alimentaire spécifiques à l'industrie. Il reste donc de la responsabilité de l'adhérent de vérifier l'ensemble des exigences de sécurité alimentaire, et de s'assurer que le feed safety management system est en conformité avec ces exigences.

La certification du feed safety management system en conformité avec cette norme ne garantit pas la conformité avec la législation en vigueur, ni la conformité avec les exigences spécifiques à l'industrie, mais permet de démontrer que l'adhérent a effectivement mis en place un feed safety management system dans le but de se conformer à la réglementation en vigueur, et aux exigences de sécurité alimentaire spécifiques à l'industrie.

L'adhérent doit également respecter les exigences définies dans les documents GMP+ A.

Ces documents sont disponibles sur le site internet GMP+ International (www.gmp-plus.org)

3 Termes et définitions

Voir GMP+ A2 *Définitions et Abréviations*. (www.gmpplus.org).

Les termes suivants sont également employés dans cette norme :

Ingrédient destiné à l'alimentation animale : ingrédient utilisé en tant que tel ou en mélange avec d'autres ingrédients dans les aliments pour animaux, ayant ou non une valeur nutritionnelle pour l'animal. Les ingrédients peuvent être d'origine végétale, animale ou aquatique ou être d'autres substances organiques ou inorganiques (au sens de la définition du Codex).

Informations complémentaires

Le terme « ingrédient » désigne également les additifs, les matières premières tels qu'ils sont définis dans la norme GMP+ A2 Définitions et Abréviations. A l'inverse, ce terme exclut les aliments composés, les produits semi-élaborés et les prémélanges fabriqués à partir de plusieurs ingrédients, et destinés à être distribués en tant que tels ou incorporés à d'autres aliments.

Le terme « additif » inclut les « préparations », comme par exemple, un additif alimentaire combiné à un excipient.

Les mélanges d'additifs alimentaires sont à considérer comme des prémélanges.

Matière première : matière brute non transformée utilisée et transformée pour la fabrication d'ingrédients destinés à l'alimentation animale.

4 Le Feed Safety Management System

4.1 Responsabilité et engagement de la direction

La direction est responsable de veiller à la sécurité alimentaire des aliments pour animaux. L'alimentation animale fait partie de la chaîne alimentaire.

La direction doit :

- a. Sensibiliser le personnel sur la question de la sécurité alimentaire, et l'importance de respecter les exigences prescrites par la norme GMP+, les règles imposées par la réglementation en vigueur et les exigences des clients.
- b. Faire preuve de responsabilité et s'investir dans le développement et la mise en œuvre d'un feed safety management system destiné à garantir la sécurité alimentaire des aliments pour animaux.
- c. Créer une équipe HACCP.
- d. S'assurer que les ressources et les effectifs nécessaires sont disponibles. Déterminer les ressources à mettre en œuvre pour garantir la sécurité alimentaire des aliments pour animaux, et s'assurer que les ressources en question sont disponibles. La direction doit obligatoirement se conformer aux exigences définies dans cette norme.
- e. Des contrôles doivent être effectués au minimum tous les 12 mois afin de vérifier que le feed safety management system est efficace et adapté. Voir section 8.3 pour plus d'informations.

Informations complémentaires

La sécurité alimentaire repose essentiellement sur le respect des limites maximales autorisées pour les substances indésirables. Consulter la réglementation en vigueur et la norme GMP+ BA1 Limites Spécifiques de Sécurité Alimentaire.

Le terme « ressources » désigne, entre autres, l'infrastructure (bâtiments, ateliers et installations), les effectifs et l'ensemble des moyens indispensables afin de garantir la fiabilité du système de sécurité alimentaire. Voir Chapitre 5.

Pour plus d'informations sur les exigences clients, voir section 6.2.

4.2 Équipe HACCP

Afin de mettre en place un système d'analyse des risques, l'adhérent doit désigner une équipe HACCP chargée d'élaborer un plan HACCP opérationnel.

L'équipe HACCP doit être composée de salariés occupant différents postes à différents niveaux hiérarchiques de l'entreprise, et au moins l'un d'entre eux doit être formé aux principes HACCP et/ou en avoir l'expérience professionnelle.

L'équipe HACCP doit réaliser une analyse des risques afin d'identifier et de contrôler les risques pour la sécurité alimentaire des aliments pour animaux. Voir Chapitre 6.

L'équipe HACCP doit avoir des compétences dans différents domaines, et doit être en mesure d'utiliser ces compétences pour réaliser une analyse des risques, mettre en œuvre et veiller à la continuité du feed safety system. La composition de l'équipe HACCP doit être documentée dans le cadre du plan HACCP.

Les membres de l'équipe HACCP sont autorisés à cumuler plusieurs fonctions au sein de cette équipe. L'adhérent peut également consulter ou faire appel à des personnes extérieures, à condition que l'équipe puisse continuer à fonctionner de manière efficace.

Informations complémentaires

Afin d'aider les entreprises à identifier, évaluer et contrôler les risques pour les produits alimentaires / aliments pour animaux, nous avons rédigé un guide HACCP. Ce guide est disponible en ligne sur le site internet de GMP+ International (<http://www.gmpplus.org/>).

Le plan HACCP est un document rédigé sur la base des principes HACCP, et dont l'objectif est de maîtriser les risques pour la sécurité alimentaire des produits alimentaires / aliments pour animaux.

4.3 Le Feed Safety Management System

L'adhérent doit définir, documenter, mettre en œuvre et veiller au maintien du feed safety management system en conformité avec les exigences définies dans cette norme. Ce feed safety management system doit être adapté en fonction de l'évolution de la réglementation et des progrès dans le domaine de la sécurité alimentaire. Le feed safety management system doit veiller à ce que les activités pouvant comporter un risque pour la sécurité alimentaire des ingrédients soient clairement identifiées et encadrées au sein de l'entreprise.

L'adhérent doit définir et documenter le champ d'application du feed safety management system en identifiant les (catégories d') ingrédients et les sites de production concernés, et doit veiller à établir les objectifs de sécurité alimentaire. Le champ d'application du feed safety management system doit obligatoirement inclure l'ensemble des ingrédients et des activités liées à la production des ingrédients sous la responsabilité de l'adhérent.

L'adhérent doit déterminer :

- a. son niveau de responsabilité au sein de la chaîne de production, en sachant que sa responsabilité commence là où s'arrête celle de l'intervenant en amont de la chaîne de production (fournisseur), et s'arrête là où commence celle de l'intervenant en aval de la chaîne de production.
- b. Les caractéristiques des ingrédients produits.
- c. La nature des activités liées à la production des ingrédients, y compris les activités externalisées.
- d. L'ensemble des sites concernés, y compris ceux où sont effectuées les tâches administratives connexes, que ces sites soient ou non la propriété de l'entreprise.

Il est possible d'exclure des activités, des processus, des produits ou des services du champ d'application de la certification GMP+. Pour des exigences plus détaillées, voir le chapitre 7.4.3 *Séparation*.

Si un adhérent décide d'externaliser une activité pouvant comporter un risque pour la sécurité alimentaire des aliments pour animaux, alors il doit veiller à ce que cette activité soit menée en conformité avec les exigences de la norme GMP+ et par un sous-traitant certifié GMP+. Voir GMP+ BA10 *Exigences Minimales d'Achat*.

L'adhérent doit également déclarer ses autres activités et/ou produits non liés à l'alimentation animale. L'adhérent doit veiller à ce que ses différentes activités ne comportent pas de risques pour la sécurité alimentaire des ingrédients.

Informations complémentaires :

Le champ d'application du feed safety system doit au minimum inclure :

- a. La sélection des fournisseurs et l'achat de matières premières*
- b. L'ensemble des activités de stockage et de transport externalisées ou prises en charge par l'adhérent*
- c. Le processus de production des ingrédients*
- d. Toutes les opérations annexes, externalisées ou prises en charge par l'adhérent, notamment, la planification, l'achat, le stockage (temporaire), le transport interne, la vente et le conditionnement.*

La structure du feed safe management system est propre à l'entreprise de l'adhérent et intègre la politique de sécurité alimentaire, les exigences et la documentation des procédures garantissant la sécurité alimentaire des ingrédients.

Les activités cumulées de l'adhérent peuvent l'amener à devoir appliquer d'autres normes en complément de celle-ci. S'il le souhaite, l'adhérent peut choisir d'appliquer la norme GMP+B1 Production, Négoce et Services, au lieu d'appliquer plusieurs normes ciblées. En cas de doute, il est recommandé de contacter l'organisme certificateur. Des informations complémentaires sont également disponibles sur le site internet GMP+ International. (www.gmpplus.org).

Exemple d'activités et/ou de produits non liés à l'alimentation animale : stockage de carburants, de peinture, de véhicules agricoles, de bois, etc.

4.4 Exigences générales relatives à la documentation

4.4.1 Documentation et manuel qualité

L'adhérent doit établir et appliquer des procédures intégrant les exigences de cette norme.

La documentation relative au feed safe management system doit obligatoirement inclure :

- a. L'engagement qualité ainsi que les objectifs de sécurité alimentaire,
- b. Une description du champ d'application du feed safe management system en conformité avec le chapitre 4.3,
- c. Les documents et certificats obligatoires en accord avec la réglementation nationale et internationale,
- d. La documentation HACCP,
- e. Les procédures, les instructions, et les formulaires exigés dans le cadre de cette norme et/ou indispensables pour le feed safe management system,

- f. L'ensemble de la documentation relative au processus de production, aux audits et aux inspections, ainsi que tous les autres documents exigés dans le cadre de cette norme. L'ensemble de ces documents doit être archivé et conservé afin que l'adhérent soit en mesure de démontrer le respect des exigences et la mise en application effective du feed safe management system.

Ces documents, instructions, formulaires, etc. doivent avoir une structure claire et lisible.

Informations complémentaires :

Les documents et certificats indiqués au point c) incluent également les autorisations de production et d'exportation

Les procédures documentées peuvent être reprises dans le cadre d'un système structuré de sécurité alimentaire/ feed safety management system (par exemple ISO-9001) ou d'un programme qualité à l'échelle nationale ou industrielle, ou propre à l'entreprise appliquant le même niveau de contrôle. L'adhérent n'a pas besoin d'être certifié HACCP (par un organisme indépendant), ni par un autre programme qualité, pour pouvoir être certifié selon cette norme.

Les documents peuvent être enregistrés sous forme de fichiers numériques.

La présentation et la structure des documents qualité exigés en conformité avec cette norme (procédures (documentées), instructions, formulaires, informations et données, etc.) peuvent être adaptées en fonction des activités couvertes par le système qualité, la taille de l'entreprise et le niveau de formation et de compétences des salariés.

4.4.2 Contrôle de la documentation et des données

Les documents et les données doivent être contrôlés.

Ceci implique que les documents :

- a. soient régulièrement mis à jour,
- b. soient validés, signés et datés et vérifiés au moins une fois par an par une personne compétente, qui doit veiller à intégrer les nouvelles règles imposées par la réglementation en vigueur et/ou l'évolution du module GMP+ FSA,
- c. soient compréhensibles et accessibles aux membres du personnel responsable de veiller à l'application des procédures
- d. soient révisés et mis à jour en cas de changement des procédures.

L'adhérent doit veiller à ce que tous les documents et les informations exigés dans le cadre de cette norme soient :

- a. conservés pendant un délai minimum de 3 ans, sauf si la loi exige un délai plus long,
- b. conservés dans un lieu sûr afin d'éviter tout risque de détérioration ou de dommages,
- c. conservés dans un lieu aisément accessible de telle sorte qu'ils puissent être facilement consultables
- d. parfaitement lisibles et compréhensibles.

Informations complémentaires :

Les documents peuvent être enregistrés et conservés sous forme de fichiers numériques.

L'adhérent doit être en mesure de démontrer qu'il respecte les procédures lui permettant de rester informé des questions réglementaires et des questions de sécurité alimentaire concernant les ingrédients qu'il produit.

Les informations et les évolutions relatives aux règles de sécurité alimentaire applicables aux activités de l'entreprise doivent être transmises aux membres du personnel responsable des secteurs concernés. Si nécessaire, les changements au niveau des pratiques et des procédures doivent être mis en place immédiatement.

5 Programme de prérequis

Afin d'appliquer correctement les principes HACCP, l'adhérent doit définir et mettre en œuvre un programme de prérequis en lien avec les activités de l'entreprise, et l'appliquer en conformité avec ce chapitre. L'adhérent peut mettre en œuvre des prérequis complémentaires. L'adhérent peut exclure certains prérequis s'il est en mesure de fournir une justification valable.

Informations complémentaires :

Voir le manuel HACCP, disponible en ligne sur le site internet de GMP+ International.

Les programmes de prérequis établissent les règles d'hygiène et les conditions d'environnement de travail pour la production des ingrédients dans le respect des exigences de sécurité alimentaire. Voir Codex Alimentarius.

Les programmes de prérequis font partie du plan HACCP, et sont par la suite intégrés aux audits internes menés dans le cadre du plan HACCP.

5.1 Ressources humaines

5.1.1 Généralités

Tous les salariés doivent être conscients de leurs responsabilités quant à la sécurité alimentaire des aliments pour animaux.

L'adhérent doit :

- a. réaliser un organigramme,
- b. déterminer les qualifications professionnelles (diplômes, expérience professionnelle) des salariés (en CDI et en CDD),
- c. définir les tâches, les responsabilités et l'autorité attribuées à chacun d'entre eux.

Les salariés doivent être informés par écrit des tâches qui leur incombent, et de leur niveau de responsabilité quant à la sécurité alimentaire des ingrédients et des aliments pour animaux. Ces informations doivent être mises à jour en cas de changement des procédures.

Le personnel est tenu de porter des vêtements de protection si l'analyse des risques a démontré un risque de contamination des ingrédients. Il est indispensable de veiller à l'hygiène des vêtements de protection et des installations de production.

Des règles strictes doivent être établies concernant la consommation d'aliments, de boissons ou de tabac sur le site, s'il est démontré que ces pratiques comportent un risque pour la sécurité alimentaire des ingrédients. Si nécessaire, des locaux séparés doivent être aménagés à cet effet.

L'adhérent doit s'assurer que les travaux ou interventions réalisés sur le site par des intervenants extérieurs à l'entreprise (techniciens, ouvriers en bâtiment) n'engendrent pas de risques pour la sécurité alimentaire des ingrédients. Avant que la production ne reprenne, l'adhérent doit veiller à ce que le site concerné soit correctement nettoyé et rangé.

5.1.2 Compétences et formation

Les salariés occupant des postes sensibles pour la sécurité alimentaire doivent avoir les compétences requises. L'adhérent doit disposer de salariés possédant les qualifications et les compétences requises afin de garantir les meilleures conditions de sécurité alimentaire pour la production des ingrédients.

L'adhérent doit :

- a. Définir les compétences requises pour les salariés occupant des postes sensibles, pouvant avoir un impact sur la sécurité alimentaire. Cette règle s'applique également à l'équipe HACCP
- b. Organiser des stages de formation ou mettre en œuvre les mesures adéquates pour répondre aux besoins de formation des salariés.
- c. Mettre en place des dossiers de suivi des salariés (formation, éducation, compétences et expérience).

Les règles ci-dessus s'appliquent également aux salariés sous contrat à durée déterminée et saisonniers.

5.2 **Infrastructure**

5.2.1 Environnement de travail

La production des ingrédients d'aliments pour animaux doit se faire dans un environnement exempt de tout risque de contamination au-delà des limites maximales autorisées pour les substances indésirables dans les aliments pour animaux.

Si l'environnement comporte des risques potentiels pour la sécurité alimentaire, alors l'adhérent doit démontrer, sur la base d'une analyse des risques, que ces risques sont maîtrisés.

Informations complémentaires :

L'environnement proche des sites de production ne doit pas comporter de risques pour la sécurité alimentaire : sols contaminés, présence d'une déchetterie ou d'un incinérateur, etc.

5.2.2 Site de production et installations

5.2.2.1 *Généralités*

Les sites de production et les installations doivent être conçus, fabriqués et entretenus de façon à garantir la sécurité alimentaire des matières premières et des ingrédients. En outre, il est nécessaire de mettre en place des mesures afin de prévenir les risques de contamination accidentelle ou intentionnelle des ingrédients.

Les bâtiments doivent être conçus et construits de façon à :

- a. éviter l'accumulation de la saleté,
- b. limiter autant que possible la condensation et les moisissures,
- c. limiter les retombées de poussières et les résidus de production,
- d. faciliter le nettoyage, la désinfection et l'entretien,
- e. minimiser les risques d'intrusion d'oiseaux et autres animaux.

Les installations de production doivent être conçues de façon à :

- a. limiter autant que possible les risques d'erreur, les risques de contamination et de contamination croisée, ainsi que tout autre facteur de risque pour la sécurité alimentaire des ingrédients,
- b. séparer et identifier les différents ingrédients afin d'éviter les risques de confusion et les erreurs,
- c. organiser le travail de façon à séparer physiquement les ingrédients et les substances nocives pour la santé animale et humaine, et dangereuses pour l'environnement,
L'objectif de cet isolement physique vise à garantir la sécurité alimentaire des ingrédients en évitant que ceux-ci ne soient en contact ou mélangés avec d'autres produits.

Les sites de production doivent être correctement éclairés (lumière naturelle ou artificielle) afin que le nettoyage, la production, et les autres activités garantissant la sécurité alimentaire des matières premières et des ingrédients, puissent être effectués dans les meilleures conditions.

Le toit et le plafond du site doivent être conçus, bâtis et entretenus de façon à éviter l'accumulation de la saleté, la condensation, les moisissures et les retombées de poussières pouvant présenter un risque pour la sécurité alimentaire des matières premières et des ingrédients.

Les eaux usées, les déchets, l'eau de pluie et la neige fondue, doivent être évacués de façon à éviter tout risque de contamination des installations et des ingrédients.

Les résidus de production et la poussière doivent être maîtrisés afin de prévenir les nuisibles.

Les systèmes d'évacuation des eaux usées doivent être adaptés. Ils doivent être conçus et construits de façon à éviter les risques de contamination des ingrédients.

Informations complémentaires :

Quelques exemples de substances nocives pour la santé animale et humaine et dangereuses pour l'environnement : les fertilisants, les carburants, les lubrifiants, les produits d'entretien et de désinfection, le verre, les produits phytosanitaires et les déchets.

L'adhérent peut gérer la séparation physique comme il l'entend, cependant l'organisation du travail doit impérativement éviter le mélange et le contact entre aliments et substances nocives pour la santé animale et humaine, et dangereuses pour l'environnement.

5.2.2.2 Zones de réception, de chargement et de déchargement

Des zones appropriées doivent être aménagées pour la réception, le chargement et le déchargement des ingrédients, ainsi que les produits potentiellement dangereux (produits d'entretien, lubrifiants, carburants, etc.).

Au moment de la réception, du chargement ou du déchargement de marchandises, l'adhérent doit mettre en œuvre toutes les mesures qui s'imposent pour éviter le risque de contamination et doit s'assurer, par exemple, que les intempéries ne mettent pas en péril la sécurité alimentaire des ingrédients au moment du chargement.

Informations complémentaires :

Pendant le chargement, le déchargement et le stockage, il est impératif d'empêcher la filtration d'eau de pluie ou d'eau potentiellement contaminée.

5.2.2.3 Sites de stockage

Des sites doivent être affectés au stockage des ingrédients d'une part, et au stockage des produits potentiellement dangereux, d'autre part (ex : produits d'entretien, lubrifiants, carburants, etc.).

Les ingrédients stockés ne doivent pas être au contact de la boue, de la neige ou de toute autre source potentielle de contamination ayant pour origine le véhicule de transport.

L'entrée du site de stockage doit être spacieuse et constituée d'un sol dur (par exemple, un sol en béton) afin d'éviter que l'eau et la boue ne soient propagées à l'intérieur du site.

5.2.2.4 Installations de production

Les installations de production utilisées pour la production et la transformation des ingrédients doivent être adaptées à leur utilisation.

Les éléments en contact avec les ingrédients doivent être conçus et fabriqués de façon à ce qu'ils puissent être nettoyés, désinfectés et entretenus afin d'éviter la contamination des ingrédients.

En cas de séchage mécanique, des procédures doivent être établies afin d'éviter d'éventuels effets nocifs sur les ingrédients.

Si le séchage implique l'utilisation d'un combustible entrant en contact avec les matières premières et les ingrédients, l'adhérent doit être en mesure de démontrer que le taux de résidus du combustible n'excède pas la limite maximale de résidus autorisée dans les aliments pour animaux en conformité avec la réglementation en vigueur dans le pays de production ou d'export.

Les installations de production doivent être équipées d'aimants et de détecteurs de métaux si l'analyse des risques en démontre l'intérêt.

Les tamis, les filtres, les séparateurs, les aimants et les détecteurs de métaux doivent être régulièrement contrôlés afin de vérifier qu'ils ne sont pas abîmés et qu'ils continuent à fonctionner correctement.

Les appareils de pesage et de mesure doivent être adaptés au poids et au volume des matières pesées et mesurées, et leur étalonnage doit être régulièrement vérifié. La capacité de dosage doit être adaptée à la quantité de produit à épandre. Les données suivantes doivent être vérifiées et enregistrées :

- a. le poids minimum et maximum autorisé pour les appareils de pesage et de dosage,
- b. l'étalonnage des appareils de pesage et de dosage.

La sécurité doit être assurée de manière à ce que le l'adhérent puisse être sûr que la quantité pesée ou dosée de composant est effectivement incorporé dans le lot auquel il est destiné.

Si l'adhérent utilise des silos de dosage en production, il doit utiliser un système de verrouillage propre à ces silos pour le remplissage.

Si des résidus/particules (les résidus de matières rejetés du flux de production à l'aide de tamis, de filtres, de séparateurs, etc.) sont récupérés et réinjectés dans le flux de production des ingrédients d'aliments pour animaux, une analyse des risques doit être réalisée afin d'appréhender les risques potentiels liés à ce type de pratique.

Informations complémentaires :

Lorsque des matières rejetées sont recyclées dans un produit dérivé vendu en tant qu'ingrédient destiné à l'alimentation animale, une analyse des risques doit être réalisée afin d'appréhender les risques potentiels liés à ce type de pratique, et les précautions requises doivent être appliquées.

5.2.3 Surveillance des accès

L'accès au site de production doit être contrôlé. Toute personne extérieure doit être accompagnée ou doit détenir une autorisation délivrée par un responsable.

5.2.4 Autres exigences

5.2.4.1 Prévention de la contamination croisée

Les entreprises certifiées doivent mettre en œuvre des mesures techniques et organisationnelles pour éviter ou minimiser la contamination (croisée). Ces mesures de contrôle doivent être basées sur une analyse des risques et doivent être validées et vérifiées.

La contamination (croisée) par le transfert d'additifs d'aliments pour animaux et/ou de médicaments vétérinaires critiques doit être évitée et/ou contrôlée. Voir **GMP+ BA2** pour les exigences spécifiques.

~~Des mesures techniques et organisationnelles doivent être appliquées afin de prévenir et minimiser les risques d'erreur et de contamination croisée.~~

~~Les installations de production et les procédures mises en place doivent permettre d'éviter et/ou de minimiser les risques de contamination croisée.~~

~~Les ingrédients doivent être stockés séparément des matières premières/matières non transformées afin d'éviter les risques de contamination croisée.~~

L'adhérent doit réaliser une analyse des risques afin de vérifier s'il est nécessaire ou non de mesurer le taux de contamination croisée au niveau des installations de production. Le risque majeur est la contamination d'ingrédients par des substances ou produits provenant d'un autre ingrédient (contamination croisée).

Le taux de contamination croisée doit obligatoirement être mesuré sur les installations de production et les convoyeurs utilisés pour la transformation, la production et/ou le transport d'additifs alimentaires ou d'aliments pour animaux contenant des additifs alimentaires pouvant avoir un effet nocif sur la santé humaine ou animale (dû à l'accumulation de résidus).

La fréquence des mesures dépend de la nature des additifs qui sont produits ou utilisés, et des limites maximales de résidus autorisées pour les ingrédients. Voir **GMP+ BA2 Contrôle des Résidus**.

L'adhérent doit mesurer le taux de contamination croisée au niveau des installations selon la procédure définie par la norme **GMP+ International**. Voir **BA2 Contrôle des résidus**.

Le taux de contamination croisée doit également être mesuré en cas de modification/changement au niveau des installations.

Informations complémentaires

Contamination croisée : voir **GMP+ A2 Définitions et abréviations**

5.2.4.2 Air

Si des systèmes de convoyage ou de refroidissement à air sont utilisés, l'adhérent doit évaluer les risques de transmission d'agents pathogènes et appliquer les précautions qui s'imposent.

5.2.4.3 Eau et vapeur

L'adhérent doit veiller à ce que la qualité de l'eau et/ou de la vapeur utilisée pour la production des ingrédients ou pour le nettoyage des installations est conforme aux normes de sécurité alimentaire applicables aux ingrédients. L'adhérent doit veiller à ce que les ingrédients ne soient pas contaminés par l'utilisation d'eau impropre à la consommation.

En particulier, l'eau et la vapeur ne doivent pas être contaminées par les agents anti-corrosion utilisés pour les installations.

5.2.4.4 Additifs et auxiliaires technologiques

S'il utilise des additifs et/ou des auxiliaires technologiques, l'adhérent doit veiller à ce qu'ils ne présentent pas de danger pour la sécurité alimentaire des aliments pour animaux.

Si des auxiliaires technologiques sont utilisés pour la production des ingrédients, une analyse des risques doit être réalisée afin de démontrer que la présence non intentionnelle de résidus techniquement inévitables dans les ingrédients ne présente pas de danger ni pour la santé humaine et animale, ni pour l'environnement et n'a pas d'effets technologiques sur le produit fini.

L'adhérent doit vérifier à tout moment que les appareils de mesure et de dosage des additifs et des auxiliaires technologiques délivrent les quantités requises.

Les appareils de mesure et de dosage des additifs et auxiliaires technologiques doivent être étalonnés par une personne compétente et les étalonnages doivent être enregistrés.

5.2.4.5 Emballage

L'emballage des ingrédients destinés à l'alimentation animale doit être adapté à l'ingrédient en question et au mode de transport et de livraison. L'emballage doit protéger les ingrédients dans des conditions normales de stockage, de transport et de livraison.

Les emballages réutilisables doivent être résistants et faciles à nettoyer. Si nécessaire, ils doivent pouvoir être désinfectés. L'adhérent doit déterminer le niveau de nettoyage sur la base d'une analyse des risques.

La réutilisation de palettes ou d'emballages récupérés sur des élevages doit être strictement encadrée.

5.3 Maintenance et nettoyage

5.3.1 Maintenance

Un plan (écrit) doit être mis en œuvre pour la maintenance des locaux et des installations afin de garantir le respect des exigences.

Les activités de maintenance doivent être enregistrées afin de démontrer le respect des exigences.

L'adhérent doit enregistrer toutes les activités de maintenance - critiques pour la transformation et/ou la production des ingrédients - effectuées au niveau des installations.

Informations complémentaires :

Le plan de maintenance doit obligatoirement inclure les éléments suivants :

- a. *Les sites et lignes de production,*
- b. *Les installations de production et le système de transport/convoiage (interne),*
- c. *Les salariés concernés (salariés de l'entreprise ou intervenants extérieurs),*
- d. *La fréquence des activités de maintenance,*
- e. *Autres considérations. Les activités de maintenance ne doivent pas poser un risque pour la sécurité alimentaire*

5.3.2 Maintenance des appareils de mesure

Les appareils utilisés pour mesurer et vérifier la qualité des ingrédients, en conformité avec les exigences de sécurité alimentaire, doivent être contrôlés et réétalonnés à intervalles réguliers (au moins une fois par an).

Ces contrôles et réétalonnages doivent être enregistrés.

Informations complémentaires :

L'adhérent doit veiller à :

- a. Définir les critères d'acceptation pour l'étalonnage des appareils de mesure.
- b. Vérifier que l'étalonnage des appareils de mesure est conforme aux exigences définies par les normes nationales, à défaut l'adhérent doit indiquer l'unité de base utilisée pour l'étalonnage.
- c. Vérifier que tous les appareils sont identifiés et enregistrés afin qu'il soit possible de contrôler l'étalonnage.
- d. Vérifier que les appareils sont étalonnés et contrôlés à intervalles réguliers.

Si l'adhérent constate que l'un des appareils de mesure n'est pas correctement étalonné, il doit évaluer les répercussions de ce dysfonctionnement sur la sécurité alimentaire des ingrédients, et doit mettre en œuvre les actions correctives qui s'imposent et procéder au réétalonnage de l'appareil défectueux. En fonction de la sévérité du problème, l'adhérent doit être en mesure de démontrer qu'il a mis en œuvre les actions correctives appropriées (par exemple : procédure de rappel des ingrédients non conformes).

5.3.3 Nettoyage et désinfection

L'adhérent doit veiller au strict respect des règles d'hygiène à toutes les étapes de la production et du stockage des matières premières et des ingrédients afin de minimiser les risques liés aux nuisibles et aux agents pathogènes.

Un plan de nettoyage et de désinfection doit être mis en œuvre pour le nettoyage des installations et des sites de production, de stockage et de transport afin de garantir la sécurité alimentaire des ingrédients à toutes les étapes.

Le plan de nettoyage et de désinfection doit être contrôlé afin de vérifier qu'il est adapté et efficace. Une personne désignée doit contrôler le nettoyage, et les contrôles doivent être enregistrés.

Si la réglementation en vigueur l'impose, les produits de nettoyage / désinfection doivent être stockés dans un lieu clairement identifié et prévu à cet effet, afin d'éviter les risques de contamination (accidentelle ou intentionnelle) des matières premières et des ingrédients.

Les machines et pièces en contact direct avec des aliments secs doivent être séchées après avoir été nettoyées. Elles doivent être parfaitement sèches au moment de leur utilisation.

Informations complémentaires

Le nettoyage doit éliminer toute la saleté et les résidus susceptibles de constituer une source de contamination. Les méthodes et le matériel utilisés pour le nettoyage sont fonction de la structure de l'entreprise et peuvent inclure des mesures de désinfection.

Seuls les produits d'entretien et les désinfectants agréés pour le contact alimentaire peuvent être utilisés. En outre, ces produits doivent être utilisés en conformité avec les instructions fournies par le fabricant et les informations relatives à la toxicologie du produit. Pour les produits d'entretien ou les désinfectants en contact avec les ingrédients, l'adhérent doit vérifier que les systèmes de contrôle permettent de garantir un taux de dilution suffisant et efficace.

L'adhérent peut se référer aux informations fournies par le mode d'emploi du produit d'entretien ou du désinfectant.

Le plan de nettoyage doit obligatoirement inclure :

- a. Les sites de production,*
- b. Les installations et les systèmes de transport/convoiyage (internes),*
- c. Les postes / salariés concernés*
- d. La fréquence des activités de nettoyage*
- e. La liste des produits d'entretien utilisés. Ces produits doivent être adaptés à l'utilisation et/ou la fonction pour lesquelles ils sont prévus.*

Le nettoyage ne doit pas comporter de risques pour la sécurité alimentaire des ingrédients. L'adhérent doit veiller à ne pas laisser de résidus de produits d'entretien ou de désinfectant au niveau du site de production ou des installations après le nettoyage.

5.3.4 Prévention et contrôle des nuisibles

L'adhérent doit mettre en œuvre tous les moyens nécessaires dans la limite du possible pour éloigner les oiseaux, les animaux de compagnie et les nuisibles des sites de production et prendre des mesures pour lutter contre leur présence. L'adhérent doit mettre en œuvre des mesures de prévention adaptées pour lutter contre les nuisibles, et doit mettre en place et documenter un plan de lutte contre les nuisibles.

Les mesures de contrôle éventuelles doivent être appliquées par des intervenants qualifiés et formés.

Les interventions effectuées dans le cadre du plan de lutte contre les nuisibles doivent être planifiées, appliquées et enregistrées. Les enregistrements doivent démontrer que ces interventions ont été menées en conformité avec les exigences.

Informations complémentaires

Rappels importants :

- a. Les bâtiments doivent être correctement entretenus et réparés afin d'empêcher les nuisibles de s'introduire à l'intérieur du site, et de supprimer les foyers de reproduction.*
- b. Les portes doivent être fermées dans la mesure du possible, et doivent être étanches aux nuisibles.*
- c. Les trous, les gouttières, les fosses et autres éléments constituant des accès possibles pour les nuisibles doivent, si possible, être scellés. S'il est impossible de les sceller alors des grilles de protection doivent être installées afin d'empêcher l'introduction de nuisibles.*
- d. Dans la mesure du possible, les animaux doivent être maintenus à l'écart des sites de production et de stockage, ainsi que de leur environnement immédiat. Si la présence d'oiseaux (pigeons, mouettes) ou d'autres animaux est inévitable, alors des mesures doivent être mises en œuvre pour limiter le risque de contamination des matières premières et des ingrédients.*
- e. Dans les cas où l'abattage des nuisibles est autorisé et intégré dans le programme de lutte, il est interdit d'utiliser des munitions au plomb ou fabriquées à partir d'autres métaux toxiques.*

- f. *Tous les pièges doivent être fixés au sol ou aux murs sauf justification valable.*
- g. *Les boîtes appâts et autres pièges à appât ne doivent pas être utilisés sur des sites où leur présence peut comporter un risque pour les matières premières et les ingrédients.*

Les mesures utilisées pour la lutte contre les nuisibles doivent être documentées. Aucun des produits utilisés pour éliminer ou éloigner les nuisibles ne doit présenter de risques pour les matières premières ou les ingrédients. Les informations enregistrées doivent inclure :

- a. *La liste des poisons utilisés ainsi que les informations relatives à leur toxicologie.*
- b. *La qualification des intervenants responsables de la lutte contre les nuisibles.*
- c. *Des plans désignant l'emplacement des boîtes appât et autres pièges, ainsi que le type d'appât/piège utilisé.*
- d. *La liste des nuisibles éliminés (espèce et nombre).*
- e. *La liste des actions correctives mises en œuvre.*

5.3.5 Gestion des déchets

Toutes les matières considérées comme des déchets doivent être identifiées en tant que tels et isolées de façon à éviter qu'elles ne soient réintroduites dans la chaîne de production par inadvertance.

Les déchets doivent être collectés et stockés dans des containers ou des poubelles prévus à cet effet. Ces containers/poubelles doivent être facilement identifiables et étanches aux nuisibles.

5.3.6 Verre et matériaux cassables

L'adhérent doit veiller à ce que le verre et les matériaux cassables présents sur le site ne présentent pas de risques pour la sécurité alimentaire des ingrédients. Toutes les mesures doivent être prises dans la limite du possible pour minimiser le risque de bris de verre et, le cas échéant, la contamination des ingrédients par des bris de verre.

5.4 **Identification et traçabilité / échantillonnage**

5.4.1 Identification et traçabilité

La traçabilité de tous les produits (tels qu'ils sont définis dans la norme GMP+ A2 *Définitions et Abréviations*) doit être garantie à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la livraison, afin de permettre le rappel immédiat et ciblé des produits non-conformes et l'information immédiate des utilisateurs/consommateurs en fin de chaîne. Afin de répondre à cette exigence, l'adhérent doit mettre en place un système de traçabilité interne.

L'adhérent doit mettre en œuvre toutes les mesures nécessaires pour garantir la traçabilité des produits à toutes les étapes mentionnées précédemment sous la responsabilité de l'adhérent. L'adhérent doit enregistrer le détail des achats, des opérations de production et des livraisons afin de garantir la traçabilité des produits à toutes les étapes, de la réception à la livraison.

L'adhérent doit être en mesure de fournir toutes les informations nécessaires sous 4 heures. Parfois, un délai plus court peut être exigé par les autorités compétentes.

Voir le document D 2.4 Guide de Traçabilité pour plus d'informations sur la procédure de traçabilité interne.

L'adhérent doit obligatoirement enregistrer les informations suivantes concernant les produits et les services :

- a. le nom et l'adresse des fournisseurs et des clients,
- b. la date de livraison,
- c. la nature du produit ou du service,
- d. la quantité,
- e. le numéro de lot (s'il existe),
- f. l'ordre de production de l'ensemble du processus de production, y compris les lignes de transport (depuis la réception des matières premières jusqu'à la livraison des aliments pour animaux),
- g. les informations concernant le transport et la livraison (si l'adhérent prend en charge le transport).

L'adhérent est libre de déterminer s'il est nécessaire ou non d'enregistrer des informations complémentaires.

Informations complémentaires

La réglementation applicable exige que la traçabilité des ingrédients destinés à être incorporés dans la formulation d'aliments pour animaux soit garantie à toutes les étapes de la chaîne de production, de la transformation à la livraison, afin de permettre le retrait immédiat et ciblé des ingrédients non-conformes et l'information immédiate des utilisateurs/consommateurs en fin de chaîne.

Le numéro de lot peut correspondre au numéro de lot attribué par le fabricant, ou tout autre numéro de référence.

5.4.2 Echantillonnage

Dans le cadre de la procédure de traçabilité, des échantillons doivent être prélevés sur les matières premières réceptionnées et/ou les ingrédients sortants. Ces échantillons doivent être prélevés selon une procédure prédéfinie.

Les échantillons doivent être :

- a. Scellés de façon à ce qu'ils ne puissent pas être ouverts et refermés.
- b. Étiquetés afin d'être facilement identifiables.
- c. Conservés dans de bonnes conditions afin d'exclure toute détérioration ou modification de leur composition.
- d. Maintenus à la disposition des autorités compétentes pour une durée égale à la date limite d'utilisation prévue pour les ingrédients en question.

Voir GMP+ BA13 *Exigences Minimales pour les Échantillonnages*.

L'adhérent et ses tiers (par exemple, le fabricant ou le fournisseur) peuvent convenir d'un accord écrit pour le prélèvement et la conservation des échantillons.

Informations complémentaires

Dans le cadre du module GMP+ FSA, les adhérents GMP+FSA qui transforment, produisent ou importent des produits, sont tenus d'effectuer des échantillonnages sur ces produits. Pour les autres adhérents GMP+FSA, l'obligation d'effectuer des échantillonnages dépend de l'interprétation de la réglementation par les autorités compétentes.

5.5 Système d'Alerte Précoce (EWS) et procédure de rappel

L'adhérent doit mettre en place une procédure écrite à respecter pour le Système d'Alerte Précoce et pour la gestion des signaux indiquant que la sécurité alimentaire d'un produit n'est pas conforme à la réglementation en vigueur, ne respecte pas les exigences définies dans le module GMP+ FSA, n'est pas de bonne qualité marchande et/ou est susceptible de causer un préjudice aux intervenants en aval de la chaîne de production. Ces signaux sont à évaluer sur la base des éléments ci-dessous.

Si un ingrédient :

- a. ne répond pas aux normes réglementaires de sécurité alimentaire,
- b. n'est pas de bonne qualité marchande,
- c. ne répond pas aux exigences du module GMP+FSA,

alors l'adhérent doit immédiatement :

- a. Information des clients :
 - Conformément à la législation en vigueur et/ou la norme GMP+ BA1 Limites Spécifiques de Sécurité Alimentaire, les clients doivent être informés dans les 12 heures en cas de dépassement des limites maximales de résidus pour les substances indésirables dans les aliments pour animaux.
 - En cas de constatation d'autres non-conformités et irrégularités (autres que les réclamations clients, voir GMP+ BA5) non maîtrisés par l'adhérent, pouvant avoir des répercussions négatives pour les clients, ces derniers doivent être informés, et
- b. Retrait immédiat des aliments concernés du circuit de distribution, et
- c. Rappeler les ingrédients déjà vendus et veiller à ce qu'aucun de ces ingrédients ne se retrouve dans le circuit de l'alimentation animale ou de l'élevage.

Une exception à cette règle s'applique, si l'adhérent est en mesure de démontrer que la non-conformité ne présente pas de risques pour la santé des animaux et des humains, et que l'ingrédient reste conforme aux normes réglementaires.

L'adhérent doit notifier GMP+ International et l'organisme de certification conformément à ce qui est prévu dans GMP+ BA5 *Exigences Minimales EWS*. En fonction de la législation en vigueur, l'adhérent est également tenu de notifier les autorités compétentes nationales et/ou régionales.

Afin de répondre à ce type de situation, l'adhérent doit mettre en place une procédure de rappel. Un test de simulation de cette procédure de rappel doit être mis en œuvre dans les 3 mois suivant sa mise en place. Par la suite, ce test de simulation doit être répété une fois par an. Les différents points observés durant ces tests de simulation doivent être enregistrés.

Informations complémentaires

Pour plus d'informations sur la procédure de rappel, un guide est disponible en ligne sur le site internet de GMP+ International. Ce guide explique comment établir et mettre en œuvre une procédure de rappel.

Dans le cadre de cette procédure de rappel, une liste des intervenants à contacter en urgence doit être établie et mise à jour. Cette liste doit notamment inclure les autorités compétentes à alerter dans les cas suivants :

- a. Incidents graves liés à la sécurité alimentaire des ingrédients.*
- b. Non-conformité avec les normes réglementaires et la législation en vigueur.*

Dans le cadre de la procédure de rappel :

- a. Les lots d'ingrédients non-conformes doivent être identifiés, et les répercussions éventuelles sur les autres lots d'ingrédients ou de matières premières doivent être prises en compte.*
- b. En cas de rappel d'un produit non-alimentaire, le rappel éventuel des ingrédients doit également être envisagé et si nécessaire, appliqué.*
- c. Les lots non-conformes doivent être localisés.*
- d. Un plan de gestion des rappels doit être mis en place et les ingrédients rappelés doivent être séparés des autres produits.*
- e. Un système de traçabilité doit être mis en place pour les produits rappelés.*

6 HACCP

6.1 Planification

L'adhérent doit mettre en place une/des procédure(s) écrite(s) établie(s) sur la base des principes HACCP.

Ces principes impliquent les actions suivantes :

- a. Effectuer une analyse des risques
- b. Déterminer les Points Critiques de Contrôle (PCC)
- c. Définir les normes à appliquer pour les PCC
- d. Établir et mettre en œuvre un plan de surveillance des PCC
- e. Définir des actions correctives
- f. Valider et vérifier le plan HACCP
- g. Documenter et enregistrer le plan HACCP

Afin d'appliquer correctement ces principes, l'adhérent doit d'abord se conformer aux exigences définies dans les autres chapitres et sections de cette norme :

- a. Mettre en place une équipe HACCP (voir section 4.2),
- b. Établir une liste des différents produits et processus utilisés ainsi que leur finalité (voir section 6.2)
- c. Établir et mettre en œuvre un programme de prérequis (voir chapitre 5)

Informations complémentaires

Veuillez consulter le Manuel HACCP disponible en ligne sur le site internet GMP+ International (www.gmpplus.org) pour des conseils étape par étape concernant l'application des principes HACCP.

Les résultats découlant de l'application des principes HACCP peuvent être enregistrés dans le cadre du plan HACCP, établi en conformité avec les principes HACCP afin de prévenir les risques les plus graves pour la sécurité alimentaire des ingrédients au niveau de la chaîne de production.

6.2 Description des produits et des processus

6.2.1 Définition des exigences

L'adhérent doit définir les exigences applicables aux ingrédients concernant la production, le stockage et/ou le transport :

- a. les exigences réglementaires applicables aux ingrédients, y compris les exigences relatives au stockage et au transport,
- b. toutes les exigences complémentaires, y compris les exigences applicables en fonction de l'utilisation finale des ingrédients si cette utilisation est déjà connue.

La communication avec les clients (potentiels) doit permettre de déterminer :

- a. les exigences du client concernant la sécurité alimentaire des ingrédients, et/ou
- b. toute autre exigence particulière exprimée par le client. Si le client adhère à un quelconque Programme d'Assurance Qualité, l'adhérent doit s'assurer qu'il (l'adhérent) a bien intégré les exigences du programme en question et qu'il est en mesure de les appliquer, par exemple : des exigences particulières pour le stockage ou le transport.

Chacun des ingrédients produits doit être inclus (+ analyse générique des risques correspondante) dans la base de données GMP+ Feed Support Products. Si l'adhérent fabrique des ingrédients

- a. pour lesquels il n'existe pas d'analyse générique des risques dans la base de données Feed Support Products, ou
- b. en utilisant une méthode de production ne correspondant à aucune des analyses des risques figurant déjà dans la base de données Feed Support Products,

alors l'adhérent doit obligatoirement inclure l'analyse des risques en question dans la base de données Feed Support Products. Cette disposition ne s'applique pas aux matières premières/ingrédients destinés à la fabrication d'aliments pour animaux non producteurs de denrées alimentaires.

Dans l'annexe du GMP+ BA7, des exigences supplémentaires ont été définies pour des sous-produits spécifiques de l'industrie des huiles et des matières grasses (d'une certaine origine). Ces exigences se concentrent sur l'achat de matières premières, l'expédition par bateau, le transport, la surveillance et l'étiquetage. Le cas échéant, l'adhérent doit satisfaire à ces exigences.

Informations complémentaires

Voir les exigences définies dans le cadre du GMP + Feed Safety Assurance Module (FSA), notamment :

- a. *GMP+ BA1 Limites Spécifiques de Sécurité Alimentaire,*
- b. *GMP+ BA3 Exigences Minimales Liste Négative,*
- c. *GMP+ BA4 Exigences Minimales pour les Échantillonnages et les Analyses,*
- d. *GMP+ BA10 Exigences Minimales d'Achat.*

Pour savoir comment enregistrer une analyse des risques dans la base de données Feed Support Products, veuillez consulter le site GMP+ International.

Les analyses génériques des risques portant sur les additifs alimentaires et les matières azotées non protéiques n'ont pas besoin d'être incluses dans la base de données Feed Support Products.

6.2.2 Caractéristiques des ingrédients

L'adhérent doit définir et spécifier toutes les exigences (de sécurité alimentaire) applicables aux ingrédients qu'il produit. Une liste des caractéristiques de chacun des ingrédients doit être établie d'après ces exigences.

Ceci doit inclure l'ensemble des produits utilisés à toutes les étapes de la chaîne de production, de la fabrication à la livraison (matières premières, auxiliaires technologiques, et/ou additifs).

En cas de modification des exigences, l'adhérent doit veiller à mettre à jour la liste des caractéristiques de/des ingrédient(s) concerné(s) et informer les salariés directement concernés. La liste des caractéristiques doit toujours être régulièrement mise à jour.

Cette liste doit obligatoirement inclure :

- a. Les caractéristiques du produit
 1. Informations générales (nom, code, origine, conception, procédé de fabrication, etc.),
 2. Composition (chimique, physique, microbiologique),
 3. Matières premières, auxiliaires technologiques et additifs utilisés,
 4. Exigences applicables (législation alimentaire, exigences des clients) et tolérances.
Dans le cadre du module GMP+ FSA, les ingrédients destinés à l'alimentation animale doivent obligatoirement respecter les exigences définies dans GMP+ BA1 *Limites Spécifiques de Sécurité Alimentaire* (y compris les limites maximales de résidus).
 5. Autres caractéristiques (y compris le stockage et l'emballage).
- b. Les recommandations d'utilisation :
 1. Finalité du produit,
 2. Mode d'emploi/utilisation,
 3. Mode d'utilisation dans le cadre de l'alimentation animale,
 4. Conservation,
 5. Date limite d'utilisation/de consommation,
 6. Conditions de transport et lieu de livraison,
 7. Mentions obligatoires figurant sur l'emballage et/ou les documents joints.

Informations complémentaires

Le module GMP+ FSA vise à garantir la sécurité sanitaire des aliments pour animaux. Les caractéristiques doivent intégrer les informations relatives à la sécurité alimentaire. Les caractéristiques des produits finis doivent mentionner les risques possibles. Outre les ingrédients utilisés (matières premières, additifs, auxiliaires technologiques), les caractéristiques des produits doivent faire état de tous les autres facteurs pouvant avoir un impact sur la sécurité alimentaire. Parmi ces facteurs, les caractéristiques chimiques, physiques et microbiologiques des produits (risque de pollution, substances indésirables) ainsi que les conditions de production, de stockage et de transport.

Ces informations sont basées sur les exigences et les normes figurant dans les annexes BA, et si nécessaire doivent être incluses dans les caractéristiques.

Note : Il n'est pas toujours possible de faire une liste exhaustive de tous les facteurs. Ceci est d'autant plus vrai pour les facteurs indiqués en b).

Pour plus de facilité, l'adhérent peut classer les ingrédients en groupes. Dans ce cas, il doit veiller à :

- a. *Évaluer de façon objective les différences entre les ingrédients,*
 - b. *Stocker et produire tous les ingrédients dans les mêmes conditions,*
- Aucun aspect relatif à la sécurité alimentaire des produits ne doit être négligé.*

6.2.3 Description du processus

L'équipe HACCP doit décrire le processus de production pour chacun des ingrédients sous la forme d'un diagramme des flux et d'un plan permettant à l'entreprise d'identifier et d'analyser les risques.

Le diagramme des flux et le plan doivent être vérifiés et mis à jour par l'équipe HACCP.

Le diagramme des flux doit obligatoirement :

- a. Inclure toutes les étapes du processus (de l'achat à la livraison) y compris les tâches externalisées, la liste de tous les produits utilisés et de tous les produits dérivés, les retours clients et les déchets générés.
- b. Fournir des informations claires et précises pour permettre l'identification et l'analyse des risques éventuels

L'ensemble des infrastructures et des installations doit être représenté sous la forme d'un plan. Ce plan doit inclure :

- a. les sites de production et de stockage, les infrastructures réservées au personnel
- b. les systèmes de convoyage
- c. les sites ou aires où il existe un risque accru de contamination croisée ou de contamination par des substances à risque : lubrifiants, liquide de refroidissement, autres ingrédients (produits finis) ou matières premières non-transformées, emballages, palettes etc.

Informations complémentaires

Veillez-vous référer au manuel HACCP disponible sur le site internet GMP+ International pour la liste des symboles permettant de schématiser le processus.

6.3 **Analyse des risques**

6.3.1 Identification des risques

L'équipe HACCP doit identifier et documenter tous les risques potentiels pouvant avoir un impact négatif sur la sécurité alimentaire des ingrédients.

L'identification des risques est basée sur :

- a. les matières premières et les additifs utilisés,
- b. les caractéristiques de l'ingrédient,
- c. l'organisation de l'entreprise et les ressources mises en œuvre,
- d. le diagramme des flux de production,
- e. le plan des installations et des infrastructures,
- f. l'expérience, l'expertise, la recherche et les autres sources d'information (internes/externes),
- g. l'analyse des risques générique enregistrée dans la base de données Feed Support Products (le cas échéant).

L'équipe HACCP doit définir les taux acceptables pour les substances indésirables dans les aliments pour animaux, en conformité avec les limites maximales de résidus applicables et les exigences définies dans le cadre du « module GMP+ FSA ». Voir GMP+ BA1 *Limites Spécifiques de Sécurité Alimentaire*.

6.3.2 Évaluation des risques

L'équipe HACCP doit réaliser une évaluation des risques pour chacun des risques identifiés. L'objectif étant de déterminer dans quelle mesure il est essentiel d'éliminer ou de réduire les différents risques, afin de garantir la sécurité alimentaire des ingrédients.

6.4 Déterminer les Points Critiques de Contrôle (CCP)

6.4.1 Détermination des mesures de contrôle

L'équipe HACCP doit enregistrer et appliquer des mesures de contrôle pour chacun des risques identifiés (sur la base d'une analyse des risques) pour la sécurité alimentaire.

Dans certains cas plusieurs mesures doivent être mises en place pour contrôler un seul risque, à l'inverse, plusieurs risques peuvent parfois être contrôlés par une seule et même mesure.

6.4.2 Détermination des Points Critiques de Contrôle (CCP)

L'équipe HACCP doit déterminer quelles sont les mesures de contrôle qui arrivent en fin de processus et désigner ces dernières en tant que points critiques de contrôle (CCP). L'équipe HACCP doit enregistrer les raisons pour lesquelles ces points ont été choisis en tant que points critiques de contrôle (CCP).

6.5 Définition des seuils critiques

Afin de vérifier l'efficacité des mesures de contrôle, l'équipe HACCP doit établir pour chaque point critique (CCP).

- a. les paramètres à mesurer, analyser et vérifier, et
- b. les seuils critiques (seuil d'acceptabilité et seuil de rejet) applicables à ces paramètres.

Ces seuils critiques (seuil d'acceptabilité et seuil de rejet) doivent être déterminés en conformité avec la réglementation en vigueur et les normes produits définies dans le module GMP+ FSA. Le respect de ces seuils critiques constitue une obligation (contractuelle).

Informations complémentaires

Afin d'établir les seuils critiques et les normes produit, il est recommandé à l'adhérent de se référer à la section 6.2.

Outre les normes produit (GMP+ BA1 Limites Spécifiques de Sécurité Alimentaire), l'adhérent doit respecter les limites maximales de résidus applicables aux additifs alimentaires et aux auxiliaires technologiques. Les limites maximales de résidus applicables aux additifs alimentaires sont indiquées dans la norme GMP+ BA1 Limites Spécifiques de Sécurité Alimentaire. Dans certains cas, ces normes s'appliquent également aux ingrédients.

Afin de contrôler les limites maximales de résidus, il est recommandé à l'adhérent de mesurer le taux de contamination croisée au niveau des installations et de définir l'ordre de production en fonction des résultats. Voir la section 5.2.4.1.

6.6 Contrôle

Un plan de contrôle doit être établi par écrit et mis en œuvre, incluant notamment les points critiques de contrôle au niveau de la chaîne de production.

Ce plan doit inclure tous les relevés, analyses et observations à effectuer afin de vérifier que les points critiques de contrôle sont maîtrisés à toutes les étapes de la chaîne de production, depuis l'étape de transformation des matières premières au produit fini.

Ce plan de contrôle doit obligatoirement respecter les exigences définies dans le cadre du module GMP+ FSA (GMP+ BA4 *Exigences minimales pour les échantillonnages et les analyses*). L'adhérent doit justifier ses choix concernant la structure du plan de contrôle.

Les résultats des contrôles doivent être enregistrés.

Le plan de contrôle doit définir :

- a. la fréquence des échantillonnages et la procédure à suivre,
- b. les méthodes d'analyse et le matériel utilisé. Ces méthodes doivent permettre d'atteindre les objectifs fixés.
- c. les laboratoires sélectionnés pour effectuer les analyses en question,
- d. la fréquence des analyses, des contrôles et des inspections,
- e. la conformité des caractéristiques produit -- et la destination en cas de non-conformité
- f. les inspections, les contrôles et les analyses à effectuer,
- g. les instructions à respecter pour les inspections et les contrôles,
- h. le personnel chargé d'effectuer les contrôles,
- i. le personnel chargé d'évaluer les résultats des contrôles,
- j. le personnel chargé de libérer les lots.

Informations complémentaires

L'adhérent devrait vérifier que les limites maximales de résidus sont respectées pour les additifs alimentaires et les aliments médicamenteux. Cette vérification devra être effectuée une fois que le taux de contamination croisée aura été mesuré au niveau des installations, et que l'ordre de production aura été établi, mais également à tout autre moment jugé nécessaire par l'adhérent.

Les échantillons doivent être étiquetés et stockés dans de bonnes conditions. L'adhérent doit conserver ces échantillons pendant le délai de temps prévu par la réglementation en vigueur. Voir GMP+ BA13 *Exigences Minimales pour les Échantillonnages*. L'adhérent doit être en mesure de fournir les résultats à GMP+ International.

Si les mesures et les contrôles sont effectués sur la base d'une analyse, cette analyse doit être effectuée par un laboratoire agréé dans le cadre du module GMP+ FSA. Voir GMP+ BA10 *Exigences Minimales d'Achat*.

6.7 Actions correctives

L'adhérent doit veiller à ce que tous les ingrédients et processus non-conformes aux exigences définies dans cette norme soient enregistrés, et fassent l'objet d'un contrôle afin de prévenir tout risque d'utilisation inappropriée ou de livraison d'ingrédients non-conformes. Une procédure doit être mise en place pour encadrer ces contrôles et définir les niveaux de responsabilité et de compétence.

Afin de maîtriser les non-conformités, l'adhérent doit mettre en œuvre les actions suivantes :

- a. prendre les mesures nécessaires pour éliminer les non-conformités constatées,
- b. obtenir une autorisation ou un agrément pour la libération des lots de la part des autorités compétentes,
- c. appliquer des mesures d'exclusion concernant l'utilisation des produits non-conformes. Si les produits en question ne peuvent plus être utilisés pour l'alimentation animale, alors ils doivent être acheminés vers un autre site en conformité avec la réglementation en vigueur.

L'adhérent doit enregistrer la nature des non-conformités, les actions correctives appliquées et conserver les autorisations obtenues (voir section 4.4). Lorsqu'un produit non-conforme est corrigé, il doit à nouveau passer au contrôle afin de vérifier qu'il répond bien aux exigences.

Informations complémentaires

Ce contrôle doit permettre d'identifier, de documenter, d'évaluer, de retirer de la circulation (si possible), de recycler/détruire les ingrédients non-conformes, et d'informer tous les acteurs concernés, internes et externes.

6.8 Validation et vérification

6.8.1 Validation

Le plan HACCP doit être validé par des personnes neutres. Afin de garantir la neutralité du processus de validation, la direction doit mettre en place une équipe de validation. Les membres de l'équipe HACCP peuvent être inclus dans l'équipe de validation, mais l'équipe doit aussi être composée de membres indépendants. Si l'adhérent se trouve dans l'impossibilité de respecter cette exigence, l'adhérent est autorisé à dévier de cette exigence à condition qu'il soit en mesure de le justifier.

La composition et les missions de l'équipe de validation doivent être clairement définies.

Informations complémentaires

L'objectif de la validation du plan HACCP est de vérifier au préalable et de façon objective que l'équipe HACCP a bien identifié l'ensemble des risques et que le plan HACCP permettra de contrôler ces risques de façon efficace.

Afin de garantir la neutralité du processus de validation, il est évident que la validation du plan HACCP ne peut pas être effectuée par l'équipe HACCP.

Si l'adhérent n'est pas en mesure de désigner une équipe spécialement chargée de valider le plan, alors il est autorisé à dévier de cette exigence.

Cependant, il doit être en mesure de le justifier.

Par personnes neutres, on entend par exemple des salariés travaillant en production qui ne sont pas directement impliqués dans la mise en œuvre du plan HACCP.

La collecte et l'évaluation des données objectives (telles que les résultats d'analyses) permettront d'apprécier l'efficacité du plan HACCP. Voir la section 8.3.

6.8.2 Vérification

Une fois que le plan HACCP a été validé et mis en œuvre, des vérifications doivent être effectuées à intervalles réguliers (au moins une fois par an) afin de vérifier le bon fonctionnement du système. Ces vérifications doivent être effectuées et documentées par l'équipe HACCP. Voir la section 8.3.

Informations complémentaires

Ces vérifications consistent à utiliser des données complémentaires afin de vérifier que le système reste opérationnel et fonctionne correctement.

La vérification du plan HACCP est souvent effectuée dans le cadre de la revue de direction. Les exigences applicables sont définies dans la section 8.3 : Évaluation du système de management et améliorations.

7 Contrôle des activités opérationnelles

7.1 Achats

7.1.1 Généralités

L'adhérent doit s'assurer que l'achat des matières premières (y compris les auxiliaires technologiques, etc.), des services et des ingrédients répond aux exigences GMP+. Les achats de matières premières, de services et d'ingrédients doivent être enregistrés.

Une procédure documentée doit être établie pour le processus d'achat. Les caractéristiques doivent être documentées et doivent figurer sur les contrats et les documents d'achat.

Informations complémentaires

Le processus d'achat est une étape primordiale qui doit être maîtrisée afin de garantir la sécurité alimentaire des ingrédients.

7.1.2 Achats

L'adhérent doit vérifier que les produits et les services achetés sont conformes aux exigences d'achat.

Si l'adhérent souhaite acheter un produit ou service certifié (GMP+ ou équivalent), il est tenu d'en informer son fournisseur de façon manifeste. Bien entendu, cela ne s'applique pas dans le cadre du dispositif Gatekeeper. Voir GMP+ BA10 *Exigences Minimales d'Achat*.

L'adhérent doit référencer et évaluer les fournisseurs (potentiels), et sélectionner les fournisseurs qui sont en mesure de lui fournir des produits et services conformes aux exigences.

L'adhérent doit obligatoirement respecter les exigences suivantes :

Si l'adhérent achète des ingrédients destinés à l'alimentation animale ou des services, l'adhérent doit vérifier que ces ingrédients ou services :

- a. proviennent de chez un fournisseur certifié GMP+, ou
- b. proviennent de chez un fournisseur certifié selon une norme agréée dans le cadre du module GMP+ FSA,
- c. certains ingrédients ou services peuvent être achetés hors certification GMP+ (c.-à-d. fournis par un fournisseur non-certifié GMP+). Des exigences spécifiques sont applicables dans ce cas de figure.

Pour plus d'informations sur les produits et les services concernés ainsi que les exigences d'achat, veuillez consulter la norme GMP+ BA10 *Exigences Minimales d'Achat*.

- d. Lorsque l'adhérent achète d'autres types de produits ou de services, il doit effectuer une analyse des risques de ces produits ou services sur la base des principes HACCP. L'adhérent doit sélectionner le/les fournisseur(s) en fonction de cette analyse des risques et de l'assurance qualité du/des fournisseur(s), et doit adapter les mesures de contrôle des produits entrants en conséquence.

Informations complémentaires

Les exigences d'achat sont définies en fonction des exigences applicables aux ingrédients fabriqués par l'adhérent (voir section 6.2).

Les exigences d'achat telles qu'elles sont définies dans le cadre du module GMP+ FSA sont indiquées ci-dessus. Ces exigences ne sont pas toutes applicables aux fabricants d'ingrédients (matières premières, additifs alimentaires), puisque ces derniers fabriquent plutôt qu'ils n'achètent des ingrédients. Le fabricant d'ingrédients est souvent le premier maillon de la chaîne GMP+. L'exigence qui veut que les fournisseurs de matières premières soient également certifiés GMP+ ne s'applique pas dans la plupart des cas.

Les exigences applicables aux fabricants d'ingrédients sont indiquées au point c. et au point d., ainsi que dans les annexes 2 à 4 de la norme GMP+ BA10 Exigences Minimales d'Achat. Pour les exigences applicables à l'achat d'additifs alimentaires et de produits agricoles non-transformés, voir les annexes indiquées dans la norme GMP+ BA10 Exigences Minimales d'Achat.

Si l'adhérent achète des ingrédients, ces ingrédients doivent obligatoirement être achetés auprès de fournisseurs certifiés GMP+ ou certifiés selon une norme équivalente. Pour plus d'informations, veuillez consulter la norme GMP+ BA10 Exigences Minimales d'Achat.

Les services suivants peuvent être certifiés dans le cadre du module GMP+ FSA : le transport, le stockage, le transbordement et les analyses effectuées en laboratoire. Lorsqu'il achète ce type de service, l'adhérent doit vérifier que le prestataire sélectionné est certifié GMP+ ou certifié selon une norme agréée. Pour plus d'informations, veuillez consulter la norme GMP+ BA10 Exigences Minimales d'Achat.

- a. *Certaines exceptions sont prévues concernant l'externalisation du stockage et du transport, en particulier hors des Pays-Bas. Veuillez consulter les sections de référence.*
- b. *Les activités liées à la production, telles que le séchage ou l'emballage, ne peuvent être externalisées que vers des prestataires certifiés. Pour plus d'informations, veuillez consulter la norme GMP+ BA10 Exigences Minimales d'Achat.*
- c. *Lorsqu'il achète d'autres types de services, par exemple : nettoyage de silos, lutte contre les nuisibles, maintenance des installations, etc., l'adhérent n'est pas tenu de faire appel à une entreprise certifiée. Il doit simplement veiller à se conformer aux exigences indiquées au point d.*

7.1.3 Évaluation des fournisseurs

L'adhérent doit évaluer ses fournisseurs sur une base annuelle. Dans ce but, il doit déterminer des critères de sélection, d'évaluation et de validation. L'adhérent doit être en mesure de démontrer que tous les fournisseurs répondent à ces critères.

Informations complémentaires

Pour plus d'informations, veuillez consulter notre guide : « Comment évaluer un fournisseur ? – Guide d'évaluation ». Ce guide fait partie des documents GMP+ de catégorie D, et il est disponible en ligne sur le site internet GMP+ International.

7.2 **Contrôle des produits entrants**

L'adhérent doit mettre en place une procédure d'acceptation pour tous les produits entrants. Cette procédure doit définir les critères d'acceptabilité des produits, ainsi que les critères d'agrément pour le transport.

Tous les produits entrants doivent être contrôlés en fonction de ces critères. Au moment du contrôle des produits entrants, tous les ingrédients doivent être libérés avant d'être stockés et/ou transformés. Pour plus d'informations sur les exigences relatives aux échantillonnages, voir la section 5.4.

Les produits doivent répondre aux critères d'acceptabilité. Il est primordial de vérifier que les produits sont conformes. L'adhérent doit également vérifier que le transport répond aux exigences qui ont été définies.

REMARQUE : Tout transport d'aliments pour animaux doit être pris en charge par un prestataire certifié GMP+. La procédure de contrôle des produits entrants doit obligatoirement vérifier : que le transporteur est certifié GMP+, que la séquence de chargement a été respectée, la nature des cargaisons précédentes et les niveaux de nettoyage à appliquer. Pour le transport maritime, le transport maritime de courte distance, le transport fluvial et le transport ferroviaire, les rapports ACV doivent être mis à disposition.

En cas de doute, la conformité des produits doit être vérifiée par des analyses. L'exigence des contrôles peut varier en fonction des différents paramètres. Les lots provenant de « nouveaux » fournisseurs doivent faire l'objet d'un contrôle accru.

En cas de non-conformité, les produits entrants ne doivent pas être acceptés, sauf s'il est possible de les corriger afin de les rendre conformes.

Informations complémentaires

Le contrôle des produits entrants doit prendre en compte les éléments suivants :

- a. Couleur des aliments,*
- b. Présentation,*
- c. Odeur,*
- d. Contamination par des insectes, de la saleté ou d'autres corps étrangers,*
- e. Humidité/moisissure,*
- f. Aliments endommagés,*
- g. Conformité.*

Concernant les conditions de transport, l'adhérent doit vérifier les points suivants :

- a. Le transporteur est-il certifié ?
- b. Le moyen de transport est-il conforme ? Y-a-t-il des fuites d'huile ou de carburant au niveau du véhicule
- c. Quelle était la nature des cargaisons précédentes ?
- d. Le niveau de nettoyage a-t-il été respecté ?
- e. Le compartiment de chargement a-t-il été inspecté ?

Dans la majorité des cas, le fabricant d'ingrédients est considéré comme le premier maillon de la chaîne de production des aliments pour animaux. En conséquence, le transport des matières premières à destination de ce dernier n'a pas besoin d'être pris en charge par un transporteur certifié GMP+. L'adhérent doit simplement vérifier que le transporteur respecte les conditions de livraison qui ont été convenues.

Si toutefois le fabricant d'ingrédients réceptionne des produits certifiés GMP+, alors il doit vérifier que les exigences GMP+ relatives au transport ont bien été respectées.

Une analyse des risques permet de définir l'étendue et l'intensité des contrôles pour les produits entrants.

7.3 Stockage

7.3.1 Généralités

L'adhérent doit contrôler les conditions de stockage dans le cadre du feed safety management system qu'il a mis en place, en conformité avec les exigences de cette norme. Cette disposition s'applique

- a. aux sites appartenant ou utilisés par l'adhérent, et
- b. aux ingrédients et matières premières emballés et non-emballés

Les mesures de contrôle appliquées pour le stockage doivent être documentées.

Les ingrédients et les matières premières doivent être transportés (en interne) et stockés de façon à être facilement identifiables. Ceci afin de limiter les risques de confusion, de contamination (croisée) et de dégradation.

Tous les produits fabriqués ou stockés sur le même site que les ingrédients, mais non destinés à l'alimentation animale, doivent être identifiés en tant que tels et séparés des ingrédients à toutes les étapes de la chaîne de production : fabrication, emballage, stockage, transport et livraison, sauf si l'analyse des risques montre que les produits en question ne présentent pas de risques pour les ingrédients.

Si nécessaire, les ingrédients doivent être conservés à des températures froides afin d'éviter les problèmes de condensation et de pourriture. La présence de moisissures se manifeste par une décoloration des produits et une odeur de moisi. Le responsable qualité doit effectuer une inspection visuelle des lots afin de détecter la présence de moisissures (inspection sensorielle).

L'adhérent n'est autorisé à utiliser des agents de protection pour les produits stockés que si :

- a. les agents de protection en question sont agréés par les autorités compétentes,
- b. l'adhérent respecte les précautions d'emploi,
- c. les agents de protection sont appliqués par des personnes qualifiées (personnes ayant l'autorisation d'utiliser ces agents de protection).

Le responsable qualité doit enregistrer l'agent utilisé, la date d'utilisation et l'ingrédient traité. Les précautions d'emploi doivent être scrupuleusement respectées.

Alternativement, le stockage peut être externalisé vers une entreprise certifiée GMP+ ou une entreprise certifiée par une norme agréée GMP+ FSA. Dans certains cas, le stockage peut être externalisé vers une entreprise non-certifiée GMP+. Pour plus d'informations sur les exigences de certification, veuillez consulter la norme GMP+ BA10 *Exigences Minimales d'Achat*.

Informations complémentaires

La durée et les conditions de stockage (température, humidité) ont un impact sur les produits stockés (détérioration). Si les ingrédients sont stockés dans un endroit trop humide ou à une température trop élevée, il existe un risque de contamination des ingrédients par des microbes, des moisissures ou des mycotoxines. Il est important de veiller à respecter les exigences de stockage. Sous certaines conditions, le stockage séparé n'est pas nécessaire si les ingrédients sont stockés dans un même endroit.

7.4 Production

7.4.1 Généralités

L'ensemble des processus doit respecter les exigences définies dans cette norme.

Le processus de production doit être planifié, programmé et contrôlé par une personne compétente afin de veiller au respect des critères définis pour les ingrédients et les paramètres établis pour les processus critiques.

La fréquence des contrôles doit être adaptée aux différents processus. L'adhérent doit être en mesure de démontrer que les contrôles de sécurité alimentaire des sont efficaces et conformes aux principes HACCP.

Des actions correctives doivent être appliquées en cas de non-respect des paramètres définis pour les processus critiques.

Si le processus de production intègre une « étape de destruction », une étape essentielle visant à maintenir les microorganismes à un seuil acceptable, l'adhérent doit veiller à mettre en place des contrôles afin de prévenir la recontamination des ingrédients en aval. L'adhérent doit faire preuve d'une vigilance accrue là où il existe un risque de condensation, ou lorsque certaines matières premières sont autorisées à contourner l'étape de destruction et sont ensuite réinjectées dans le flux de production.

Là où le mélange des ingrédients constitue une étape essentielle du processus de production, des tests doivent être effectués afin d'évaluer le niveau de performance des installations et vérifier que ce niveau n'est pas amoindri du fait de l'usure des installations. La fréquence de ces tests doit être déterminée en fonction d'une analyse des risques. Les résultats de ces tests doivent être enregistrés.

En cas de panne ou tout autre problème pouvant avoir un impact sur la conformité des ingrédients, l'adhérent doit appliquer la procédure applicable aux produits non-conformes.

7.4.2 Produits non-conformes

L'adhérent doit établir une procédure documentée pour la maîtrise des matières premières et des ingrédients non-conformes.

Cette procédure doit inclure :

- a. L'identification des lots concernés.
- b. La documentation relative à la gestion et l'enregistrement des produits non-conformes.
- c. L'évaluation de la cause de la non-conformité.
- d. La mise en quarantaine des lots concernés.
- e. La communication des informations aux acteurs concernés.
- f. Les actions préventives et correctives visant à éviter une répétition de la non-conformité.

L'adhérent doit déterminer les responsabilités en matière d'identification et de maîtrise des produits non-conformes. L'ensemble des matières premières et des ingrédients non-conformes doivent être enregistrés, et les actions correctives à appliquer doivent être décidées par les personnes compétentes.

Selon les cas, les ingrédients non-conformes doivent être :

- a. Détruits ou utilisés en tant que biomasse,
- b. Corrigés,
- c. Acceptés sous conditions (accord écrit avec le client),
- d. Déclassés (si l'ingrédient est conforme aux normes applicables à d'autres catégories d'ingrédients)

Les exigences applicables au recyclage des ingrédients non-conformes doivent être documentées, et tous les ingrédients concernés doivent être contrôlés en fin de processus afin de vérifier la conformité des produits finis.

Le processus de correction et de recyclage des ingrédients non-conformes (produits rejetés, retours client ou pertes de production) doit être intégré dans le plan HACCP. Les produits rejetés doivent être détruits.

Les ingrédients qui ne répondent pas aux exigences définies par le client, ne doivent pas lui être livrés, sauf si le client valide par écrit la transaction après avoir été informé par écrit du problème de non-conformité.

7.4.3 Séparation

L'entreprise certifiée doit s'assurer que les activités, les processus, les produits ou les services non garantis GMP+ n'ont pas d'impact négatif sur la sécurité des aliments pour animaux garantis GMP+. Cela doit être étayé par une analyse HACCP, comme décrit au chapitre 6, et garanti par le Feed Safety Management System.

Orientation

N'oubliez pas qu'en cas d'exclusion d'une partie de la certification, il est essentiel de mettre en œuvre des mesures de contrôle qui garantissent une séparation entre les activités, processus, produits ou services soumis à la certification GMP+ et ceux qui sont exclus de la certification.

La séparation physique peut être une mesure de contrôle efficace. Pensez à des lignes de production séparées, et à des zones de production et des équipements distincts. La séparation organisationnelle est également possible. N'oubliez pas que l'efficacité des mesures de contrôle doit être démontrée dans tous les cas.

7.5 Vente et contrat

Les caractéristiques des ingrédients doivent faire l'objet d'un accord entre l'adhérent et le client, et doivent être clairement indiquées dans le contrat de vente. L'adhérent doit veiller à ce que les ingrédients livrés soient conformes à ce qui est indiqué dans le contrat.

La vente doit être enregistrée.

Informations complémentaires

Les caractéristiques des ingrédients sont définies sur la base des critères de sécurité alimentaire. Voir la section 6.2.2.

7.6 Étiquetage et livraison

L'adhérent doit fournir à son client toutes les informations relatives aux ingrédients, afin que ce dernier (le prochain maillon de la chaîne) soit en mesure de réaliser sa propre analyse des risques.

Pour plus d'informations sur l'étiquetage des produits, voir la norme GMP+ BA6 *Exigences Minimales d'Étiquetage et de Livraison*.

Au moment de la livraison, les ingrédients doivent être accompagnés de tous les documents réglementaires. Les conditions de livraison doivent être clairement établies.

L'adhérent doit veiller à ce que les ingrédients qu'il produit/vend sont bien conformes aux normes réglementaires applicables dans le pays de fabrication et, le cas échéant, dans le pays de mise sur le marché.

7.7 Transport

7.7.1 Généralités

La sécurité alimentaire des ingrédients doit être assurée pendant le transport. A cette fin, l'adhérent doit obligatoirement appliquer les exigences définies dans la section « Procédures *GMP+ International* » publiée sur le site internet *IDTF*.

Tous les moyens de transport appartenant ou affrétés par l'adhérent pour transporter des matières premières ou des ingrédients, en vrac ou emballés, doivent être contrôlés et inspectés afin de vérifier le respect des règles d'hygiène et de prévention des risques de contamination des ingrédients. Si d'autres cargaisons sont transportées en même temps, ces cargaisons ne doivent pas présenter de risques pour la sécurité alimentaire des matières premières et des ingrédients d'aliments pour animaux.

Les numéros des compartiments de chargement utilisés pour le transport des matières premières et des ingrédients doivent être enregistrés. Pour le transport routier/ferroviaire, il peut s'agir d'un numéro de remorque/wagon.

Si les compartiments sont divisés en sous-compartiments, alors le numéro du sous-compartiment doit être enregistré. Pour les cargaisons liquides transportées dans des citernes, le numéro de citerne doit être enregistré.

Si l'un de ses clients adhère à un programme d'assurance qualité, l'adhérent doit veiller à respecter les exigences définies par le programme en question pour le transport des matières premières et des ingrédients.

Dans tous les cas, l'adhérent doit fournir toutes les informations au transporteur concernant la nature et les caractéristiques des produits transportés, y compris leur composition (chimique), afin que le transporteur puisse appliquer la bonne procédure de nettoyage.

Si le transport n'est pas pris en charge par l'adhérent et que ce dernier constate que le véhicule de transport n'est pas aux normes, il doit immédiatement en informer le client et attendre ses instructions avant de charger les marchandises. L'adhérent doit être en mesure de démontrer qu'il a effectivement informé le client avant le chargement.

Transport interne

Le transport interne (voir *GMP+ A2 Définitions et abréviations*), qu'il soit effectué par des ressources propres ou par un sous-traitant, doit satisfaire aux paragraphes correspondants du *GMP+ B4*. Ce transport interne doit entrer en tant que tel dans le champ d'application de la certification. Cependant, un champ d'application Transport (dans le cas d'un transport interne propre) ou l'embauche d'une entreprise de transport certifiée (dans le cas d'une sous-traitance) n'est pas nécessaire.

Informations complémentaires

Avant de procéder au chargement des ingrédients, l'adhérent doit vérifier que les compartiments de chargement sont vides, propres et débarrassés de tout résidu ou odeur provenant des cargaisons précédentes afin d'éviter la contamination des ingrédients. Le compartiment de chargement doit être :

- a. *Débarrassé de tout résidu potentiellement nocif provenant des cargaisons précédentes et/ou de tout résidu de nettoyage (détergent, désinfectant, etc...)*
- b. *Débarrassé de tout nuisible, au sens large du terme (insectes et rongeurs, morts ou vivants).*

Afin de respecter ces exigences, il est recommandé à l'adhérent de nettoyer les compartiments de chargement (avant le chargement des ingrédients). Le niveau de nettoyage doit être adapté en fonction de la nature des cargaisons précédentes. Pour plus d'informations, veuillez consulter la section « Procédures GMP+ International » publiée sur le site internet IDTF.

Après le nettoyage, le compartiment de chargement doit être inspecté pour vérifier que le nettoyage a été effectué correctement.

Le compartiment de chargement doit être aménagé de façon à protéger la cargaison transportée et à l'isoler des autres marchandises, et être équipé d'un toit ou d'une bâche.

7.7.2 Transport routier pris en charge par l'adhérent

7.7.2.1 *Généralités*

Le transport routier des ingrédients doit respecter les exigences définies dans GMP+ B4 Transport, et être certifié en tant que tel.

Informations complémentaires

Si le transport est pris en charge par un tiers, d'autres exigences s'appliquent (voir section 7.7.4).

7.7.3 Transport routier effectué par un sous-traitant

Le transport routier doit être pris en charge par un transporteur certifié GMP+ B4 *Transport Routier*, ou par un transporteur certifié selon une norme agréée. Voir GMP+ BA10 *Exigences Minimales d'Achat*.

Pour certains pays, une dérogation s'applique et l'adhérent est autorisé à faire appel à des transporteurs non-certifiés. Dans ce cas, l'adhérent doit appliquer les exigences définies dans l'Annexe 9 de la norme GMP+ BA10 *Exigences Minimales d'Achat*.

Transport de matières premières et d'ingrédients conditionnés

Dans le cas de matières premières ou d'ingrédients conditionnés, l'adhérent peut faire appel à un prestataire non-certifié (transporteur et/ou transitaire). Dans ce cas, l'évaluation des risques doit prendre en compte tous les risques potentiels, et vérifier que les contrôles permettent effectivement d'écartier tout risque sérieux de contamination. Les matières premières et les ingrédients doivent être transportés dans des compartiments de chargement propres et secs.

Compartiments de chargement scellés

Sous certaines conditions, les matières premières et les ingrédients transportés dans des compartiments de chargement scellés peuvent être assimilés à des produits conditionnés, et le cas échéant peuvent être pris en charge par un transporteur non certifié. Ces conditions prévoient que le transporteur sous-traitant ne doit en aucun cas ouvrir les compartiments de chargement, ni intervenir sur les produits de quelque façon que ce soit. Le transporteur sous-traitant non certifié n'est autorisé qu'à charger, transporter et livrer les marchandises au client. En pratique, cela signifie que :

- a) L'adhérent est responsable d'effectuer le nettoyage et l'inspection des compartiments de chargement.
- b) Les compartiments de chargement doivent être fermés et scellés sous la responsabilité de l'adhérent immédiatement après le chargement. Seul le client est autorisé à lever les scellés.
- c) Le transporteur sous-traitant n'est pas autorisé à utiliser ses équipements pour le chargement et le déchargement (tuyaux et raccords utilisés pour le chargement, nettoyeurs haute pression utilisés pour le nettoyage, etc.), sauf si le client a donné son accord préalable à l'adhérent.

7.7.4 Transport pris en charge par un tiers (hors responsabilité de l'adhérent)

Lorsque le transport routier est pris en charge par un tiers, l'adhérent doit mettre en œuvre les précautions nécessaires pour éviter les risques potentiels.

Si les ingrédients doivent être chargés dans un véhicule affrété par le client, l'adhérent doit s'assurer que le véhicule est conforme aux normes et a été correctement nettoyé avant de procéder au chargement des ingrédients.

Si l'adhérent reçoit des instructions de la part du client lui demandant de charger les ingrédients dans un véhicule, dont l'adhérent constate la non-conformité, l'adhérent doit en avertir le client et obtenir un accord écrit de la part de ce dernier avant de procéder au chargement. Les copies de cette correspondance doivent être conservées.

Informations complémentaires

Une analyse des risques permet de déterminer de façon précise le niveau et l'étendue des contrôles à mettre en place.

7.7.5 Transport fluvial, maritime et ferroviaire

a. Transport fluviale à destination d'entreprises certifiées GMP+B1

Si les marchandises sont acheminées par transport fluvial sous la responsabilité de l'adhérent, alors ce dernier doit être certifié GMP+ B4.

Si le transport s'effectue sous la responsabilité d'un tiers, alors le tiers en question doit être certifié GMP+ B4.

La certification GMP+ B4 n'est pas obligatoire pour les activités indiquées ci-dessous, cependant l'adhérent doit être en mesure de démontrer qu'il répond aux exigences définies dans les sections correspondantes de la norme GMP+ B4. Ces activités doivent être reprises au niveau du système qualité de l'entreprise.

<p>Affrètement du navire :</p>	<p>Attestation de conformité avec GMP+ B4 section 7.1.2 et 7.2.2, et prise en charge dans le cadre du feed safety management system.</p>
<p>Vérification et validation du navire avant chargement :</p>	<p>Attestation de conformité avec GMP+ B4 section 7.2.1 et 7.2.2, et prise en charge dans le cadre du feed safety management system.</p>
<p>Ordonner l'Inspection des Compartiments de Chargement (LCI) :</p>	<p>Attestation de conformité avec GMP+ B4 sections 7.2.3 à 7.2.5, et prise en charge dans le cadre du feed safety management system.</p>

Le transport (= le transport par navire fluvial) doit être certifié GMP+ B4.3 *Transport Fluvial*.

b. Transport maritime et ferroviaire à destination d'entreprises certifiées GMP+B1

Le transport maritime ou ferroviaire doit répondre aux exigences définies dans les normes GMP+ B4 Transport (*Affrètement et Transport Routier et Ferroviaire*). Le donneur d'ordre doit être certifié en tant qu'affréteur.

c. Transport fluvial, maritime et ferroviaire à destination d'autres entreprises certifiées GMP+

Dans le cadre du transport fluvial, maritime et ferroviaire, les compartiments de chargement doivent être inspectés avant de procéder au chargement, afin de vérifier leur état de propreté (LCI = Inspection des Compartiments de Chargement). Le processus de chargement doit également être contrôlé afin de garantir la sécurité alimentaire des aliments pour animaux.

Si l'adhérent agit en tant qu'affréteur, alors il ne peut pas lui-même procéder à l'inspection des compartiments de chargement (LCI). L'inspection doit être effectuée par un organisme d'inspection certifié EN17020, agréé et exerçant ses activités dans le domaine des aliments pour animaux / céréales ou vrac liquide agricole, et travaillant à l'échelle internationale sur la base d'un système de certification qualité de type ISO 9001 ou équivalent.

Si l'adhérent n'est pas l'affréteur, alors il peut lui-même procéder à l'inspection. Cette tâche peut être effectuée par un inspecteur de chargement appartenant à l'entreprise.

La fonction « d'inspecteur de chargement » doit être reprise au niveau du système qualité de l'entreprise et doit être tenue par un employé qui - sur la base de sa formation et de son expérience – doit avoir les connaissances et les compétences nécessaires pour évaluer la conformité des compartiments de chargement s'agissant du transport d'ingrédients destinés à l'alimentation animale.

Pour les cargaisons mixtes (ingrédients certifiés GMP+ et ingrédients non-certifiés GMP+), la séparation physique des deux types d'ingrédients doit être strictement observée.

8 Vérification et améliorations

8.1 Réclamations

L'adhérent doit documenter la procédure mise en place pour gérer les réclamations de ses clients. Cette procédure doit enregistrer le motif des réclamations et les actions correctives mises en œuvre.

La procédure d'enregistrement et de gestion des réclamations doit obligatoirement comprendre :

- a. L'enregistrement des réclamations
- b. L'examen des motifs de réclamation
- c. L'enregistrement des actions correctives mises en œuvre suite aux réclamations
- d. L'enregistrement des échanges avec le client concerné.

8.2 Audit interne

L'adhérent doit mettre en place une procédure d'audit interne.

Cette procédure implique que l'adhérent planifie et mette en œuvre un programme d'audits réguliers pour vérifier que les systèmes de contrôle internes sont efficaces et fonctionnent correctement. Ces audits internes doivent obligatoirement contrôler :

- a. La conformité avec les exigences définies dans cette norme.
- b. La conformité avec les exigences définies par le plan HACCP établi par l'adhérent.
- c. La conformité avec les procédures mises en place par l'adhérent.
- d. La conformité avec les dispositions réglementaires relatives à la sécurité alimentaire et à la qualité des ingrédients
- e. Le respect des exigences définies par les clients

Dans le cadre de ces audits internes, toutes les activités liées à la sécurité alimentaire doivent faire l'objet d'un audit annuel (= tous les 12 mois)

Les salariés chargés de ces audits, doivent avoir acquis les compétences nécessaires au travers d'une formation (interne ou externe) ou de leur expérience professionnelle.

Les résultats de ces audits internes doivent être officiellement communiqués aux responsables du secteur concerné par l'audit. Tous les points de non-conformité observés dans le cadre des différents processus doivent être documentés. Ces points de non-conformité doivent être corrigés. Le rapport d'audit doit être signé par une personne désignée comme responsable après correction des points de non-conformité.

8.3 Revue de direction et améliorations

Au minimum une fois par an, l'adhérent doit collecter et analyser les données disponibles

- a. afin de démontrer que le système de sécurité alimentaire est adapté et efficace, et
- b. évaluer les possibilités d'amélioration continue dans le but d'accroître l'efficacité du système de sécurité alimentaire

L'adhérent doit mettre en place une procédure à cet effet

La revue de direction doit vérifier les modalités d'application du plan HACCP.

Ces éléments doivent faire partie de la revue de direction (voir section 4.1)

Les éléments d'entrée de la revue doivent obligatoirement intégrer les points suivants :

- a. Évaluation des programmes de prérequis
- b. Évaluation des résultats d'analyse des produits
- c. Vérification des analyses de risques
- d. Évaluation du niveau de connaissance/formation des salariés
- e. Résultats des évaluations fournisseurs
- f. Retour d'informations/réclamations clients
- g. Application des dispositions réglementaires
- h. Résultats des audits internes et externes
- i. Changements susceptibles d'avoir un impact sur le feed safety management system.

La revue de direction doit obligatoirement intégrer les données suivantes :

- a. l'étendue des changements devant ou pouvant être appliqués au système de sécurité sanitaire,
- b. les améliorations possibles et les chances d'amélioration du feed safety management system

Les résultats de la revue de direction doivent être enregistrés

Informations complémentaires

Pour plus d'informations sur les modalités d'application du plan HACCP, veuillez consulter le Manuel HACCP.

GMP+ International

Braillelaan 9

2289 CL Rijswijk

The Netherlands

t. +31 (0)70 – 307 41 20 (Office)

+31 (0)70 – 307 41 44 (Help Desk)

e. info@gmpplus.orgClause de non-responsabilité:

Cette publication vise à informer les parties concernées des normes GMP+. La publication sera régulièrement mise à jour. GMP+ International B.V. n'est pas responsable des éventuelles inexactitudes que pourrait contenir cette publication.

© GMP+ International B.V.

Tous droits réservés. Les informations contenues dans ce document peuvent être consultées sur un ordinateur, téléchargées et imprimées à condition d'être utilisées à des fins personnelles et non commerciales. Toute utilisation hors de ce cadre doit faire l'objet d'un accord écrit préalable de la part de GMP+ International B.V.