Référentiel de certification Nutrition Animale

Feed Safety Management

OQUALIM

La Sécurité Sanitaire des Aliments pour Animaux

Version 12 – 12 Octobre 2026
Applicable à partir du 1er janvier 2027

Historique du document

Version	Contenu	Motifs de la révision du référentiel	Date de modification
Version 1	Tout le document	Création d'un programme unique applicable à toutes les fabrications d'aliments pour animaux d'élevage	12/01/2016
Version 2	Section 1.3	Ajout de la définition de déchet, modification de la définition de distributeur	18/10/2016
Version 2	Section 3.7	Ajout du point f) d'information à OQUALIM en cas de signalement aux autorités	18/10/2016
Version 2	Section 4.3 c)	Ajout du respect de la réglementation des biocides	18/10/2016
Version 2	Section 4.7 a)	Référence à l'annexe 1 achats pour le référencement des fournisseurs	18/10/2016
Version 2	Section 4.7 b)	Ajout d'une exigence concernant l'aptitude au contact alimentaire pour les articles de conditionnement	18/10/2016
Version 2	Section 4.7 c)	Ajout d'exigences liés aux conditions d'approvisionnement	18/10/2016
Version 2	Section 4.11 et 4.12	Reformulation des titres de section 4.11 Elimination des déchets au lieu de 4.11 Valorisation et/ou élimination des déchets 4.12 Activités de stockage au lieu de 4.12 Stockage Ajout d'une exigence dans la section 4.12 concernant les espaces de stockages externes	18/10/2016
Version 2	Section 4.13	Ajout d'une exigence concernant le cas du transport vrac	18/10/2016
Version 2	Section 4.14	Ajout de la section 4.14 Prise de commande et exigences associées	18/10/2016
Version 2	Section 14.16	Ajout des objectifs concernant la prévention des actes de malveillance	18/10/2016
Version 2	Section 5.16	Ajout de précisions concernant la livraison auprès d'un service de distribution	18/10/2016
Version 2	Annexe 2 - Homogénéisation	Ajout de précisions concernant l'interprétation des résultats de tests de capabilité d'homogénéisation pour toutes les catégories d'aliments	18/10/2016

Version	Contenu	Motifs de la révision du référentiel	Date de modification
Version 2	Annexe 3 - Transferts Inter-Lots (TIL)	Ajout d'exemple au cas 2 et du cas 3 concernant les incompatibilités contractuelles	18/10/2016
Version 3	Section 1.2	Précisions du périmètre de certification couvert	16/10/2017
Version 3	Section 1.3	Ajout de la définition de négociant	16/10/2017
Version 3	Sections 2.1/ 2.2/2.4/2.5/2.7 / 3.6/ 3.8/ 4.16	Reformulation des exigences, clarifications et simplification de formulation	16/10/2017
Version 3	Exigence 3.5.f	Précision des critères d'évaluation des dangers, méthodologie, et clarification sur le fait que l'entreprise réalise une analyse également des dangers process	16/10/2017
Version 3	Exigence 4.6.f	Précision concernant les critères applicables pour l'utilisation de l'eau pour la production de vapeur pour les produits de traitements.	16/10/2017
Version 3	Exigence 5.16	Ajout d'un paragraphe concernant les livraisons en élevage et les exigences sanitaires associées et des exigences concernant le nettoyage et la désinfection	16/10/2017
Version 3	Annexe 1- Achat	Ajout d'une précision concernant les fournisseurs de petites quantités	16/10/2017
Version 3	Annexe 3 – Transferts Inter-lots –(TIL)	Ajout d'une précision concernant la fréquence de mesures des transferts inter-lots en cas d'utilisation d'outils simple sans transfert et nettoyé à chaque utilisation	16/10/2017
Version 4	Tout le document	Ajout d'une précision concernant la destination des matières premières	18/12/2018
Version 4	Section 1.3	Ajout de la définition de groupe d'entreprises	19/10/2018
Version 4	Annexe 5	Ajout d'une précision concernant la possibilité de certification des sites de négoce d'aliments sous condition de rattachement à une entreprise de fabrication d'aliment	19/10/2018
Version 4	Annexe 1- Achats	Ajout d'une précision dans le tableau 3 concernant le périmètre de certifications GMP+ compatibles.	18/12/2018
Version 5	Section 2.5	Ajout de l'exigence 2.5.d) concernant la déclaration positive	01/10/2019
Version 5	Section 1.2	Ajout des conditions concernant les certificats acceptés pour la reconnaissance mutuelle identifié avec la mention « RCNA international »	04/12/2019
Version 5	Section 3.4	Ajout d'exemple pour le système de traçabilité	04/12/2019

Version	Contenu	Motifs de la révision du référentiel	Date de modification
Version 5	Annexe 1 – Achats	Précision ajoutée dans le tableau 3 des certifications compatibles pour les fournisseurs d'additifs et de matières premières et acceptation pour le RCNA international	04/12/2019
Version 6	Tout le document	Ajout de la référence au nouveau site internet www.oqualim.com	05/10/2020
Version 6	Section 1.2	Extension du champ de certification aux fabricants d'aliments composés à la ferme	05/10/2020
Version 6	Section 1.2	Ajour d'une précision concernant la notion de système documentaire à adapter à la taille et à la complexité de l'organisation.	05/10/2020
Version 6	Section 1.3	Ajout de la définition de fabricant à la ferme	05/10/2020
Version 6	Annexe 1- Achats	Ajout d'une précision de notification à l'OC en cas d'arrêt de recours à un protocole garde-barrière	05/10/2020
Version 6	Annexe 3 - Transferts Inter-Lots (TIL)	Ajout d'une précision concernant la fréquence de mesure des transferts inter-lots	05/10/2020
Version 6	Annexe 4 - Signalement de non-conformités	Mise à jour de l'avis CSNA -Signalement mode d'emploi et de l'étiquetage positif.	05/10/2020
Version 6	Annexe 6 – Utilisation de la marque et du logo	Ajout d'un paragraphe pour inclure la possibilité d'étiquetage simplifié pour les entreprises certifiées RCNA et STNO	05/10/2020
Version 7	Section 1.2	Mise à jour de référence réglementaire concernant les aliments médicamenteux et précision des mesures de maîtrise	08/10/2021
Version 7	Section 1.3	Clarification de définitions existantes (intrant, limite critique, mesures de maîtrise, Programmes prérequis (PRP) ou Bonnes pratiques d'hygiène (BPH), PRP opérationnel (PRPo), surveillance, validation).	08/10/2021
Version 7	Annexe 1- Achat	Mise à jour du tableau 3, périmètre de certification CSA-GTP	31/03/2022
Version 7	Annexe 4 - Signalement de non-conformités	Mise à jour de l'avis du CSNA	31/03/2022

Version	Contenu	Motifs de la révision du référentiel	Date de modification
Version 8	Annexe 1- Achats	Ajout d'une précision au tableau 3 concernant le périmètre QS accepté pour l'achat d'additifs.	06/10/2022
Version 8	Annexe 1- Achats	Ajout d'un tableau récapitulant le niveau d'information attendu lors de la notification à OQUALIM du recours à un protocole garde-barrière.	06/10/2022
Version 8	Annexe 1 - Achats	Ajout du protocole garde-barrière « matières premières végétales bio ou en conversion, pour aliments des animaux, utilisables en agriculture biologique » (Annexe 1.5)	06/10/2022
Version 8	Annexe 6 - Utilisation de la marque et du logo	Précisions apportées sur les conditions d'utilisation de la marque et des mentions valorisantes apposables et exemples illustrés.	06/10/2022
Version 8	Section 1.2	Précision d'exclusion de recours au protocole garde-barrière matières végétales bio (annexe 1.5), pour les certifiés RCNA international	15/12/2022
Version 9	Exigence 3.6	Repositionnement des conditions concernant la participation au plan mutualisé dans le référentiel	12/10/2023
Version 9	Exigence 4.14	Précision terminologique concernant la prise de commandes	12/10/2023
Version 9	Annexe 1 - Achats	Mise à jour des références de certifications compatibles (tableaux 2 et 3)	12/10/2023
Version 9	Annexe 2 - Homogénéisation	Pour la fabrication d'aliment MASH, ajout de la référence à la fiche technique spécifique TECALIMAN (fiche i'Tec H20)	12/10/2023
Version 9	Annexe 4 « Signalement des non-conformités - Mode d'emploi »	Mise à jour de l'annexe elle-même et mise à jour des références à celle-ci dans l'ensemble du référentiel	12/10/2023
Version 9	Annexe 6 - Mention positive	Précision sur la possibilité de référence à la mention « RCNA international » et ajout de la mention positive SDNA.	12/10/2023
Version 9	Titre et version sans suivi	Mise à jour du titre du document avec suivi et ajout d'une version sans suivi des modifications en ligne	06/11/2023
Version 9	Annexe 6 - Mention positive	Retrait de la mention négoce pour les mentions simplifiées SDNA suivantes : *OQUALIM-RCNA-SDNA* et *OQUALIM-RCNA-STNO-SDNA*	01/02/2024

Version	Contenu	Motifs de la révision du référentiel	Date de modification
Version 10	Section 1.2	Ajout d'une note au diagramme concernant les activités de sous-traitance et de prestation	07/10/2024
Version 10	Section 1.3	Mise à jour de la définition de l'aliment liquide et ajout de la définition de prestataire de service	07/10/2024
Version 10	Section 4.10	Ajout de précision concernant les produits retraités/recyclés	07/10/2024
Version 10	Annexe 6	Clarification pour préciser les exemples de documents d'accompagnement d'un produits précédemment listés	07/10/2024
Version 10	Annexe 1	Mise à jour du périmètre FAMI-QS accepté	16/12/2024
Version 11	Annexe 1	Correction d'une coquille dans le périmètre FAMI-QS accepté	15/10/2025
Version 11	Annexe 5	Ajout d'une précision concernant les activités applicables uniquement en cas de distribution, hors fabrication	15/10/2025
Version 12	Section 1.3	Ajout des définitions des activités de distribution et négoce.	12/10/2026
Version 12	Section 1.3 et Annexe 1	Mise à jour de références réglementaires	12/10/2026
Version 12	Section 4.12	Clarification et reformulation concernant les activités de stockage	12/10/2026
Version 12	Annexe 1	Suppression de références de certifications obsolètes	12/10/2026
Version 12	Annexe 5	Clarification du contenu de l'annexe 5 avec harmonisation de terminologie	12/10/2026

ELÉMENTS GÉNÉRAUX **9**

1.1 INTRODUCTION 9
1.2 CHAMP D'APPLICATION (DIAGRAMMES, DANGERS POTENTIELS…) 9
1.3 TERMES ET DÉFINITIONS 11

RESPONSABILITÉ DE LA DIRECTION **19**

2.1 ENGAGEMENT ET POLITIQUE DE SÉCURITÉ DES ALIMENTS POUR ANIMAUX 19
2.2 PLANIFICATION DU SYSTÈME DE MANAGEMENT DE LA SÉCURITÉ DES ALIMENTS POUR ANIMAUX 19
2.3 RESPONSABILITÉ ET AUTORITÉ 19
2.4 FORMATION ET QUALIFICATION 19
2.5 COMMUNICATION INTERNE ET EXTERNE 20
2.6 GESTION DES SITUATIONS D'URGENCE (ALERTES / CRISES) 20
2.7 REVUE DE MANAGEMENT DE LA SÉCURITÉ SANITAIRE 20

MANAGEMENT DE LA SÉCURITÉ DES ALIMENTS POUR ANIMAUX **21**

3.1 PRINCIPE GÉNÉRAL 21
3.2 DOCUMENTATION 21
3.3 VEILLE RÉGLEMENTAIRE 21
3.4 IDENTIFICATION ET TRAÇABILITÉ 21
3.5 ANALYSE DES DANGERS SELON LA MÉTHODE HACCP 22
3.6 VÉRIFICATION (AUDITS INTERNES, PLANS D'ANALYSES) 23
3.7 GESTION DES PRODUITS NON CONFORMES ET DES RÉCLAMATIONS CLIENTS (RETRAIT- RAPPEL) 23
3.8 AMÉLIORATION (ACTIONS CORRECTIVES ET PRÉVENTIVES) 24

BONNES PRATIQUES **25**

4.1 CONSTRUCTION ET DISPOSITION DES BÂTIMENTS 25
4.2 DISPOSITION DES LOCAUX ET DE L'ESPACE DE TRAVAIL 25
4.3 NETTOYAGE ET DÉSINFECTION DES LOCAUX ET DES ÉQUIPEMENTS 25
4.4 COMPÉTENCES ET HYGIÈNE DES MEMBRES DU PERSONNEL 26
4.5 MAÎTRISE DES NUISIBLES 27
4.6 SERVICES GÉNÉRAUX — AIR, EAU, ÉNERGIE 27
4.7 GESTION DES ACHATS : EMBALLAGES / INTRANTS/ TRANSPORTS/ LABO / NETTOYAGE … 28
4.8 QUALIFICATION ET MAINTENANCE DES ÉQUIPEMENTS 29
4.9 MESURES DE MAÎTRISE DES TRANSFERTS INTER-LOTS 30
4.10 PRODUITS RETRAITÉS/RECYCLÉS 30
4.11 ELIMINATION DES DÉCHETS 30
4.12 ACTIVITÉS DE STOCKAGE 31
4.13 TRANSPORT 31
4.14 PRISE DE COMMANDE 31
4.15 FORMULATION ET INFORMATIONS SUR LES PRODUITS 31
4.16 PRÉVENTION DES ACTES DE MALVEILLANCE 32

RÉALISATION DU PRODUIT **33**

5.1 RÉCEPTION INTRANTS (AC, AA, AL, AM, PM, D) 34
5.2 STOCKAGE TRANSFERT (AC, AA, AL, AM, PM, D) 34
5.3 BROYAGE (AC) 34
5.4 AUTRES TRAITEMENTS DES INTRANTS : LAMINAGE (AC), FLOCONNAGE (AC), EXTRUSION (AC), TANNAGE (AC) 34
5.5 DOSAGE (AC, AM, PM, AL, AA) 34
5.6 MÉLANGE (AC, AM, PM, AL, AA) 35
5.7 TRAITEMENT THERMIQUE (AC) 35
5.8 GRANULATION (AC, AM) 35
5.9 REFROIDISSEMENT / SÉCHAGE (AC, AM, AA) 35
5.10 EMIETTAGE (AC) 36
5.11 TAMISAGE (AC, AM, AA, PM) 36
5.12 ENROBAGE / SPRAYAGE (AC, AM, AA, PM) 36

5.13 AUTRES TRAITEMENTS DES PRODUITS SEMI-FINIS (EXTRUSION (AC), AGGLOMÉRATION (AM, PM), COMPRESSION (AM, AC), EXPANSION (AC)) 36
5.14 CONDITIONNEMENT (AC, AA, AL, AM, PM) 36
5.15 CHARGEMENT (AC, AA, AL, AM, PM, D) 37
5.16 LIVRAISON PRODUIT FINI (AC, AA, AL, AM, PM, D) 37
5.17 RECYCLAGE (AC, AA, AL, AM, PM) 38

ANNEXE 1 – EXIGENCES MINIMALES SUR LES MODALITÉS DE SÉLECTION, DE SUIVI ET D'ÉVALUATION DES FOURNISSEURS 39

ANNEXE 1.1 : PROTOCOLE (ANCIENNES) DENRÉES ALIMENTAIRES 47

ANNEXE 1.2 : PROTOCOLE ACHAT DE CÉRÉALES, GRAINES OLÉAGINEUSES, LÉGUMINEUSES 55

ANNEXE 1.3 : PROTOCOLE PETITS VOLUMES 57

ANNEXE 1.5 : PROTOCOLE MATIÈRES PREMIÈRES VÉGÉTALES BIO OU EN CONVERSION, POUR ALIMENTS DES ANIMAUX, UTILISABLES EN AGRICULTURE BIOLOGIQUE 61

ANNEXE 2 - HOMOGÉNÉISATION 64

ANNEXE 3 - TRANSFERTS INTER-LOTS (TIL) 72

ANNEXE 4 : « SIGNALEMENT DE NON-CONFORMITÉS-MODE D'EMPLOI » 76

ANNEXE 5 : EXIGENCES APPLICABLES À LA DISTRIBUTION DE MATIÈRES PREMIÈRES ET D'ADDITIFS ET AU NÉGOCE D'ALIMENTS POUR ANIMAUX 95

ANNEXE 6 : UTILISATION DE LA MARQUE ET DU LOGO 100

Eléments généraux

1.1 Introduction

1.2 Champ d'application (diagrammes, dangers potentiels…)

Le présent référentiel de certification s'applique à la fabrication et mise sur le marché et à la distribution d'aliments pour animaux producteurs de denrées alimentaires. Il s'applique aux professionnels suivants :

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

Les périmètres de certification sont les suivants

- la fabrication et mise sur le marché d'aliments composés, d'aliments minéraux, d'aliments liquides, d'aliments d'allaitement, de prémélanges,
- la fabrication d'aliments composés pour animaux à la ferme (FAF) sans mise sur le marché, à destination exclusive de l'exploitation,
- la distribution d'aliments composés, d'aliments minéraux, d'aliments liquides, d'aliments d'allaitement, de prémélanges,
- la distribution de matières premières pour l'alimentation animale ou d'additifs pour l'alimentation animale,
- le négoce d'aliments pour animaux producteurs de denrées alimentaires au sens réglementaire (matières premières pour l'alimentation animale, additifs, prémélanges, aliments composés).

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

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

Le système documentaire doit être adapté à la taille et à la complexité de l'organisation.

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

Etapes du process		Fabricants d'aliments composés (AC)	Fabricants d'aliments minéraux (AM)	Fabricants de pré mélanges (PM)	Fabricants d'aliments d'allaitement (AA)	Fabricants d'aliments liquides (AL)	Fabricants d'AC à la ferme (FAF)	Distri buteurs (D)
Réception intrants		X	X	X	X	X	X	X
Stockage Transfert		X	X	X	X	X	X	X
Broyage		X					X	
Autres traitements des matières premières (Laminage, Floconnage, Extrusion, Tannage…)		X					X	
Dosage		X	X	X	X	X	X	
Mélange		X	X	X	X	X	X	
Traitement Thermique		X					X	
Granulation		X	X				X	
Refroidissement / Séchage		X	X		X		X	
Emiettage		X					X	
Tamisage		X	X	X	X		X	
Enrobage / sprayage		X	X	X	X		X	
Autres traitements des produits semi-finis	Extrusion	X					X	
	Agglomération		X	X		X		
	Compression	X	X			X	X	
	Expansion	X					X	
Conditionnement		X	X	X	X	X	X*	
Chargement		X	X	X	X	X	X*	X
Livraison produit fini		X	X	X	X	X	X*	X
Recyclage		X	X	X	X	X	X	

* Uniquement pour les FAF ayant des bâtiments d'élevage dispersés sur plusieurs sites.

Certains outils peuvent également être concernés par la fabrication et/ou distribution d'aliments médicamenteux. Dans ce cas, ils appliqueront la réglementation spécifique en vigueur (règlement UE n°2019/4 concernant la fabrication, la mise sur le marché et l'utilisation d'aliments médicamenteux pour animaux), notamment vis-à-vis de mesures de maîtrise spécifiques :

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

Les sous-traitants peuvent être concernés par l'une des étapes citées ci-dessus et doivent dans ce cas être certifiés RCNA ou selon un schéma reconnu équivalent par OQUALIM, à l'exception des stockages externes.

Les prestataires de service ne sont pas concernés par les étapes listées dans ce tableau. Ils doivent, au minimum, faire l'objet d'un référencement sur la base d'une analyse des risques pour les prestations en fonction de l'impact sur la sécurité sanitaire des aliments pour animaux et faire l'objet d'une évaluation annuelle réalisée par le fabricant ou le distributeur d'aliments pour animaux (exemple : emballages secondaires).

Le RCNA est reconnu équivalent par les schémas de certification en reconnaissance (AIC, GMP+ International, OVOCOM ou QS), sous la version dans laquelle le certifié a recours à l'annexe 1 sans fournisseurs certifiés selon le Référentiel de Certification des Fournisseurs (RCF), sans recours au protocole garde barrière pour les matières végétales bio (Référentiel RCNA, annexe 1.5) et à un audit inopiné par cycle. Les certifiés selon ce format obtiendront un certificat RCNA portant la mention « International ».

1.3 Termes et Définitions

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

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

Additifs : Substances, micro-organismes ou préparations, autres que les matières premières pour aliments des animaux et les prémélanges, délibérément ajoutés aux aliments pour animaux ou à l'eau pour remplir notamment une ou plusieurs des fonctions visées à l'article 5, paragraphe 3 du règlement 1831/2003 (définition issue du même règlement).
Les additifs sont regroupés dans différents groupes fonctionnels appartenant à l'une des cinq grandes catégories suivantes : additifs technologiques, sensoriels, nutritionnels, zootechniques ou coccidiostatiques et histomonostatiques.
Les additifs autorisés dans l'Union Européenne sont listés dans un Registre communautaire.

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

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

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

Aliment composé : Mélange d'au moins deux matières premières pour aliments des animaux, comprenant ou non des additifs pour l'alimentation animale, qui est destiné à l'alimentation animale par voie orale, sous la forme d'un aliment complet pour animaux ou d'un aliment complémentaire pour animaux (Règlement 767/2009).
Au sens du présent guide de bonnes pratiques, les aliments composés regroupent les aliments complets ou complémentaires autres que les cas particuliers des aliments minéraux, des aliments d'allaitement ou des aliments liquides.

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

Aliment diététique (aliment pour animaux visant des objectifs nutritionnels particuliers) : Aliment pour animaux capable de répondre à un objectif nutritionnel particulier du fait de sa composition particulière ou de son procédé de fabrication particulier, qui le distingue clairement des aliments pour animaux ordinaires. Les aliments pour animaux visant des objectifs nutritionnels particuliers ne comprennent pas les aliments médicamenteux pour animaux au sens de la directive 90/167/CEE (Règlement 767/2009).
Au sens du présent guide de bonnes pratiques, les aliments diététiques sont à rattacher aux autres catégories de produits fabriquées et/ou distribuées par l'entreprise pour les obligations applicables (voir point 1.2 Champ d'application).

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

Aliment liquide : Aliment complémentaire qui désigne sur le terrain les produits auparavant appelés règlementairement « aliments mélassés » (il ne s'agit pas de l'ensemble des aliments complémentaires sous forme liquide). L'aliment liquide est un mélange de plusieurs matières premières de la mélasse de canne à sucre ou de betterave, des coproduits liquides issus de l'industrie agroalimentaire.

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

Aliment médicamenteux pour animaux : Un aliment prêt à être directement administré aux animaux sans transformation supplémentaire, consistant en un mélange homogène d'un ou plusieurs médicaments vétérinaires ou produits intermédiaires et de matières premières pour aliments des animaux ou d'aliments composés» (**Règlement (UE) 2019/4**).

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Désinfection Réduction à l'aide d'agents physiques et ou de méthodes physiques, du nombre de micro-organismes dans l'environnement, à un niveau qui ne compromet pas la sécurité de l'alimentation.

Distributeur : Détenteur physique d'aliments pour animaux (hors vente au détail) réalisant les étapes suivantes du process, à l'exclusion de toute autre : approvisionnement, réception, stockage - transfert, chargement et livraison.
Au sens du présent référentiel, les termes « aliments pour animaux » seront employés pour l'ensemble des produits relevant de son champ d'application (prémélanges et tous types d'aliments).

Distribution : activité de mise sur le marché d'aliments pour animaux comportant une détention ou une prise en charge physique des produits par l'opérateur.
Au sens du présent référentiel, la certification de l'activité de distribution physique est réservée aux opérateurs assurant à l'exclusion de toute autre, la réception, le stockage ou le transfert, et le chargement d'aliments pour animaux.

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

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

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

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

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

Fabricant à la ferme : Éleveur qui fait le choix de fabriquer ou mélanger des aliments pour animaux pour les besoins exclusifs des animaux dont il assure les soins et la garde dans son exploitation.

Groupe d'entreprises : Ensemble constitué par plusieurs sociétés, ayant chacune leur existence juridique propre, mais unies entre elles par des liens divers en vertu desquels l'une d'elles dite « société mère », qui tient les autres sous sa dépendance, exerce un contrôle sur l'ensemble et fait prévaloir une unité de décision.

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

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

Intrant : On entend par intrant dans le texte du présent guide tout produit entrant dans la composition d'un aliment pour animaux *quelle qu'en soit la finalité en entreprise, fabrication, distribution ou négoce*, à savoir :

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

Limite critique : Valeur mesurable qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité.
Les limites critiques sont établies en vue de déterminer si un CCP reste maîtrisé. Lorsqu'une limite critique est dépassée ou non atteinte, les produits concernés doivent être traités comme des produits potentiellement dangereux. (ISO 22000).

Lot : Quantité identifiable d'aliment pour animaux dont il est établi qu'elle présente des caractéristiques communes, telles que l'origine, la variété, le type d'emballage, l'emballeur, l'expéditeur ou l'étiquetage, et, dans le cas d'un processus de production, une quantité de produit fabriquée dans une seule usine en utilisant

des paramètres de production uniformes ou plusieurs de ces quantités lorsqu'elles sont produites en ordre continu et entreposées ensemble (Règlement 767/2009).

Lot (aliment médicamenteux) : Ensemble des unités d'une forme pharmaceutique provenant d'une même masse initiale et ayant été soumis à une même série d'opérations de fabrication. Dans le cas d'un procédé de production continue, le lot est l'ensemble des unités fabriquées dans un laps de temps déterminé. (BPFDAM -Bonnes Pratiques de Fabrication et de Distribution en gros des Aliments Médicamenteux – Décision de l'ANSES du 12 février 2007).
Un lot de médicaments comprend l'ensemble des unités d'une forme pharmaceutique provenant d'une même quantité initiale de matière et ayant été soumis à la même série d'opérations de fabrication et/ou de stérilisation.» **Règlement (UE) 2019/6**

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

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

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

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

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

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

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

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

Mesures de maîtrise : Action ou activité qui est essentielle pour prévenir l'apparition d'un danger lié à la sécurité des denrées alimentaires significatif, ou pour le ramener à un niveau acceptable (ISO 22000).

Mise sur le marché : La détention de denrées alimentaires ou d'aliments pour animaux en vue de leur vente, y compris l'offre en vue de la vente ou toute autre forme de cession, à titre gratuit ou onéreux, ainsi que la vente, la distribution et les autres formes de cession proprement dites (Règlement 178/2002).
La mise sur le marché constitue une notion réglementaire générale. Dans le présent référentiel, elle peut être réalisée dans le cadre d'une activité de fabrication, de distribution physique ou de négoce sans détention physique.

Négoce : activité d'achat, d'offre de vente, de vente ou de revente en l'état d'aliments pour animaux, sans réception, stockage, manutention, chargement, transport ou autre détention physique des produits par l'opérateur.

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

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

Non-conformité : Non satisfaction d'une exigence.

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

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

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

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

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

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

Prestataire de service : Opérateur qui réalise une prestation de service en dehors du champ de certification du RCNA pour le compte d'un fabricant ou d'un distributeur d'aliments pour animaux.

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

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

Programmes prérequis (PRP) ou Bonnes pratiques d'hygiène (BPH) : Conditions et activités de base nécessaires au sein de l'organisme et tout au long de la chaîne alimentaire pour préserver la sécurité des denrées alimentaires (ISO 22000).

PRP opérationnel (PRPo) : Mesure de maîtrise ou combinaison de mesures de maîtrise appliquée pour prévenir l'apparition d'un danger significatif lié à la sécurité des denrées alimentaires ou pour le ramener à un niveau acceptable, et où un critère d'action et une mesure ou une observation permettent une maîtrise efficace du processus et/ou du produit (ISO 22000). Dans le présent guide, le terme PRPo est remplacé par **Point d'Attention (PA).**

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

Rappel (de produit) : Toute mesure visant à obtenir le retour d'un produit dangereux que le producteur ou le distributeur a déjà fourni au consommateur ou mis à sa disposition (Règlement (UE) 2023/988 ~~Directive 2001/95~~).

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

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

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

Retrait (de produit) : Toute mesure visant à empêcher la distribution et l'exposition d'un produit dangereux ainsi que son offre au consommateur (Règlement (UE) 2023/988 ~~Directive 2001/95~~).

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

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

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

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

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

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

Surveillance : Action qui consiste à réaliser une séquence programmée d'observations ou de mesures afin d'évaluer si un processus fonctionne comme prévu.
La surveillance est réalisée au cours d'une activité et fournit des informations à des fins d'intervention dans un intervalle de temps spécifié. (ISO 22000).

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

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

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

Transporteur : Opérateur économique agréé.

Validation : Obtention de preuves démontrant qu'une mesure de maîtrise (ou une combinaison de mesures de maîtrise) permettra de maîtriser efficacement le danger significatif lié à la sécurité des denrées alimentaires.
La validation est réalisée en amont d'une activité et fournit des informations sur la capacité à obtenir les résultats escomptés (ISO 22000)

Vérification : Confirmation, par des preuves tangibles, que les exigences spécifiées ont été satisfaites.

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

Responsabilité de la direction

2.1 Engagement et Politique de sécurité des aliments pour animaux

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

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

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

2.3 Responsabilité et autorité

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

2.4 Formation et qualification

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

polyvalence du personnel, les résultats des activités de vérification (audits, inspections, entretiens individuels…).

2.5 Communication interne et externe

a) Les interfaces internes et externes au sein de l'entreprise sont identifiées ; la direction s'assure que toutes les parties prenantes ont un interlocuteur au sein de l'entreprise (clients, fournisseurs, prestataires, autorités, syndicats professionnels…).
b) Les règles de communication interne sont établies de sorte à garantir que chacun dispose dans un délai adapté des informations pouvant impacter le système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux (nouvelle formule, nouvel équipement, modification d'exigences règlementaires…).
c) Les règles de communication externes sont établies de sorte à garantir la prise en compte des exigences et attentes des parties prenantes, notamment les clients et les autorités, pouvant impacter le système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux.
d) Conformément à l'annexe 6, toute entreprise certifiée OQUALIM doit apposer une déclaration positive de la marque OQUALIM sur les produits qu'elle fabrique et/ou commercialise :
   • « Issu d'un site certifié OQUALIM » pour la distribution et le négoce,
   • « Fabriqué par un site certifié OQUALIM » pour la fabrication.

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

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

2.7 Revue de management de la sécurité sanitaire

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

Management de la sécurité des aliments pour animaux

3.1 Principe général

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

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

3.2 Documentation

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

3.3 Veille réglementaire

L'entreprise doit avoir une organisation lui permettant :

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

3.4 Identification et Traçabilité

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

- le volume ou la quantité de produits.

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

3.5 Analyse des dangers selon la méthode HACCP

a) Le responsable en charge du système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux met en place une équipe HACCP pluridisciplinaire. Les compétences de cette équipe doivent permettre une analyse des dangers pertinente et le déploiement de mesures de maîtrise adaptées. Ces compétences doivent notamment couvrir les domaines suivants :
- Matières mises en œuvre (matières premières pour aliments des animaux, ingrédients, additifs…),
- Dangers liés à ces matières et à leurs procédés d'obtention,
- Règles de formulation,
- Procédés de fabrication, méthodes et organisation de production,
- Equipements et infrastructures,
- Méthodes d'analyse pour la détection des dangers considérés ...

b) L'équipe HACCP déploie les Bonnes Pratiques en cohérence avec les exigences du §4.

c) L'équipe HACCP identifie les dangers pertinents (microbiologiques, physiques, chimiques) pour le périmètre du système et identifie les niveaux acceptables selon les exigences règlementaires, les exigences des clients ou autres parties prenantes.

d) Les caractéristiques-clefs en matière de sécurité sanitaire sont décrites pour les intrants, emballages et produits finis. Ces spécifications contiennent notamment les informations relatives à leur composition, leur état (déshydraté, frais…), leurs caractéristiques physico-chimiques (pH, a_w…), leurs critères d'acceptation sanitaire.
Pour les produits finis fabriqués par l'entreprise l'utilisation attendue pour ces produits est également décrite.

e) Des diagrammes de flux détaillés sont documentés pour les catégories de produits ou de procédés couverts par le système de management de la sécurité des aliments pour animaux. Les diagrammes sont suffisamment détaillés pour permettre l'analyse des dangers. Ils doivent, le cas échéant, contenir les éléments suivants : points d'entrée et de sortie des intrants, additifs, auxiliaires technologiques, utilités (vapeur, air comprimé…), emballages, contenants ; points de recyclage ou de reprise ; informations techniques utiles relatives au pilotage des procédés...
Ces diagrammes sont formellement validés par l'équipe HACCP.

f) L'entreprise établit une analyse des dangers liés aux intrants (matières premières pour aliments des animaux, additifs, auxiliaires technologiques…). Les dangers sont évalués selon deux critères : leur probabilité/fréquence d'apparition dans la matière considérée et leur gravité en termes d'effet sur l'animal et/ou sur les consommateurs.
La méthode de détermination de ces niveaux de risque doit être une méthode clairement décrite, objective, répétable et assimilée par toute l'équipe.
L'équipe HACCP établit une analyse des dangers pouvant survenir à chaque étape des procédés de fabrication, selon les diagrammes de flux (cf. e). Les dangers sont évalués selon deux critères : leur probabilité / fréquence d'apparition à l'étape ou dans la matière considérée et leur gravité en termes d'effet sur l'animal et/ou sur les consommateurs.
La méthode de détermination de ces niveaux de risque doit être une méthode clairement décrite, objective, répétable et assimilée par toute l'équipe HACCP.

g) Pour les dangers évalués comme présentant un niveau de risque significatif des mesures de maîtrise spécifiques sont déterminées ; ces mesures sont classées en CCP ou en Point d'attention, les CCP étant définis comme des étapes du procédé et les Points d'Attention étant définis comme des « Bonnes pratiques essentielles » – cf. Définitions § 1.3.

Un arbre de décision peut être utilisé pour aider à ce classement.

h) Chaque mesure de maîtrise spécifique (CCP / Point d'attention) ou combinaison de mesures de maîtrise est validée comme étant efficace pour maintenir le danger au niveau acceptable (cf. c). Cette validation implique la détermination des limites critiques pour les CCP et des limites de surveillance pour les Points d'attention (la dérive d'un CCP impactant systématiquement les produits alors que dans le cas d'un Point d'attention l'impact n'est pas systématique).
Les preuves de cette validation sont documentées.

i) Pour chaque CCP / Points d'attention des instructions de surveillance sont formalisées et communiquées au personnel en charge de leur application. Ce personnel est qualifié et formé (cf. § 2.4). Les corrections à apporter en cas de dérive par rapport aux limites critiques ou aux limites de surveillance sont formalisées dans ces instructions. Les instructions prévoient le traitement des produits suspects potentiellement dangereux et la remise sous maîtrise des opérations (cf. §3.7).

j) La vérification du système est planifiée et assurée par les activités décrites aux § 3.6 et 3.8. L'actualisation du système est assurée à chaque fois que les évolutions internes ou externes le justifient (cf. §2.2 et 2.5) de sorte à garantir l'efficacité permanente des mesures de maîtrise.

3.6 Vérification (audits internes, plans d'analyses)

a) Afin de vérifier l'efficacité du système de management de la sécurité sanitaire des produits pour animaux, des audits internes doivent être réalisés.

b) Les auditeurs internes doivent être qualifiés pour assurer cette mission et ne doivent pas auditer leurs propres activités afin d'assurer l'indépendance du processus d'audit.

c) Les résultats des audits internes doivent être enregistrés (par exemple, sous la forme d'un rapport d'audit) et des actions doivent être entreprises dès que possible pour éliminer les non-conformités détectées et leurs causes. Les plans d'actions mis en œuvre doivent être suivis et leur efficacité vérifiée.

d) L'entreprise doit mettre en place un plan d'analyses de ses matières premières pour aliments des animaux et de ses produits finis afin de s'assurer de l'efficacité de ses mesures de maîtrise.

e) Les résultats d'analyses doivent être enregistrés et des actions correctives mises en place en cas de résultat supérieur à une teneur maximale règlementaire ou à une valeur maximale recommandée soit par le législateur soit par la profession.

f) L'entreprise participe au plan de contrôle mutualisé OQUALIM correspondant à son activité principale à partir du moment où un plan mutualisé existe pour cette activité et s'applique à la zone géographique. Elle applique les protocoles d'échantillonnage OQUALIM lorsqu'ils existent (Protocole d'échantillonnage applicable pour les prélèvements réalisés dans le cadre du plan « aliments » OQUALIM).

g) L'entreprise applique les obligations de notification en cas de non-conformité.

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

a) L'entreprise doit formaliser les modalités de gestion et de maîtrise de ses produits non conformes.

b) Le devenir des produits non conformes doit être enregistré et la traçabilité de ces produits assurée.

c) L'entreprise doit mettre en place un système de gestion et de traitement de ses réclamations clients.

d) En cas de nécessité de retrait rappel, l'entreprise doit mettre en œuvre tous les moyens pour identifier rapidement les produits concernés et informer ses clients de la non-conformité conformément à la réglementation en vigueur.

e) Conformément à la « Note syndicale – Signalement des non-conformités », en cas de rappel l'entreprise doit informer l'administration sans délai.

f) Tout signalement aux pouvoirs publics effectué selon la "Note syndicale -– Signalement des non-conformités » sera simultanément transmis à OQUALIM ;

3.8 Amélioration (actions correctives et préventives)

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

Bonnes Pratiques

4.1 Construction et disposition des bâtiments

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

a) L'entreprise doit s'assurer que les activités exercées sur les terrains limitrophes du site ne jouent pas défavorablement sur la qualité et la sécurité sanitaire des produits fabriqués.

b) A l'intérieur du périmètre du site, il convient d'
- Entretenir les murs et toitures des bâtiments afin d'éviter les fuites et infestations de nuisibles.
- Utiliser des matériaux (aussi bien pour les murs, sols que pour les portes) adaptés à la fabrication des produits.
- Entretenir le terrain aux abords du bâtiment de fabrication afin d'éviter les zones d'eaux stagnantes.

4.2 Disposition des locaux et de l'espace de travail

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

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

4.3 Nettoyage et désinfection des locaux et des équipements

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

a) L'entreprise doit :
- Déterminer et respecter les modalités de nettoyage des locaux, équipements et matériels.
- Lorsqu'elle est nécessaire, prévoir une désinfection (par nébulisation, fumigation…).
- Porter une attention particulière aux règles à appliquer entre fabrications incompatibles pour des raisons zootechniques ou liées à l'utilisation de médicaments vétérinaires, coccidiostatiques ou des exigences règlementaires ou contractuelles. (nettoyage renforcé, décolmatage, rinçage...).

b) L'entreprise doit enregistrer les opérations périodiques de nettoyage et désinfection et conserver les enregistrements afin d'en assurer la traçabilité.
Note : Les travaux ménagers de routine (balayage des sols…) ne sont pas considérés comme des opérations de nettoyage périodiques et ne nécessitent pas d'être enregistrés.

c) Les produits chimiques utilisés pour le nettoyage et la désinfection doivent :
- respecter la réglementation en vigueur relative aux biocides,
- être adaptés à l'usage prévu,

- être utilisés conformément aux instructions du fabricant,
- être Identifiés et entreposés séparément.

4.4 Compétences et hygiène des membres du personnel

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

a) Les compétences du personnel. L'entreprise doit :
- Décrire l'organisation et gérer les qualifications et compétences du personnel ayant un impact sur la qualité et la sécurité sanitaire du produit (diplômes, l'expérience professionnelle).
- Former aux bonnes pratiques d'hygiène et de conduite du process toutes les catégories de personnel en fonction de besoins détectés, y compris le personnel temporaire.
- Former le personnel manipulant des médicaments vétérinaires aux dangers associés à cette activité.
- Conserver les documents nécessaires afin d'attester de la réalisation de ces formations et de leur contenu.
- Vérifier que ces règles sont comprises et appliquées par le personnel de l'entreprise.

b) Consignes d'hygiène. L'entreprise doit :
- Définir et communiquer les règles d'hygiène applicables au personnel.
- Interdire de boire, de manger ou de fumer en dehors des zones identifiées comme étant réservées à cet effet.

c) Installations destinées aux employés. L'entreprise doit :
- Prévoir les installations d'hygiène nécessaires pour garantir le maintien du niveau d'hygiène personnelle exigé par le site.
- Identifier les zones où le personnel est autorisé à stocker, préparer et consommer des aliments.

d) Tenue de travail. L'entreprise doit :
- S'assurer que le personnel qui travaille ou pénètre dans des zones où des produits et/ou des matériaux non protégés sont manipulés porte des vêtements de travail adaptés, propres et en bon état.
- Préconiser le nettoyage des tenues de travail à des intervalles adaptés à l'usage prévu des vêtements.
- S'assurer que les équipements de protection individuel utilisés lorsque nécessaire, ont été conçus pour éviter toute contamination des produits à destination de l'alimentation animale.

e) Santé du personnel. L'entreprise doit :
- Définir les mesures adéquates en cas de blessures ou d'affection du personnel pour empêcher toute contamination du produit.

4.5 Maîtrise des nuisibles

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

a) L'entreprise doit :
- Mettre en place un plan de lutte adapté (insectes, oiseaux, rongeurs), contre les différents nuisibles.
- Enregistrer les opérations de lutte contre les nuisibles et conserver les enregistrements afin d'en assurer la traçabilité.

b) Afin de limiter l'intrusion et la propagation des nuisibles dans les locaux, l'entreprise doit :
- Contrôler les intrants à la réception,
- Maintenir les locaux dans un état de propreté satisfaisant,
- Protéger correctement les lieux auxquels les nuisibles sont susceptibles d'avoir accès.

4.6 Services généraux — air, eau, énergie

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

a) L'entreprise doit Identifier les fluides utilisés dans l'établissement : l'air, l'eau (liquide, vapeur), les combustibles, les lubrifiants et s'assurer qu'ils ne seront pas source de contamination des produits fabriqués.

b) Concernant l'air comprimé en contact avec le produit, l'entreprise doit :
- Définir les exigences de qualité de l'air en fonction des besoins d'hygiène.
- Si nécessaire, utiliser un air comprimé exempt d'huile.
- Prévoir la déshumidification.
- Surveiller les purges.
- Etudier l'emplacement des prises d'air pour éviter les risques de pollution.

c) Concernant l'eau du réseau public, l'entreprise doit :
- Se procurer une attestation de raccordement de l'entreprise au réseau public ou disposer d'une facture.

d) Concernant l'eau d'une ressource privée ou un mélange de l'eau du réseau public avec de l'eau d'une ressource privée, l'entreprise doit :
- Obtenir l'autorisation d'utilisation d'une eau d'une autre origine. En France, déclarer l'utilisation d'eau de forage auprès de l'Agence Régionale de Santé.
- Analyser l'eau de forage à une fréquence appropriée afin de prouver le niveau de qualité adéquat pour l'utilisation attendue.

e) Lorsque de l'eau non potable est utilisée sur le site, l'entreprise doit :
- Exiger un circuit séparé pour l'eau non potable et dûment signalé.
- Interdire le raccordement de l'eau non potable aux systèmes d'eau potable et tout reflux dans ces systèmes.

f) Lorsque de la vapeur est utilisée au contact du produit, l'entreprise doit :
o Exiger des produits de traitement de la vapeur aptes au contact alimentaire,
o Exiger l'utilisation d'eau respectant les critères chimiques (au sens de l'avis du CSNA) pour la production de la vapeur.

4.7 Gestion des achats : Emballages / intrants/ transports/ labo / nettoyage …

Objectif : Assurer que les produits et services achetés ne deviennent pas une source de contamination des produits à destination de l'alimentation animale.
Optimiser l'achat d'intrants conformes aux exigences qualitatives.

a) Gestion générale des fournisseurs, l'entreprise doit :

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

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

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

c) Les approvisionnements doivent permettre l'acheminement des intrants, en tenant compte des capacités de stockage et d'utilisation du site industriel afin de :
- S'assurer du respect des spécifications d'achats et des mesures de maîtrise associées (certificats d'analyses...),
- S'assurer de la disponibilité des intrants (capacité de stockage suffisante, mise en place au minimum une fois par an d'un contrôle régulier des stocks, gestion des ruptures...).

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

4.8 Qualification et maintenance des équipements

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

a) Qualification des nouveaux équipements, l'entreprise doit :
- Prendre en compte les critères de conception hygiénique des équipements lors des achats.
- Qualifier les équipements ayant un impact sur la qualité et la sécurité sanitaire des aliments pour animaux aux exigences spécifiées :
  - les opérations de mélange nécessaires pour assurer l'homogénéité des formules (temps de mélange, taux de remplissage, vitesse de rotation),
  - l'ensemble du processus de fabrication au regard des transferts inter-lots (Cf. Chap. 4.9),
  - les équipements utilisés pour les traitements thermiques/refroidissement,
  - les activités de nettoyage désinfection.

b) Vérification de l'efficacité des équipements en place, l'entreprise doit :
- S'assurer de l'efficacité des équipements ayant un impact sur la qualité et la sécurité sanitaire à une fréquence appropriée, notamment :
  - le mélangeur (réalisation de tests d'homogénéité),
  - pour le processus de transfert inter-lots (nettoyage, gestion des débuts de lot...),
  - le traitement thermique
- Enregistrer les protocoles, résultats et interprétations des qualifications et vérifications et conserver toute documentation relative.

c) Maintenance préventive, l'entreprise doit :
- Déterminer et identifier les installations et matériels nécessaires à la production.
- Définir, formaliser et respecter les modalités de maintenance préventive des installations et matériels.
- Enregistrer les activités de maintenance préventive et conserver ces enregistrements.

d) Produits utilisés lors des activités de maintenance, l'entreprise doit :
- Utiliser des lubrifiants aptes au contact fortuit pour les parties en contact ou à proximité du produit et conserver les fiches techniques correspondantes.

e) Métrologie des équipements de mesure, de contrôle et de surveillance, l'entreprise doit :
- Déterminer et identifier les équipements de mesure, de contrôle et de surveillance permettant d'obtenir ou de vérifier la conformité ou la sécurité des produits fabriqués.
- Définir, formaliser et respecter les prescriptions de chaque appareil (aptitude requise et écart maximum toléré).
- Planifier et mettre en œuvre les opérations de vérification et d'étalonnage de ses équipements.
- Enregistrer les résultats de vérification et d'étalonnage et leur interprétation et conserver ces enregistrements.
- Si nécessaire, suite aux résultats du contrôle, réaliser la maintenance des équipements de mesures et réévaluer et enregistrer la validité des résultats de mesures obtenus antérieurement avec l'appareil concerné.

f) Maintenance corrective, l'entreprise doit :
- Effectuer les activités de maintenance corrective de manière à ce que la production sur les lignes ou équipements adjacents ne coure aucun risque de contamination.
- Former le personnel de maintenance sur les dangers que ses activités font courir aux produits.
- Enregistrer les activités de maintenance corrective et conserver ces enregistrements.

4.9 Mesures de maîtrise des transferts inter-lots

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

a) L'entreprise doit :

- Définir et formaliser des règles strictes de succession de « produits » : temporisations, interdictions, décolmatage sur le lot en cours, gestion des débuts de lots... afin de maîtriser les transferts inter-lots.
- Vérifier que les règles de succession sont bien appliquées.
- Conserver les résultats des activités de vérification.
- Respecter les exigences définies dans l'annexe 3 TIL.

4.10 Produits retraités/recyclés

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

a) L'entreprise doit :

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

4.11 Elimination des déchets

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

a) L'entreprise doit :

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

4.12 Activités de stockage

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

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

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

4.13 Transport

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

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

4.14 Prise de commande

a) L'entreprise doit mettre en place une procédure de vérification et de validation des commandes passées par ses clients.

b) Dans le cas de commande d'aliments médicamenteux, le processus de délivrance de l'aliment doit être respecté.

4.15 Formulation et informations sur les produits

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

a) Formulation, l'entreprise doit :
- Elaborer la formule en tenant compte de l'ensemble des contraintes et informations nécessaires à l'obtention de la conformité, à savoir : réglementaires, contractuelles (cahiers des charges clients à jour), industrielles et technologiques (capabilités des équipements de production Cf. Chap. 4.8), analytiques (résultats de contrôles intrants et aliments pour animaux), zootechniques (intrants, apports nutritionnels, incompatibilités).
- Vérifier et valider les formules et étiquettes avant leur mise en place ainsi que les éventuelles substitutions autorisées par une personne compétente.

b) Information aux clients et utilisateurs, l'entreprise doit :
- Communiquer aux clients les informations sur la formule - notamment la présence de médicaments vétérinaires - et l'utilisation prévue du produit dans l'alimentation animale (étiquetage).
- Définir les règles assurant la conformité de l'étiquetage vis à vis de la règlementation.

4.16 Prévention des actes de malveillance

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

a) L'entreprise doit :

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

Réalisation du produit

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

5.3 Broyage (AC)

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

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

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

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

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

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

- le matériel de pesée est adapté (quantité, précision).

- la maintenance et la propreté des équipements de dosage et tout particulièrement la propreté de la « verse en sac » sont assurées.

- les postes d'ajouts manuels doivent être organisés de façon à éviter les erreurs de « produits » (moyens de rangement et d'identification) et être maintenus propres en permanence.

- des tolérances de dosage sont définies pour chaque intrant (y compris les taux d'incorporation des liquides) et respectées.

- les modalités de maîtrise des dosages hors tolérances sont définies et appliquées.

- les interdits de succession et les substitutions autorisées doivent être définis et strictement respectés.

- la nature et les quantités réelles d'intrants dosés sont enregistrées (de manière manuelle ou informatique) et permettent le maintien de la traçabilité. Les journaux de dosage et succession de fabrication sont conservés 5 ans.

5.6 Mélange (AC, AM, PM, AL, AA)

Cette étape doit permettre de répartir de façon homogène différents intrants d'une formule dans de bonnes conditions d'hygiène et de garantir la qualité des produits obtenus notamment par :
- les modalités de nettoyage et d'entretien des équipements concernés,
- la réalisation de tests d'homogénéité à fréquence régulière,
- le respect des exigences définies dans l'annexe 2 homogénéisation.

5.7 Traitement Thermique (AC)

Cette étape, qui consiste à augmenter la température d'un « produit » en vue d'en modifier les caractéristiques physiques, chimiques, nutritionnelles ou microbiologiques, doit être maîtrisée en fonction de la finalité attendue, notamment :
- les modalités de qualification du procédé de traitement thermique doivent être définies et validées afin de maîtriser le danger identifié (réduction insuffisante de la charge bactérienne, développement ultérieur de moisissures, destruction de certains additifs).
- la validation et le suivi du traitement thermique sont maîtrisés.
- l'incorporation des fines doit être maîtrisée.

5.8 Granulation (AC, AM)

Cette étape, dont la finalité est la transformation d'un mélange farineux d'intrants en « produits » agglomérés (granulés, …), doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et permettre de garantir la qualité des produits obtenus, notamment :
- les modalités de nettoyage et d'entretien des presses,
- la maîtrise de la qualité de la vapeur et/ou les liquides utilisés pour permettre la granulation,
- la mise en place de mesures de maîtrise afin d'éviter la destruction de certains additifs de type enzymes et microorganismes,
- la réalisation de tests de durabilité,
- la maitrise de l'incorporation des fines.

5.9 Refroidissement / Séchage (AC, AM, AA)

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

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

5.10 Emiettage (AC)

Cette étape de transformation d'un « produit » granulé en fractions plus petites dont la granulométrie permet la distribution à certains animaux (volailles, gibiers, porcelets, …), doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et permettre de garantir la qualité des produits obtenus, notamment :
- les modalités de nettoyage et d'entretien des émietteurs,
- les paramètres d'émiettage tels que l'écartement des rouleaux doivent être définis et maîtrisés.
- les modalités de contrôle de granulométrie des « produits » doivent être définies, formalisées et respectées.

5.11 Tamisage (AC, AM, AA, PM)

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

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

Cette étape d'ajout d'un intrant liquide par pulvérisation sur un aliment pour animaux (l'enrobage est constitué à la fois des processus de dosage et de mélange), doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et de qualité des produits obtenus, notamment :
- les modalités de nettoyage et d'entretien des enrobeurs / sprayeurs,
- les modalités de dosage en fonction des espèces et des cahiers des charges produits (respect des tolérances fixées, réglementation en vigueur),
- les paramètres d'enrobage doivent être définis et maîtrisés.

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

Ces étapes doivent permettre un traitement spécifique des produits dans de bonnes conditions d'hygiène et de qualité des produits obtenus, notamment par :
- les modalités de nettoyage et d'entretien des équipements concernés,
- les mesures de maîtrise mises en place afin d'éviter la destruction de certains additifs pour les process concernés.

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

Cette étape de conditionnement des « produits » (en sacs, ou big-bags ...) en vue d'en faciliter la manutention, la préservation et le stockage, doit être réalisée dans de bonnes conditions d'hygiène et de qualité des produits obtenus, notamment :
- les modalités de nettoyage et d'entretien des installations de conditionnement,
- les modalités de maîtrise des emballages,
- les modalités d'identification des produits,
- le respect des tolérances de pesée et poids unitaires,
- le prélèvement d'échantillon et durée de conservation :
    - prémélanges : jusqu'à la date limite de consommation (DLC) ou d'utilisation optimale (DLUO) et au minimum un an après fabrication ;

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

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

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

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

L'entreprise doit notamment définir et s'assurer :

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

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

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

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

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

L'entreprise doit :

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

L'entreprise soit s'assurer de :

- La mise en place d'un plan de nettoyage et de désinfection des véhicules sur la base de cette analyse de risques.
- L'enregistrement des opérations de nettoyage et de désinfection des véhicules (traçabilité).

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

Incorporation maîtrisée (définition et respect des règles de recyclage et d'identification des produits à recycler) des « produits » ou « fractions de produits » générés à différents stades des processus de réalisation ou des retours de produits livrés, dans le respect de la conformité des aliments pour animaux.
- les opérations de recyclage doivent être enregistrées et conservées afin d'en permettre la traçabilité.
- les déchets de nettoyage sont exclus du recyclage.

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

I- Objectif

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

II- Définition

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

III- Champ d'application

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

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

CAS DES PRODUITS PRIMAIRES AGRICOLES :
Les produits primaires agricoles (tubercules, racines, céréales, graines oléagineuses…), qui sont fournis directement par l'agriculteur, ne sont pas tenus d'obtenir une certification selon un référentiel de sécurité sanitaire des aliments.
Le producteur de produits primaires agricoles doit respecter le règlement (CE) n°183/2005. Il doit être enregistré comme opérateur de la nutrition animale auprès des autorités compétentes.
Les impacts possibles des produits agricoles primaires sur la sécurité des aliments pour animaux doivent être pris en compte dans l'étude HACCP de l'entreprise certifiée OQUALIM (notamment la concentration en substances indésirables dans les matières premières pour aliments des animaux).
Lorsque la livraison de produits agricoles primaires est réalisée directement par des agriculteurs, les fabricants définiront les exigences applicables, en particulier en ce qui concerne la propreté du véhicule de transport, et vérifieront leur respect.

CAS DES PREMELANGES MEDICAMENTEUX :
Les fabricants de prémélanges médicamenteux ne sont pas tenus d'obtenir une certification selon un référentiel de sécurité sanitaire des aliments.
Il convient de se référer à la décision du 12 février 2007 relative aux bonnes pratiques de fabrication et de distribution en gros des aliments médicamenteux.
Pour les aliments médicamenteux et les produits intermédiaires, la plupart des activités sont soumises à un agrément spécifique au titre du règlement (UE) 2019/4. Les activités exemptées de cet agrément restent néanmoins sujettes à enregistrement au titre du règlement (CE) n°183/2005.

IV- Critères de référencement par type de produits ou de services

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

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

- est certifié « RCNA » ou selon une certification « feed » en reconnaissance mutuelle. La certification du fournisseur doit couvrir l'aliment composé ou le prémélange concerné. La liste des certifications « feed » reconnues est présente « dans le Tableau 2 ou en ligne sur le site : www.oqualim.com ».

Certains ingrédients de prémélanges et aliments complémentaires peuvent être catégorisés réglementairement comme des prémélanges ou des aliments complémentaires. Ces ingrédients peuvent être issus, dans le cadre de produits innovants, d'autres secteurs d'activités que celui de l'alimentation animale. Pour ces ingrédients, dans le cas exceptionnel de fournisseur non certifié par un schéma de certification feed car son activité principale n'est pas la nutrition animale, l'entreprise certifiée « RCNA » doit :

- s'assurer que le fournisseur est conforme aux critères de référencement définis dans le Tableau 2,
- réaliser l'analyse des dangers sur la base des exigences du RCNA pour le produit acheté,
- mettre en place des mesures de maîtrise complémentaires adaptées,
- prévenir son Organisme de Certification et OQUALIM de ce cas exceptionnel.

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

Certifications agréées – champs d'application
OQUALIM – RCNA- Fabrication, distribution, mise sur le marché sans fabrication, négoce d'aliments composés ou de prémélanges,
~~GMP+ B1 – Fabrication d'aliments composés '*production of compound feed*'- GMP+ B1 – Vente d'aliments composés '*trade in compound feed*'- GMP+ B3 – Vente d'aliments composés '*trade in compound feed*'. GMP+ B1 – Fabrication de prémélanges '*production of premixtures*'- GMP+ B1 – Vente de prémélanges '*trade in premixtures*'- GMP+ B3 – Vente de prémélanges '*trade in premixtures*'. ou~~ GMP+ Feed Safety Assurance Module 2020 – *Fabrication d'aliments composés 'production of compound feed'- Vente d'aliments 'trade in feed'– Fabrication de prémélanges 'production of premixtures', 'négoce en aliments pour animaux' 'trade in feed'.* Le fournisseur doit toujours communiquer par écrit le statut (certifié ou non) de l'aliment pour animaux, soit dans le contrat de vente, la confirmation de commande, la facture ou l'étiquette ou tout autre document d'accompagnement selon une des formules définies par GMP+ International.
FCA -BC-02-MP Fabrication d'aliments composés - FCA -BC-03-MH Vente d'aliments composés FCA -BC-02-VP Fabrication de prémélanges - FCA -BC-03-vH Vente de prémélanges.
QS « *Fabrication ou négoce d'aliment composé* », l'aliment composé doit être dans le champ couvert par la certification. QS « *Fabrication ou Négoce de prémélanges* », le prémélange doit être dans le champ couvert par la certification.
UFAS – 'Compound feed' - UFAS – 'Merchant'
FAMI-QS – Certification selon le 'European Code of Practice for Animal Feed Additive and Premixture Operators' pour le champ de certification des ingrédients de spécialité – « specialty feed» ingredients. Pour les prémélanges le champ de la certification doit couvrir « specialty feed ingredients from mixing » Pour les aliments complémentaires, le champ de la certification doit couvrir « complementary feed »

IV-2. Additifs et Matières Premières pour aliments des animaux

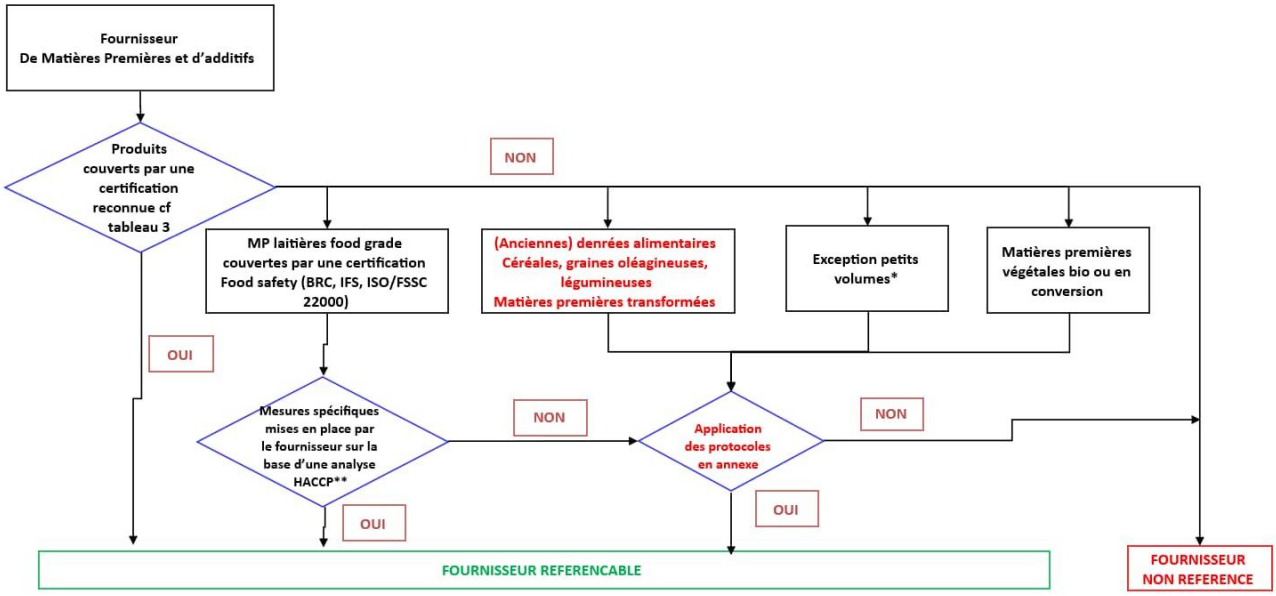
Les fabricants d'aliments doivent mettre en place une analyse HACCP de tous leurs intrants en s'appuyant sur l'annexe 1 du Guide de Bonnes Pratiques de la Nutrition Animale (GBPNA).

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

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

- est certifié selon une certification reconnue. La certification du fournisseur doit couvrir l'additif ou la matière première concerné. La liste des certifications reconnues est présente « dans le Tableau 3 ou en ligne sur le site : https://www.oqualim.com ».

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



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

**L'entreprise certifiée RCNA procède à une analyse de dangers de la 'matière première pour aliments des animaux' ou de l'additif. Cette analyse est basée sur la méthode HACCP. L'entreprise doit disposer des documents décrivant les procédés de fabrication de son fournisseur et le produit qu'elle achète (par exemple diagrammes de production, rapports d'évaluation sur place, limites de contrôle, programme de monitoring et fréquence des activités de surveillance, fiches techniques, certificats d'analyse, etc.). L'entreprise met en place un plan de contrôle de la matière première ou de l'additif basé sur le résultat de l'analyse des dangers qu'elle a réalisée.

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

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

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

Certification permettant de s'assurer du respect des critères
CSA-GTP : collecte, stockage, mise sur le marché et transport de céréales et oléo protéagineux et « issues » et les opérations mécaniques simples. EFISC-GTP pour les matières premières pour aliments des animaux issues des secteurs de l'industrie des tourteaux et huiles végétales ou de l'industrie de l'amidon ainsi que collecte, stockage, négoce et transport de céréales, oléo protéagineux et co-produits en résultant. Fami-QS : production et négoce d'ingrédients de spécialité (~~speciality~~ specialty feed ingredients) (ce sont des additifs ou des matières premières). FCA - 'BC-02-GP : production de matières premières pour aliments des animaux', FCA BC-03-GH : Négoce de matières premières pour aliments des animaux', FCA BC-02 –TP Fabrication d'additifs, FCA BC-03-TH Vente d'additifs, FCA - 'BC-02-VWH, GPVW et VWP pour « Production et mise sur le marché de « flux connexes à transformer ». FEMAS pour la "matière première pour aliments des animaux' mentionnée sur le certificat. ~~GMP+ FSA -référentiel B2 production de matière première pour aliments des animaux' 'Production of Feed Materials''- GMP+ B1 – Fabrication de matières premières pour aliments des animaux 'production of feed materials'- GMP+ B1 – Vente de matières premières pour aliments des animaux 'trade in feed materials' - GMP+ B3 – Vente de matières premières pour aliments des animaux 'trade in feed materials' - GMP+ B1 – Fabrication d'additifs 'production of additives'- GMP+ B1 – Vente d'additifs 'trade in additives' - GMP+ B2 Fabrication d'additifs 'Production of additives -GMP+ B3 – Vente d'additifs 'trade in additives'.~~ ~~Ou~~ GMP+ Feed Safety Assurance Module 2020 pour la 'production de matière première pour aliments des animaux' 'Production of Feed Materials', pour la 'production d'additifs d'aliments pour animaux' 'production of feed additives', *'négoce en aliments pour animaux' 'trade in feed'*. Le fournisseur doit toujours communiquer par écrit le statut (certifié ou non) de l'aliment pour animaux, soit dans le contrat de vente, la confirmation de commande, la facture ou l'étiquette ou tout autre document d'accompagnement selon une des formules définies par GMP+ International QS « Fabrication ou négoce de matières premières pour aliments des animaux, « Fabrication ou négoce d'additifs QS. L'additif ou la matière première doit être dans le champ couvert par la certification. RCNA "Distribution ou négoce de matières premières pour aliments des animaux », "Distribution ou négoce d'additifs », « Fabrication et mise sur le marché d'aliments composés » pour les matières premières pour aliments des animaux floconnées, laminées, extrudées… *RCF : Référentiel pour la Certification des Fournisseurs (OQUALIM) UFAS 'Merchants'

*La certification RCF pour les fournisseurs de matières premières pour l'alimentation animale est à exclure de cette liste pour toute certification RCNA « International » pour acceptation du RCNA « International » par les schémas en reconnaissance mutuelle.

Exigences applicables aux fournisseurs d'auxiliaires technologiques

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

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

- les impuretés présentes dans l'auxiliaire technologique, et obligatoirement les contaminants potentiels et substances indésirables pour l'alimentation animale,

- les interactions entre les substances,
- les substances pouvant se former au regard du processus de fabrication,
- la réactivité chimique de l'auxiliaire technologique,
- la teneur en résidus après réaction.

Le fabricant devra s'assurer auprès de son fournisseur que :
- les producteurs et distributeurs garantissent la traçabilité des auxiliaires technologiques,
- les producteurs connaissent la provenance, les procédés et les applications de leurs produits,
- les distributeurs connaissent la provenance et les applications de leurs produits,
- les producteurs ne mettent sur le marché que des auxiliaires technologiques avec des spécifications sur la base d'une évaluation des dangers axée sur les applications.

La liste des sites certifiés CSA-GTP est disponible sur le site : https://www.incograin.com/index.php/csa-gtp/

La liste des sites certifiés EFISC GTP et le champ d'application de la certification sont disponibles sur le site : www.efisc-gtp.eu

La liste des sites d'additifs certifiés Fami-QS est disponible sur le site : www.fami-qs.org

La liste des sites certifiés FCA est disponible sur le site : www.ovocom.be

La liste des sites certifiés GMP+ est disponible sur le site : www.gmpplus.org

La liste des sites certifiés QS est disponible sur le site : www.q-s.de

La liste des sites certifiés UFAS ou FEMAS est disponible sur le site : www.aictradeassurance.org.uk

IV-3. Transport

Définitions :
Opérateur de transport : professionnel du transport à qui est confié l'acheminement de « produits » destinés à l'alimentation animale. Cet opérateur de transport peut être soit un transporteur public, soit un commissionnaire.
Transport en compte propre : fabricant disposant de sa propre flotte de véhicules.

Tout opérateur de transport VRAC doit disposer d'une certification QUALIMAT TRANSPORT ou équivalente en cours de validité. Pour tout mode de transport non couvert par QUALIMAT Transport les exigences des fabricants, notamment sur la gestion du risque lié aux précédents de transport, seront formalisées lors de la commande et dans le contrat.

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

La liste des opérateurs de transport certifiés Qualimat Transport ainsi que la liste des certifications équivalentes à QUALIMAT TRANSPORT sont disponibles sur le site : www.qualimat.org .

IV-4. Laboratoires : réalisant des analyses dans le cadre des plans d'autocontrôles mutualisés d'OQUALIM

Critère : Les laboratoires externes réalisant des analyses dans le cadre des plans d'autocontrôles mutualisés d'OQUALIM devront apparaître dans la liste des laboratoires habilités pour l'analyse concernée.
La liste des laboratoires référencés par OQUALIM est disponible sur le site : www.oqualim.com.
Les analyses réalisées par les fabricants en dehors des plans d'autocontrôles mutualisés d'OQUALIM ne sont pas assujetties à cette obligation.

V- Critères minimum de référencement pour la mise en place de protocoles Garde Barrière

Une entreprise garde barrière est une entreprise certifiée qui se fournit auprès d'un fournisseur non certifié.

Responsabilités et exigences pour l'entreprise garde-barrière

L'entreprise garde-barrière a pour responsabilité :

- d'assurer que la matière première pour l'alimentation animale qui va entrer dans la chaîne de l'alimentation animale est sûre,
- de respecter les protocoles établis. En cas de non-conformité, la certification de l'entreprise est affectée.

L'entreprise doit :
- établir un contrat clair et sans ambiguïté avec son fournisseur concernant :
  - le respect de toutes les conditions applicables du protocole,
  - les responsabilités (« qui fait quoi »),
  - la transmission d'informations pertinentes, incluant celles requises dans le protocole,
- surveiller l'avancement de la mise en place d'un système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux. Les résultats de cette surveillance doivent être évalués et si nécessaire des mesures de contrôle doivent être prises,
- détenir des données et éléments pertinents relatifs à l'application du protocole.

Les critères minimums de référencement de tous les fournisseurs rentrant dans le cadre de protocoles Garde Barrière sont détaillés dans le Tableau 1.

Tableau 1 - Critères de référencement

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

Les exigences réglementaires en vigueur dans l'Union européenne et également applicables aux fournisseurs situés dans des pays tiers souhaitant approvisionner le marché européen doivent être appliquées par ces derniers.
« Dans le cas des substances importées en Europe en provenance de Pays Tiers et soumises à l'application de l'article 24 du règlement n°183/2005(CE), le fournisseur doit s'assurer ou obtenir l'autorisation à l'importation. »
Les distributeurs, négociants doivent s'approvisionner auprès de fournisseurs (hors production primaire) respectant les exigences présentes dans le tableau ci-dessus.

Application des principes HACCP

L'entreprise garde-barrière doit réaliser une analyse des dangers, décider des mesures à prendre et de leur contrôle.

Données pour l'analyse des dangers
Toutes information sur le produit, les procédés de production et leur environnement, influençant la sécurité sanitaire doivent être recueillies.
Informations essentielles :
-Spécification produit,
-Process de production (existe-t-il un diagramme de production ?),
-Quels intrants et quels auxiliaires technologiques sont utilisés,
- Etude HACCP : Identification des dangers liés aux MP et à la production, quelles mesures de maîtrise ont été prises, quelle surveillance est effectuée ?
-Quelles garanties le producteur apporte-t-il ? Mesures normées mises en place, a minima l'HACCP ?
-Exigence légale d'enregistrement,
-Fiches de données sécurité sanitaire, …

Sur la base de cette évaluation, l'entreprise garde barrière doit définir des mesures nécessaires pour assurer la sécurité sanitaire et les mettre en œuvre.

Un audit fournisseur permet obtenir des informations complémentaires, de confirmer les éléments fournis, de vérifier le niveau de sécurité sanitaire effectif sur site.

Lors de la notification de recours à un protocole garde-barrière, l'entreprise certifiée RCNA renseignera les informations suivantes :

Information à renseigner	
Type de protocole	
Type de matière(s) première(s)	
Nom générique et/ou nom commercial de matière première	
Quantité prévisionnelle	
Nom(s) fournisseur(s)	

L'entreprise certifiée RCNA informera son Organisme de Certification avant l'audit en cas d'arrêt de recours à un protocole garde-barrière.

Annexe 1.1 : Protocole (Anciennes) denrées alimentaires

1. Domaine d'application

Ce protocole de garde-barrière définit les exigences applicables à l'achat de denrées alimentaires ou d'anciennes denrées alimentaires destinées à l'alimentation animale auprès d'entreprises non certifiées selon un schéma reconnu.
Ce protocole ne s'applique pas aux matières premières laitières de qualité alimentaire.
Ce protocole n'est pas applicable lorsque la (ancienne) denrée alimentaire provient d'une entreprise certifiée selon un schéma de certification en alimentation animale reconnu. Cette entreprise doit inclure la production de la (ancienne) denrée alimentaire dans son périmètre de certification au cas où il souhaiterait vendre la (ancienne) denrée alimentaire à d'autres entreprises du secteur de l'alimentation animale.

L'entreprise garde barrière a l'intention de transformer les (anciennes) denrées alimentaires en aliment pour animaux. Par conséquent, le champ "Fabrication" est nécessaire.
Il peut toutefois y avoir une étape de négoce et une seule entre le fournisseur d'(anciennes) denrées alimentaires et l'entreprise garde-barrière qui a une activité de fabrication. Les informations pertinentes doivent être fournies.

Ce protocole ne concerne pas :
- Les co-produits provenant de l'industrie alimentaire (par exemple, pulpe de betterave, céréales de brasserie, etc.) et destinés à l'alimentation animale,
- les matières premières pour denrées alimentaires
- les additifs pour l'alimentation animale
- les produits interdits.

2. Définitions

Terme	Définition
Denrées alimentaires	Toute substance ou produit, transformé, partiellement transformé ou non transformé, destiné à être ingéré ou raisonnablement susceptible d'être ingéré par l'être humain. Ce terme recouvre les boissons, les gommes à mâcher et toute substance, y compris l'eau, intégrée intentionnellement dans les denrées alimentaires au cours de leur fabrication, de leur préparation ou de leur traitement (cf. Règlement (CE) 178/2002).
Anciennes denrées alimentaires (à destination de la nutrition animale)	Les denrées alimentaires autres que les déchets de cuisine et de table fabriquées à des fins de consommation humaine dans le plein respect de la législation de l'Union applicable aux denrées alimentaires mais qui ne sont plus destinées à la consommation humaine pour des raisons pratiques ou logistiques ou en raison de défauts de fabrication, d'emballage ou autres et dont l'utilisation en tant qu'aliments pour animaux n'entraine aucun risque sanitaire (cf. Règlement (UE) N° 68/2013).
Produits interdits	Produits qui ne sont plus destinés à la consommation humaine en raison de défauts entraînant un risque pour la santé humaine et / ou dont la mise sur le marché ou l'utilisation dans l'alimentation animale sont interdites.

3. Exigences pour le garde-barrière

3.1 Evaluation du fournisseur

-Pour référencer le fournisseur, l'entreprise garde-barrière procède à une évaluation documentaire du fournisseur pour s'assurer des mesures spécifiques à la (ancienne)denrée alimentaire sur la base d'une analyse HACCP.

L'évaluation des risques est effectuée par (groupe) de (ancienne) denrée alimentaire par l'entreprise agroalimentaire en concertation avec l'entreprise d'alimentation animale acheteuse.

L'évaluation des risques doit englober toutes les opérations et activités, depuis la production initiale de la (ancienne) denrée jusqu'à la livraison à l'entreprise achetant la (ancienne) denrée alimentaire, et doit permettre de traiter et de maîtriser tous les risques liés aux (anciennes) denrées alimentaires.
Les résultats de cette évaluation des risques doivent être consignés dans une fiche de données de sécurité sanitaire. (FDSS, Exemple au point 4).

La FDSS des (anciennes) denrées alimentaires vise à fournir des informations afin d'évaluer les risques éventuels et de décider de l'utilisation appropriée en alimentation animale. La FDSS donne une description et une spécification des (anciennes) denrées alimentaires destinées à l'alimentation animale (la raison de la mise sur le marché en alimentation animale, des données d'identification et de production, des informations provenant de l'analyse HACCP, les ingrédients utilisés, des indications sur la composition chimique, instructions de stockage et de transport, contrôle, etc.).

La FDSS est mise à jour en cas de modification du produit et / ou du processus de production, et au moins une fois tous les trois ans.

3.2 Fréquence des contrôles

Chaque année l'entreprise garde-barrière effectue un audit de l'entreprise agro-alimentaire. Si le fournisseur est certifié BRC, IFS, ISO/FSSC 22000 1 audit / 2 ans est suffisant.

L'entreprise garde-barrière effectue un audit avant toute commande de (anciennes) denrées alimentaires et en cas de modifications importantes du produit et / ou du processus de production.

Les auditeurs internes doivent être qualifiés pour assurer cette mission et ne doivent pas présenter de conflit d'intérêt avec le fournisseur afin d'assurer l'indépendance du processus d'audit.

L'entreprise qui souhaite procéder à l'audit du fournisseur mais ne dispose pas d'auditeur fournisseur qualifié, peut déléguer la conduite de ces audits.

Le plan de contrôle est adapté en fonction de l'analyse de risque.

-Audit tierce partie

L'entreprise garde-barrière coopère pleinement à la réalisation d'audits fournisseurs par son organisme de certification.

L'auditeur de l'organisme de certification doit être indépendant vis-à-vis du fournisseur audité. Aucun audit tierce partie ne sera effectué en audit initial du fournisseur.

Le nombre minimum d'audits tierce partie par an dépend du nombre de fournisseurs en garde-barrière par l'entreprise.

• 1-10 fournisseurs = 1 audit tierce partie / 3 ans
• 11 à 50 fournisseurs = 1 audit tierce partie / 2 ans
• 51-100 fournisseurs = 1 audit tierce partie / an
• Plus de 100 fournisseurs = 2 audits tierce partie / an

L'auditeur de l'organisme de certification choisit, en fonction des risques et en consultation avec l'entreprise garde-barrière, les fournisseurs visités. Les raisons logistiques devraient être un critère de sélection important. De préférence, l'audit tierce partie sera effectué lors d'un audit de certification.

Aucun audit tierce partie n'est requis si l'audit du fournisseur est effectué par un auditeur qualifié d'un organisme de certification.

3.3 Enregistrements

Chaque lot acheté de (ancienne) denrée alimentaire destiné à être utilisé comme aliment pour animaux doit être accompagné d'un document commercial faisant référence à la FDSS ou à un document équivalent.

L'entreprise acheteuse dispose d'un accord écrit de l'entreprise agro-alimentaire de respecter les exigences spécifiées dans le présent protocole.

L'acheteur garde-barrière d'(anciennes) denrées alimentaires qui ne conviennent pas encore à l'alimentation des animaux doit d'abord transformer le produit en une matière première pour l'alimentation animale. Un traitement ou un nettoyage validé doit être effectué pour éliminer les contaminants physiques (verre, plastique, métal, par exemple) avant que les (anciennes) denrées alimentaires puissent être destinés à l'alimentation animale. Le traitement ou le nettoyage doivent être conforme aux exigences des schémas de certification.

La revente d'une (ancienne) denrée alimentaire qui doit faire l'objet d'un traitement ou d'un nettoyage validé pour éliminer les contaminants physiques (verre, plastique, métal, par exemple) avant de devenir apte à l'alimentation animale est possible dans les conditions suivantes :

- sous le périmètre « Négoce »

- à une entreprise avec un périmètre de production pour une transformation ultérieure en une matière première pour l'alimentation animale ;

- Il existe un accord clair entre ce "garde-barrière" et le producteur final. Cet accord donne des garanties sur les responsabilités d'achat conformément aux exigences de ce protocole et sur la transformation nécessaire en un aliment pour animaux ;

- Toutes les informations pertinentes sur la transformation nécessaire de la (ancienne) denrée alimentaire en une matière première pour aliments des animaux doivent être fournies (= la (ancienne) denrée alimentaire

est accompagnée de la FDSS et toutes les informations nécessaires conformément aux exigences énoncées à l'annexe VIII du règlement (CE) n ° 767/2009.)

- Le transformateur de la (ancienne) denrée alimentaire doit être associé à l'audit du fournisseur de l'entreprise alimentaire concernée.

4. Exemple de Fiche de Données de Sécurité Sanitaire (FDSS)

L'exemple de fiche ci-après peut être utilisé par l'entreprise acheteuse et l'entreprise fournisseur (non certifiée) de (anciennes) denrées alimentaires pour réaliser leur propre fiche de sécurité. L'exemple ci-après contient les renseignements minimums à fournir.

	FDSS Fiche Données Sécurité Sanitaire	0.1 Produit	
		0.2 Statut	
		0.3 Version	
		0.4 Date	

1. Responsable de la FDSS			
1.1	Nom de l'entreprise fournisseur des (anciennes) denrées alimentaires	Nom	
	Contact	Adresse:	
		Telephone	
		E-mail	
		Website	
1.2	Approuvé par (Nom et poste du signataire pour l'entreprise produisant les anciennes denrées alimentaires)		
1.3	Nom de l'entreprise commercialisant les (anciennes) denrées alimentaires (négoce si applicable)	Nom	
	Contact	Adresse:	
		Telephone	
		E-mail	
		Website	
1.4	Approuvé par (Nom et poste du signataire pour l'entreprise commercialisant les anciennes denrées alimentaires)		
1.5	Nom de l'entreprise, fabricant des aliments composés ou des prémélanges	Nom	
	Contact	Adresse:	
		Telephone	
		E-mail	
		Website	
1.6	Approuvé par		

	(Nom et poste du signataire pour l'entreprise fabricant des aliments composés ou des prémélanges					
2. Identification des produits						
2.1.	Nom du produit	*La dénomination généralement utilisée, de préférence celle reprise dans la législation*				
2.2.	Nom commercial	*La dénomination sous laquelle le produit est commercialisé*				
2.3.	Code article	*Le code du produit*				
2.4.	Numéro d'autorisation (si applicable))					
2.5	Catégorie de produit	*La dénomination de la catégorie conformément au catalogue des matières premières pour aliments des animaux*				
2.6	Description du produit	*Description des caractéristiques du produit. Les informations obligatoires et facultatives de l'étiquette sont reprises.*				
2.7.	Procédé de production	*Dans la description du processus de production, un récapitulatif du processus de production est donné. Cette description doit être suffisamment détaillée afin de permettre le lien avec l'analyse des dangers et le contrôle.*				
2.8.	Ingrédients et substances auxiliaires utilisées (incluant les additifs en nutrition animale et les auxiliaires technologiques)					
2.9.	Procédés logistiques (transport, stockage, conditionnement)					
2.10.	Durée de conservation					
2.11	Analyse indicative	Paramètre	Unité	Moyenne	Min.	Max.
3. Normes / exigences						
3.1	Normes et exigences	*Il est indiqué les paramètres qui, du fait de l'analyse des dangers (voir plus loin), sont considérés comme importants.*				
3.2	Exigences pertinentes pour le produit (chimiques, physiques, microbiologiques)	Paramètre	Unité	Réglementaire	Contractuelle	Interne

3.3	Utilisation prévue + raison de l'orientation vers l'alimentation animale	
3.4	Process produit	Indiquer si la (ancienne) denrée alimentaire nécessite une transformation ou si elle est utilisable en tant que matière première de l'alimentation animale
3.5	Etapes de fabrication et instructions	*Pour une bonne compréhension du processus de production de la (ancienne) denrée alimentaire, une vue schématique est indispensable. Celle-ci doit, de préférence, être donnée sous forme d'un diagramme de fabrication. Les différentes étapes sont clairement numérotées de telle sorte que l'on puisse y faire référence.*
3.6	Exigences stockage	*Le stockage doit se dérouler conformément aux règles applicables dans le référentiel. Des indications pour l'utilisateur peuvent également être reprises afin d'utiliser le produit de façon optimale.*

3.7	Exigences transport	*Le transport doit se dérouler conformément aux exigences Qualimat Transport. Si nécessaire, des mesures particulières p.ex. en termes de nettoyage à réaliser ou de précédents transportés et, liées à la matière première pour aliments des animaux à transporter doivent également être mentionnées.*

4. Etiquetage

5. HACCP

5.1 Danger	5.2. Analyse des risques				5.3. Mesures de maîtrise	5.4. Cause
	Categorie (C, M, P)	Probabilité d'occurence	Gravité	Risque		

6. Contrôle

6.1 Paramètre	6.2 Echantillonnage (lieu, moment)	6.3. Fréquence d'analyse

7. Communication en cas de non-conformité

Si le lot ne correspond pas à la FDSS ou si une suspicion existe de mise en danger de la santé des animaux ou la sécurité sanitaire des aliments pour animaux/des denrées alimentaires, cela doit être reporté sans délai au garde-barrière.

8. Remarques	
9. Signatures	
…….. JJ / MM / AA Entreprise (Acheteur, garde-barrière)	…….. JJ/ MM / AA Entreprise non certifiée (Fournisseur)

Annexe 1.2 : Protocole Achat de céréales, graines oléagineuses, légumineuses

1. Domaine d'application

a) Achat de céréales, graines oléagineuses, légumineuses non transformées auprès de fournisseurs non certifiés selon un schéma reconnu par OQUALIM dans tous pays à l'exception de l'Allemagne, l'Autriche, la Belgique, le Canada, le Danemark, la France, le Royaume-Uni, la Grèce, l'Irlande, l'Italie, le Luxembourg et les Pays-Bas où ce garde-barrière ne s'applique pas.

b) Achat de céréales de stocks d'intervention.

Chaque année, OQUALIM évalue avec les parties prenantes concernées les pays d'origine éligibles dans ce protocole garde barrière.

Les produits primaires directement achetés auprès de producteurs primaires ne sont pas concernés.

Les entreprises certifiées RCNA qui achètent des céréales, graines oléagineuses ou légumineuses auprès de fournisseurs non certifiés par un schéma reconnu dans les pays concernés par le domaine d'application ci-dessus, doivent appliquer ce protocole.
Ces céréales, graines oléagineuses ou légumineuses peuvent être transportées par voie d'eau (via navires, caboteurs ou péniches), par le rail ou par la route.
L'entreprise appliquant ce protocole garde barrière, doit le signaler à OQUALIM et à son organisme de certification. Un courriel envoyé à contact@oqualim.fr et à l'OC, reprenant la mention de la matière première pour aliments des animaux et de son origine, est suffisant.

2. Surveillance

2.1 Echantillonnage

Toute réception de céréales, graines oléagineuses, légumineuses, doit être échantillonnée. La fréquence d'analyse varie selon le moyen de transport.

Transport	Echantillon	Contrôle
Navire	1 par cale et par 500 tonnes	Chaque échantillon
Caboteur/péniche:	1 par caboteur: péniche	Chaque échantillon
Train	1 par train	Chaque échantillon
Camion.	1 par véhicule	Tous les 20 échantillons

Lorsqu'il peut être démontré qu'un même lot, est livré subdivisé en différentes livraisons (ou envois), une analyse réalisée sur le lot lors de la première livraison est suffisante.

2.2 Analyses

La société certifiée RCNA effectue sa propre analyse des risques pour l'ensemble du processus préliminaire (culture, récolte, collecte, transport). Sur la base de cette analyse des risques et des garanties fournies par les maillons précédents de la chaîne, la société certifiée RCNA sélectionne le fournisseur et établit un programme de contrôle au moins conforme aux exigences du présent protocole.
Une attention particulière sera accordée aux nouvelles origines ou aux nouveaux fournisseurs.

Les niveaux de mycotoxines peuvent varier considérablement d'une saison à l'autre et doivent faire l'objet d'une attention particulière notamment au début de chaque saison.

Les paramètres énumérés dans le tableau ci-après sont les paramètres génériques à rechercher pour les céréales, graines oléagineuses ou légumineuses concernées par le protocole garde barrière.

Paramètres	Remarques, précisions
Pesticides	Cf liste pesticides définies pour les laboratoires référencés.
Métaux lourds (Arsenic, Plomb, Mercure, Cadmium)	Selon analyse des risques
En cas de séchage artificiel direct avec un combustible autre que le gaz : - Dioxines - Somme des dioxines et PCB de type dioxine - PCB autres que ceux de type dioxine HAPs	Si l'entreprise qui achète dispose d'une déclaration écrite de l'entreprise responsable du séchage artificiel indiquant que le combustible utilisé est du gaz ou qu'un séchage indirect a été appliqué, le plan de contrôle peut être réduit selon l'étude HACCP. Le lot en question doit être tenu à l'écart des autres lots, sauf si ces derniers ont été analysés et approuvés.
Acide cyanhydrique (HCN)	Sur graines de lin
Gossypol	Graines de coton
Ergot du seigle	Sur blé, seigle, triticale
Salmonelles	Selon analyse des risques
Mycotoxines - Aflatoxines B1 - Déoxynivalénol (DON) - Zéaralénone (ZEA) - Ochratoxine A (OTA)	 - Au minimum d'application pour le maïs - Au minimum d'application pour toutes les céréales - Au minimum d'application pour toutes les céréales et les fèves de soja - Au minimum d'application pour toutes les céréales

2.3-Communication des résultats

Chaque livraison réalisée sous ce protocole doit faire l'objet d'une communication à OQUALIM, conjointement avec les résultats d'analyse.
Lorsqu'un lot est livré à plusieurs entreprises, il suffit que l'une de ces entreprises communique les résultats d'analyse. Dans ce cas, toutes les entreprises qui se sont approvisionnées sur la base de ce protocole doivent être reprises. Il n'est pas obligatoire de bloquer les matières premières pour aliments des animaux jusqu'à ce que les résultats d'analyse soient connus.

Annexe 1.3 : Protocole Petits volumes

1. Objectif

Ce protocole de garde-barrière définit les exigences applicables à l'achat auprès d'entreprises non certifiées selon un schéma permettant de maîtriser les fournisseurs de petits volumes.

2. Définitions

Fournisseurs de petits volumes : fournisseurs irréguliers ou occasionnels de petites quantités (2 tonnes/mois ou 30 tonnes/an maximum) destinées à la fabrication ou référencement de nouveaux fournisseurs dont l'activité n'est pas l'alimentation animale

3. Exigences

L'entreprise certifiée RCNA doit procéder à une analyse de dangers de la 'matière première pour aliments des animaux' ou de l'additif.

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

L'entreprise certifiée RCNA doit informer son Organisme de Certification et OQUALIM du recours à ce type de fournisseur, de l'analyse des dangers effectuée et du plan de contrôle mis en place.
Lors de l'audit, l'auditeur vérifiera le respect de cette analyse, les documents associés et la pertinence de l'ensemble en cas d'achat de ce type.

Annexe 1.4 Protocole Matières Premières transformées

1. Domaine d'application

Ce protocole définit les exigences pour l'achat de matières premières transformées auprès de fournisseurs non certifiés selon un schéma reconnu par OQUALIM.

Ce protocole ne s'applique pas aux matières premières pour lesquelles préexiste un protocole (anciennes denrées alimentaires et petits volumes).

- les (anciennes) denrées alimentaires (voir Annexe 1.1)
- les petits volumes (voir annexe 1.3).

L'application de ce protocole est soumise à des restrictions selon l'origine des sources d'approvisionnement.

Chaque année, OQUALIM évaluera avec les parties prenantes concernées les pays d'origine éligibles et la liste des matières premières transformées concernées. L'Espagne, la France, l'Italie et la Pologne seront les prochains pays évalués en 2020.

Ce protocole est en cours d'harmonisation avec d'autres schémas de certification de sécurité sanitaire en alimentation animale. Il pourra être soumis à évolution en cours d'année.

2. Définitions

Matière première non-transformée : Tout type de de matière première dont l'état original i.e. physique, chimique ou nutritionnel, n'a pas été altéré. Une exception est faite pour les procédés qui garantissent un stockage stable des matières premières. Lorsque de tels procédés sont réalisés, la matière première est toujours considérée comme étant non transformée. (Exemples : Séchage, réfrigération, tri / tamisage, emballage).

Matière première transformée : Tout type de de matière première dont l'état original i.e. physique, chimique ou nutritionnel, a été modifié. (Exemples : pression, broyage, granulation, cuisson, extrusion, fermentation, extraction, décorticage).

3. Exigences

L'entreprise garde barrière doit réaliser une évaluation des risques du fournisseur et de la chaine d'approvisionnement pour la matière première pour l'alimentation animale. L'évaluation des risques selon les principes HACCP

Le protocole s'applique sauf pour les matières premières transformées dans les pays listés ci-dessous :

Type de MP transformée	Pays concernés
Toutes les MP transformées	Allemagne, Pays Bas, Belgique, Luxembourg, Royaume-Uni, Autriche
Farines de poisson	Pérou
Pulpe de citron et tourteaux d'oléagineux	Brésil
Tourteaux d'oléagineux	Argentine
Mélasses	Pakistan
Tourteaux de palmiste	Malaisie
Tourteaux de palmiste	Indonésie

Ce protocole peut être appliqué uniquement par un fabricant.

L'échantillonnage lot par lot est **obligatoire.**

Les analyses doivent être réalisées sur chaque lot, pour les paramètres fixés dans le tableau ci-après.

Les enregistrements et tout document relatif à l'application de ce protocole doit être conservé. Ils doivent être disponibles pour l'auditeur et si demandé par le schéma de certification.

Cela inclut les informations suivantes :

- les matières premières brutes, les méthodes de production, les processus de flux et l'environnement associés à l'aliment pour animaux, nécessaire à l'évaluation des risques,
- Nom, adresse du producteur,
- Nom de la matière première pour l'alimentation animale achetée,
- Enregistrement de chaque lot acheté,
- Résultats d'analyses
- Toute information pertinente.

Dans le cadre de l'application des principes de l'HACCP, l'absence d'une ou plusieurs informations requises mentionnées ci-dessus pourrait conduire à définir des mesures de contrôles et de surveillance supplémentaires.

L'entreprise garde-barrière appliquant ce protocole devra signaler à OQUALIM (via l'adresse contact@oqualim.fr) et à son organisme de certification le type et l'origine de chaque nouvelle matière transformée.

Tableau des paramètres d'analyses requis par matières premières transformées dans le cadre du protocole

Paramètre / Matières premières transformées	Dioxines et PCB DL	PCB NDL	HAP	Pesticides	4 Métaux lourds (As,Cd,Pb,Hg)	Fluor	Nickel	Aflatoxine B1	DON	ZEA	Fumonisines	OTA	T2/HT2	Salmonelles	Clostridium sp.	Acide hydrocyanique	Antibiotiques	Méthanol	Impuretés insolubles
Céréales transformées et coproduits	X	X		X	X				X	X		X	X[a]	X					
Graines ou fruits oléagineux (ou autres) et produits dérivés	X	X		X	X			X		X				X		X (graines de lin)			
légumineuses co-produits et dérivés	X[c]	X[c]	X[c]	X	X									X					
Produits dérivés de la production d'amidon de maïs	X	X		X	X			X[b]	X	X	X[b]	X		X					
Produits dérivés de la production d'amidon de blé	X	X		X	X				X	X		X		X					
Produits dérivés de la production d'amidon de pomme de terre	X	X	X[c]	X	X									X (protéines)	X si livré directement en ferme				
Sucres et dérivés de la production de sucre	X	X	X[c]	X	X					X				X					
Produits dérivés de la production de bière	X[c]	X[c]		X	X									X			X (levures si procédé inconnu)		
Produits dérivés du maltage	X	X		X	X				X	X		X		X					
Produits dérivés de la brasserie	X	X		X	X				X	X		X		X					
Produits minéraux	X	X			X	X													
Produits issus de la production laitière	X prod gras	X prod gras			X									X					
Glycérine produite à partir de graine oleagineuse	X	X	X	X	X													X	
Fourrages séchés et produits dérivés	X	X	X	X	X									X					
Fruits et produits dérivés	X	X	X	X	X			X amande et abricot								X amande et abricot			
Graisses et huiles (graisses animales incluses)	X	X	X huile végétale	X			X gras seulement												X gras d'origine animale (non-ruminant)
Poissons animaux marins et dérivés	X	X	X	X	X									X			X uniquement Poisson crevette hors EU		

a : uniquement avoine et ses co-produits
b : uniquement maïs et ses co-produits
c: sec uniquement

Annexe 1.5 : Protocole matières premières végétales bio ou en conversion, pour aliments des animaux, utilisables en agriculture biologique

1. Domaine d'application

Ce protocole garde-barrière définit les exigences applicables pour l'achat de matières premières végétales bio ou en conversion, pour aliments des animaux, utilisables en agriculture biologique, auprès d'entreprises non certifiées pour la sécurité sanitaire selon un schéma reconnu par OQUALIM (cf tableau 3). Le schéma de certification Agriculture Biologique n'est pas un schéma de certification visant à s'assurer de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux et du système de management qui lui est associé. La certification AB n'est de fait pas éligible à une reconnaissance par Oqualim.

Ce protocole ne s'applique pas lorsque la matière première végétale pour l'alimentation animale provient d'une entreprise certifiée selon un schéma de certification en alimentation animale reconnu par OQUALIM.

La certification FSSC 22 000 Animal Feed Production pour la production de coproduits permettra d'exempter de soumissions au protocole garde-barrière les fournisseurs de matières premières utilisables en agriculture biologique pour l'alimentation animale.

Ce protocole peut être appliqué uniquement par un fabricant d'aliment pour animaux mettant sur le marché des produits certifiés AB ou UAB.

NB : Le présent protocole ne s'applique pas aux entreprises certifiées RCNA international.

2. Définitions

Agriculture Biologique	Cf règlement (UE) 2018/848 du Parlement européen et du Conseil du 30 mai 2018 relatif à la production biologique et à l'étiquetage des produits biologiques et ses actes secondaires.
Institut national de l'origine et de la qualité (INAO)	Autorité compétente en France avec parmi ses missions l'établissement d'un guide de lecture du règlement cité ci-dessus

3. Exigences

3.1 Analyse des dangers et risques

L'entreprise certifiée RCNA doit procéder à une analyse de dangers de la 'matière première végétale pour aliments des animaux certifiées utilisables en agriculture biologique'.

Elle effectue sa propre analyse des risques pour l'ensemble du processus préliminaire.

Cette analyse est basée sur la méthode HACCP. L'entreprise doit disposer des documents décrivant les procédés de fabrication de son fournisseur et le produit qu'elle achète (par exemple diagrammes de production, rapports d'évaluation sur place, limites de contrôle, programme de monitoring et fréquence des activités de surveillance, fiches techniques, certificats d'analyse, etc.).

Sur la base de cette analyse des risques et des garanties fournies par les maillons précédents de la chaîne, l'entreprise certifiée RCNA sélectionne le fournisseur et établit un programme de contrôle au moins conforme aux exigences du présent protocole.
Une attention particulière sera accordée aux nouvelles origines ou aux nouveaux fournisseurs.

L'entreprise certifiée RCNA doit informer son Organisme de Certification et OQUALIM du recours à ce protocole.

Lors de l'audit, l'auditeur vérifiera la mise en place d'une analyse des dangers spécifique et du plan de contrôle mis en place.

3.2 Echantillonnage

Toute réception de matière première végétale pour aliments des animaux certifiées utilisables en agriculture biologique doit être échantillonnée. La fréquence d'analyse varie selon le moyen de transport.

Transport	Echantillon	Contrôle minimum
Navire	1 par cale et par 500 tonnes	Chaque échantillon
Caboteur/ péniche	1 par caboteur, péniche	Chaque échantillon
Train	1 par train	Chaque échantillon
Camion	1 par véhicule	Tous les 20 échantillons

3.3 Analyses

Les paramètres énumérés dans le tableau ci-après sont les paramètres génériques à rechercher pour les matières premières végétales pour aliments des animaux certifiées utilisables en agriculture biologique' concernées par le protocole garde barrière. Les analyses doivent être réalisées dans le respect des couples matières premières / contaminant d'une part, et de la fréquence analytique.

Paramètres	Remarques, précisions
Pesticides	Au minimum d'application pour toutes les matières premières végétales. Cf liste pesticides définies pour les laboratoires référencés dans le cadre du plan mutualisé bio et spécificité selon les origines.
Métaux lourds (Arsenic, Plomb, Mercure, Cadmium)	Contrôle selon analyse des risques
En cas de cuisson ou de séchage artificiel direct avec un combustible autre que le gaz : - Dioxines - Somme des dioxines et PCB de type dioxine - PCB autres que ceux de type dioxine - HAP	Si l'entreprise qui achète dispose d'une déclaration écrite de l'entreprise responsable du séchage artificiel indiquant que le combustible utilisé est du gaz ou qu'un séchage indirect a été appliqué, le plan de contrôle peut être réduit selon l'étude HACCP. Le lot en question doit être tenu à l'écart des autres lots, sauf si ces derniers ont été analysés et approuvés.

Paramètres	Remarques, précisions
Acide cyanhydrique (HCN)	Sur graines de lin
Gossypol	Graines de coton
Ergot du seigle	Sur blé, orge, seigle, triticale
Salmonelles	Au minimum d'application pour toutes les matières premières végétales, à conforter avec l'analyse de risques notamment pour tourteaux et les sons
Mycotoxines	Les niveaux de mycotoxines peuvent varier considérablement d'une saison à l'autre et doivent faire l'objet d'une attention particulière notamment au début de chaque saison.
- Aflatoxines B1	Au minimum d'application pour le maïs et coproduits, selon analyse de risques pour les autres matières premières végétales
- Déoxynivalénol (DON)	- Au minimum d'application pour toutes les céréales et leurs coproduits
- T2HT2	- Au minimum d'application pour toutes les céréales et leurs coproduits
- Fumonisines	- Au minimum d'application pour le maïs et coproduits,
- Zéaralénone (ZEA)	- Au minimum d'application pour toutes les céréales, les fèves de soja
- Ochratoxine A (OTA)	- Au minimum d'application pour le blé, l'orge et les coproduits de raisin.

Annexe 2 - Homogénéisation

I- Méthode de mesure

TECALIMAN propose des règles techniques pour l'évaluation des performances d'homogénéisation d'un mélangeur par charge.
Ces règles sont présentées dans l'annexe 3B du Guide des Bonnes Pratiques de la Nutrition Animale.
Elles s'appliquent aux aliments composés dont aliment d'allaitement, et peuvent s'adapter aux fabricants d'aliments mash, de prémélanges, d'aliments minéraux et diététiques pulvérulents, d'aliments liquides.

La validation initiale du processus d'homogénéisation du mélange prendra en compte les paramètres extrêmes pour la durée de mélange, le taux de remplissage, la vitesse de rotation, le taux d'incorporation.
Pour la validation périodique, les paramètres seront à choisir entre les extrêmes validés, par exemple les plus représentatifs.
Les valeurs des tests de validation de l'homogénéisation sous forme de Coefficient de Variation (CV) sont exprimées en pourcentage.

II-Interprétation des résultats

La conformité du CV est évaluée selon :

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

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

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

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

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

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

- Les résultats de test de capabilité d'homogénéisation présentant un CV ≤ 5% sont considérés conformes.

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

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

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

Seuils d'interprétation :

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

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

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

Méthodologie de mesure : comptage ou mesure d'un ou plusieurs intrant(s) représentatif(s) de la formule.TECALIMAN propose un protocole spécifique pour l'évaluation de l'homogénéité d'aliments Mash (cf fiche i'Tec_H20).

Seuils d'interprétation :

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

TECALIMAN Fiche i'Tec H 20

Tecaliman
L'expertise au service d'une industrie responsable

i'Tec_H20
Octobre 2022

Mots-clés : Mash - Homogénéité - Conformité - Echantillonnage - Usine

Essais industriels d'évaluation de l'homogénéité d'aliments Mash avec un traceur granulé

1. Objectif

Dans le cadre de l'élaboration d'une technique d'évaluation de l'homogénéité des aliments Mash[1], 2 essais ont été menés en usines (au total 8 tests).
Les objectifs étaient d'étudier plusieurs taux d'incorporation du traceur et plusieurs points de prélèvements des échantillons.

L'étude de ces différentes conditions permet de déterminer les modalités optimales d'évaluation de l'homogénéité des aliments Mash.

2. Matériel et méthodes

La méthode générale utilisée pour ces essais se base sur les règles techniques décrites dans la fiche technique i'Tec **H1**.
Pour ces essais, 4 lots d'aliments Mash sont fabriqués successivement sur 2 sites industriels.

2.1. Traceur

Le traceur utilisé pour ces essais a été conçu par Tecaliman, afin de répondre aux spécificités des aliments Mash.

Il est composé de blé, d'un co-produit de betterave et d'un colorant. Il se présente sous la forme de granulés de longueur 10 mm et de diamètre 4 mm. Son nombre de particules est de 7.8/g.

2.2. Aliments Mash

Les aliments Mash fabriqués lors des essais sont composés de matières premières couramment employées dans les 2 usines. La formule de l'usine 1 comporte 13 matières premières et celle de l'usine 2, 7. Les présentations des matières premières sont très différentes.

Afin de caractériser les deux formules d'aliment, le taux de fines a été mesuré avec un tamis de diamètre 3.2 mm.

La durabilité est mesurée sur l'aliment sans les fines avec le durabilimètre Eurotest (20 s., tamis 3.2 m).

La masse volumique apparente est mesurée à l'aide d'un Nilémalitre (Tableau 1).

La pertinence de ces techniques d'analyses, habituellement utilisées pour caractériser des aliments et notamment des granulés, n'a pas encore été démontrée sur les aliments Mash.
Néanmoins, cela permet d'initier une voie d'investigation de caractérisation physique de ce type d'aliments

	M. Vol. apparente (g/l)	Taux de fines (%)	Durabilité (%)
Mash usine 1	667.1	19.3	67.7
Mash usine 2	766.2	51.5	86.7

Tableau 1 : Caractéristiques physiques des aliments testés

La masse volumique apparente, le taux de fines et la durabilité de l'aliment de l'usine 2 sont supérieurs.

2.3. Procédés

Ces 2 usines ont été choisies, car leur circuit emprunté pour la fabrication des aliments Mash est différent.

Les principaux éléments du diagramme de production sont donnés dans le Tableau 2 ci-dessous.

[1] Aliment Mash : Aliment composé non granulé, constitué d'un mélange de matières premières visuellement différenciables, de taille, de forme, de densité et de présentations différentes (particules, morceaux grossiers, laminés, floconnés, extrudés, granulés,...), et qui peut contenir des aliments composés complémentaires, définition rédigée par l'organisation française en charge de la qualification de la qualité des aliments du bétail français, Oqualim.

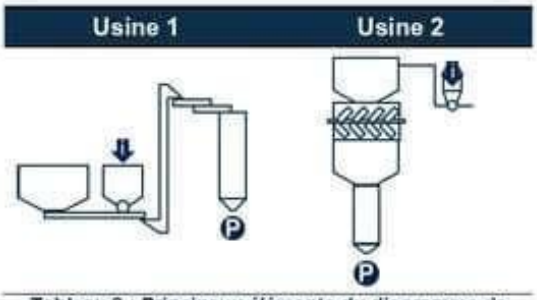


Tableau 2 : Principaux éléments du diagramme de production des 2 usines (i : Incorporation traceur – P : prélèvements)

Le circuit de l'usine 1 ne comporte pas de mélangeur. La benne peseuse principale se remplit en « **camembert** » grâce à l'automatisme qui gère les matières premières de la formule en fonction de leur densité et de la quantité à incorporer.

Les deux bennes peseuses se vident sur un transporteur en même temps. Le produit est ensuite stocké en silo avant le remplissage du camion.

Le circuit de l'usine 2 est relativement court et comporte un mélangeur à pâles. Les conditions de fabrications employées lors des essais sont représentatives des pratiques de chaque usine.

2.4. Taille des lots

Les tailles des lots testés sont représentatives des tailles habituellement employées dans les usines. L'ensemble des lots testés dans chaque usine sont de taille identique : 5 tonnes dans l'usine 1 et 2 tonnes dans l'usine 2.

2.5. Taux et points d'incorporation du traceur

Sur chaque site, 3 taux d'incorporation théoriques en traceur sont testés : 2, 5 et 10 kg/t. Le taux d'incorporation à 5 kg/t a été réalisé en double. Des taux d'incorporation plus élevés n'ont pas été testés, car la présence du traceur en trop grande quantité pourrait empêcher la commercialisation des lots fabriqués.

Dans l'usine 2, les quantités de traceur avaient été préparées pour des lots de 2.5 tonnes. Le jour des essais, la taille des lots a été réduite à 2 tonnes. Les taux d'incorporation des traceurs réels (2.5, 6.2 et 12.5 kg/t) s'écartent donc des taux théoriques. Pour une meilleure lisibilité des résultats, les taux d'incorporation théoriques sont employés pour la présentation des résultats de cette étude.

Dans l'usine 1, le traceur est introduit dans la benne peseuse réservée aux micro-ingrédients. Les taux d'incorporation testés lors de ces essais sont inférieurs aux taux habituellement pratiqués dans cette usine.

Dans l'usine 2, le traceur est introduit en verse sac. Il est ensuite incorporé dans le mélangeur au moyen d'un transfert pneumatique.

2.6. Points de prélèvement

Pour rappel, il est recommandé de privilégier un point de prélèvement dans un flux. Dans un esprit d'obtention d'échantillon représentatif, il est vivement recommandé de :

- Couper le flux dans des sens différents d'un prélèvement à l'autre,
- Disposer d'un lieu de prélèvement à débit modéré.

Chaque lot fabriqué a été prélevé en 2 points dans chaque usine.

Dans l'usine 1, des prélèvements sont réalisés dans le flux au chargement. Le débit est ajusté manuellement par l'ouverture plus ou moins importante de la trappe du boisseau. Cependant, la largeur importante du flux a rendu difficile la prise d'échantillons sur son ensemble.
De plus, le positionnement de la personne chargée des prélèvements sur le dessus du camion peut s'avérer dangereux.

Dans l'usine 2, les prélèvements sont réalisés sur le dessus des cases du camion après son chargement. Dans ce cas de figure, la méthode de prélèvement s'écarte des règles techniques, car le prélèvement n'est pas réalisé dans le flux.
De plus, la personne en charge des prélèvements doit descendre dans la case du camion pour réaliser les prélèvements, ce qui peut également s'avérer risqué.

Sur les deux sites, le deuxième point de prélèvement est réalisé au déchargement du camion. Dans ce cas, il est théoriquement possible de régler le débit de vidange et de maîtriser la fréquence de prélèvement. Cependant, cela nécessite une bonne connaissance du réglage du débit de vidange du camion.

Ce point de prélèvement permet de répondre aux recommandations de la fiche **i'Tec H1** et correspond à ce qui est livré à l'éleveur.

2.7. Nombre et taille des échantillons

Le nombre d'échantillons ciblé par test est de 20. Etant donné les caractéristiques physiques de l'aliment Mash, avec la présence de particules grossières et les rations des animaux cibles, la taille des échantillons est supérieure aux prises d'échantillons habituellement réalisées pour des tests d'homogénéité en aliment composé.

Elle est comprise entre 1 et 2 kg dans le but de s'assurer que la prise d'essai est représentative.

2.7.1. Usine 1

Avant les essais, les fréquences de prélèvement sont calculées en fonction des durées de passage habituelles des lots aux points de prélèvement soit 2 min au chargement et 4 min 30 au déchargement.

Les durées réelles de passage mesurées et le nombre d'échantillons obtenus sont indiqués dans le Tableau 3.

Lots	Chargement	Déchargement
1	2 min 15 (24)	3 min 39 (16)
2	2 min 00 (24)	3 min 21 (21)
3	2 min 33 (24)	3 min 24 (20)
4	2 min 35 (24)	3 min 21 (21)

Tableau 3 : Usine 1 - Temps de passage des lots (nombre d'échantillons)

Une différence entre la durée de passage théorique et les durées de passage réelles des différents lots est constatée au déchargement.
Cette différence a pour conséquence, l'absence de prélèvement durant les 15 dernières secondes de passage du lot. En effet, pour chaque test, 24 pots de prélèvements sont préparés dans l'objectif de recueillir 20 prélèvements.

Au déchargement, la vidange du lot 1 est beaucoup plus rapide que prévu. En conséquence, seulement 16 échantillons sont prélevés. À la suite de cet essai, la fréquence de prélèvement est réduite de manière à obtenir le nombre d'échantillons voulus.

2.7.2. Usine 2

Les prélèvements sont réalisés en surface, directement dans la case du camion. Pour cela, 10 zones identiques d'un test à l'autre sont identifiées pour réaliser 10 prélèvements.

En sortie de camion, la fréquence de prélèvement est calculée en fonction de la durée de passage théorique du lot, soit 2 minutes 30. Les durées réelles de passage mesurées et le nombre d'échantillons obtenus sont indiqués dans le Tableau 4.

Lots	Déchargement
1	3 min 20 (24)
2	2 min 50 (23)
3	1 min 30 (11)
4	2 min 40 (24)

Tableau 4 : Usine 2 - Temps de passage des lots (nombre d'échantillons)

Une différence entre la durée de passage théorique et la durée réelle est constatée.

Pour le premier lot, cette différence a, pour conséquence, l'absence de prélèvement durant les 25 dernières secondes de déchargement.

Pour le 3ème lot, la vidange est plus courte que prévue. À la suite de ce 3ème test, la fréquence de prélèvement a été accélérée pour le lot suivant de manière à obtenir le nombre d'échantillons voulu. Malgré cette adaptation, pour le dernier test, la vidange du lot s'est poursuivie pendant une minute après la fin des prélèvements.

La source des variations de débit observée entre les différents lots n'a pas été clairement identifiée.

2.8. Traitement des échantillons

Pour chaque test, 10 échantillons sont extraits de l'ensemble de ceux collectés de manière à représenter l'ensemble du lot. Une analyse permettant le dosage du traceur est effectuée sur chaque échantillon sélectionné.

3. Résultats

3.1. Taux de récupération en traceur

Dans un premier temps, le calcul de la moyenne (m) sur l'ensemble des analyses et la détermination de la concentration attendue (C) en fonction des pesées effectuées, permettent de déterminer le taux de récupération (TR en %) du traceur :

$$TR = 100.\frac{m}{C}$$

Il doit se trouver entre les limites d'acceptabilité fixées par le RCNA (de 70 à 110 %).
Sur l'ensemble des 16 tests effectués, 2 sont considérés comme non conformes du point de vue du taux de récupération en traceur (Figure 1, Tableau 5)

Taux d'incorp. traceur (kg/t)	Usine 1		Usine 2	
	Charg.	Décharg.	Case camion	Décharg.
2 kg/t	77.5	81.1	78.7	73.3
5 kg/t	62.9	71.5	64.9	86.0
5 kg/t	84.9	82.7	90.6	74.8
10 kg/t	109.5	89.0	73.0	74.3

Tableau 5 : Taux de récupération (%) en fonction des points de prélèvements (Non conforme –Conforme)

Le premier test non conforme correspond à un essai de l'usine 1 au chargement du camion à un taux d'incorporation de 5 kg/t. Le second correspond à un essai de l'usine 2 dans la case du camion à un taux d'incorporation de 5 kg/t.

Le taux de récupération du test de l'usine 1 au chargement à 10 kg/t est proche de la limite. Les taux de récupération obtenus sur les 8 tests prélevés au déchargement du camion se trouvent tous entre les limites d'acceptabilité.

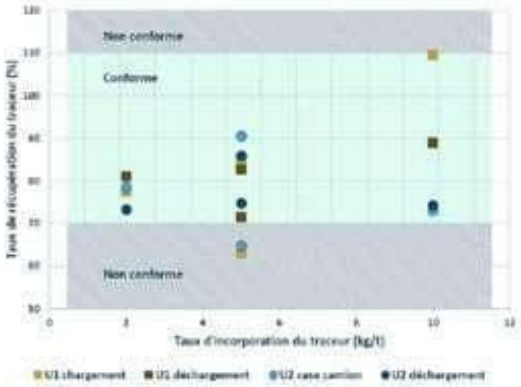


Figure 1 : Taux de récupération (%) en fonction des taux d'incorporation théoriques en traceur

Les méthodes d'échantillonnage appliquées lors de ces essais ont permis d'obtenir globalement des échantillons représentatifs.

3.2. Coefficient de variation

Le coefficient de variation (CV_{total}) est déterminé, sur la base des résultats d'analyses de tous les échantillons par un calcul de la variance totale (V_{tot}) et de la moyenne (m). Ce coefficient de variation est dit « total », car il tient compte de toutes les sources de variation.

$$CV_{tot} = 100 \cdot \frac{\sqrt{V_{tot}}}{m}$$

Dans le cas des aliments Mash, le RCNA considère que le CV_{total} est jugé conforme lorsqu'il est inférieur à 20 %. Il est jugé acceptable entre 20 et 30 %. Lorsqu'il est supérieur à 30 %, il est non conforme.

Du point de vue de la performance d'homogénéisation en référence au RCNA, les CV_{total} déterminés montrent que 8 tests ont une qualité de mélange non conforme.

3 tests sont considérés comme acceptables et 5 tests ont une qualité conforme. (Tableau 6).

Taux d'incorp. traceur (kg/t)	Usine 1		Usine 2	
	Charg.	Décharg.	case camion	Décharg.
2 kg/t	122.9	39.8	20.9	17.1
5 kg/t	40.7	31.8	18.4	15.0
5 kg/t	38.4	32.2	24.8	18.7
10 kg/t	48.8	23.1	33.3	15.8

Tableau 6 : CV_{total} (%) en fonction des points de prélèvements (Non conforme – Acceptable – Conforme)

Du point de vue des points de prélèvement, comme dans le cas des taux de récupération, les résultats sont au profit des prélèvements au déchargement du camion. En effet, les biais d'échantillonnage sont plus limités et les résultats sont de meilleure qualité.

Pour l'usine 1, l'augmentation du taux d'incorporation du traceur est en faveur de l'amélioration de l'homogénéité du lot, notamment au déchargement. Pour rappel, les taux d'incorporation employés lors de ces essais sont en dessous des taux habituellement pratiqués sur ce site.

Ce phénomène n'est pas visible dans l'usine 2. En effet, au déchargement, le CV_{total} est conforme pour l'ensemble des lots testés, quel que soit le taux d'incorporation du traceur (Figure 2).

Les résultats obtenus montrent que le CV_{total} n'est pas ou peu impacté par le taux d'incorporation du traceur. L'optimum d'homogénéisation semble donc atteint quel que soit le nombre de particules incorporées.

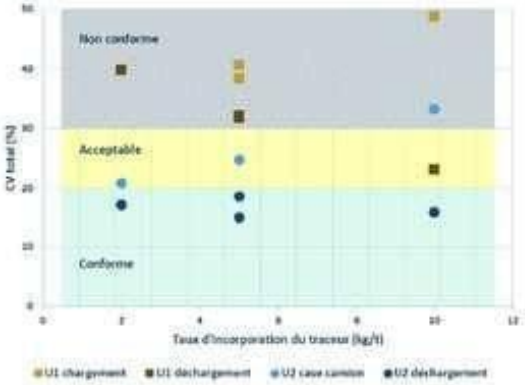


Figure 2 : CV_{total} (%) en fonction des taux d'incorporation théoriques en traceur

La comparaison des 2 circuits industriels met clairement en évidence l'intérêt de passer par une phase de mélange, même si cette dernière est de courte durée.

De plus, l'effet du faible nombre d'échantillons peut également jouer un rôle plus significatif en cas d'hétérogénéité des lots. Si, plus échantillons avaient été analysés, il est probable que le taux de récupération et le CV de l'usine 2 restent similaires aux résultats obtenus.

Etant donné, les performances de l'usine, le nombre d'échantillons analysés est suffisant pour obtenir un résultat fiable.

Dans l'usine 1, une analyse d'un plus grand nombre d'échantillons permettrait une fiabilisation des résultats obtenus.

Pour tous les essais, et encore plus quand l'hétérogénéité probable est grande, le nombre limité d'échantillons (10) et de particules de traceurs dans chaque échantillon ont potentiellement un impact.

4. Conclusions

Le traceur développé par Tecaliman, utilisé lors de ces essais, permet d'obtenir des résultats conformes aux exigences de la Fiche **i'Tec H1** pour des taux d'incorporation compris entre 2 et 10 kg/t.

Le choix du taux d'incorporation doit dépendre des pratiques de l'usine dans la limite technique d'un taux d'incorporation de 10 kg/t. En effet, la présence du traceur en trop grande quantité peut empêcher la commercialisation des lots fabriqués, notamment par un trop grand impact nutritionnel.

La présence d'un mélangeur sur la ligne de fabrication favorise l'obtention de meilleurs résultats.

Les recommandations du lieu et du mode de prélèvement sont conformes aux recommandations de la fiche **i'Tec H1** dont :

- Prélever en toute sécurité,
- Obtenir des échantillons représentatifs du lot,
- Disposer d'un lieu de prélèvement à débit modéré.

Le point de prélèvement à la sortie du camion s'avère être le plus favorable pour les deux usines testées, ce qui a l'avantage de correspondre à l'aliment livré.

Afin de prélever le nombre d'échantillons souhaité, il est nécessaire de maitriser la durée de vidange des lots en fonction de leur position dans les cases du camion.

La caractérisation physique des aliments Mash est à développer, car elle peut être une aide pour l'interprétation des résultats.

5. Bibliographie

Fiche **i'Tec H1** : Règles techniques pour l'évaluation des performances d'homogénéisation d'un mélangeur par charge
Fiche **'i'Tec G7** : Mesures de la durabilité des granulés
RCNA : Référentiel de certification Nutrition Animale rédigée par l'organisation française en charge de la qualification de la qualité des aliments du bétail français, Oqualim

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

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

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

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

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

Tableau récapitulatif

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

Fréquence de réalisation des tests

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

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

Annexe 3 - Transferts Inter-Lots (TIL)

I. Définitions

Additifs à risque : additif à une teneur suffisamment élevée pour impliquer un danger pour une catégorie d'animaux (à définir par chaque entreprise en fonction de son propre contexte).
Aliment compatible : aliment pouvant succéder à un autre conformément à la réglementation (Annexe directive 2002/32/CE pour les transferts de coccidiostatiques) ou sans impact zootechnique ou contractuel.
Rinçage : Phase ayant pour but d'éliminer ou de ramener à un niveau acceptable les substances résiduelles dans le circuit de fabrication.
Transfert inter-lot : présence fortuite dans un lot d'une fraction résiduelle d'un autre lot.

II. Préambule

Chaque site de fabrication doit définir ses règles d'ordonnancement tenant compte de l'étude HACCP, des résultats de ses tests de transferts inter-lots, des caractéristiques des intrants et des espèces pour lesquelles ils sont autorisés.
En fonction des intrants utilisés dans les usines de fabrication d'aliments, certaines incompatibilités doivent être gérées lors de successions de fabrications faisant intervenir des catégories d'animaux destinataires sensibles à certains intrants.
Lors de l'ordonnancement des fabrications, les incompatibilités définies doivent être prises en compte aux étapes de dosage, de mélange et de conditionnement.
Quand cela est nécessaire (absence de formule compatible pour la succession en fabrication), les équipements sont rincés ou nettoyés pour éviter les transferts inter-lots. Le rinçage est réalisé en utilisant une quantité déterminée d'intrant approprié afin de purger de manière adéquate le circuit.
L'efficacité du procédé de rinçage ou de nettoyage doit être validée.
En cas de fabrication d'aliments médicamenteux, la réglementation en vigueur s'applique notamment sur les taux de transferts inter-lots et sur la limitation des alternances.

III. Méthode et lieu de mesure

TECALIMAN propose des règles techniques pour l'évaluation du niveau de transferts inter-lots entre aliments. Ces règles sont présentées dans l'annexe 4-B du Guide des Bonnes Pratiques de la Nutrition Animale. Elles s'appliquent aux aliments composés, aux prémélanges d'additifs et aux aliments minéraux.
En cas d'introduction par différentes voies (plusieurs verses en sac, stations de microdosage), le contrôle des transferts inter-lots doit être réalisé en tenant compte de chacun des points d'introduction.

IV. Objectifs minimaux de maîtrise des Transferts Inter-Lots

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

- CAS 1 :
La présence d'additifs coccidiostatiques ou histomonostatiques au-delà des teneurs maximales autorisées réglementairement.

- CAS 2 :
La présence d'un additif à une teneur suffisamment élevée pour impliquer un danger pour une catégorie d'animaux.

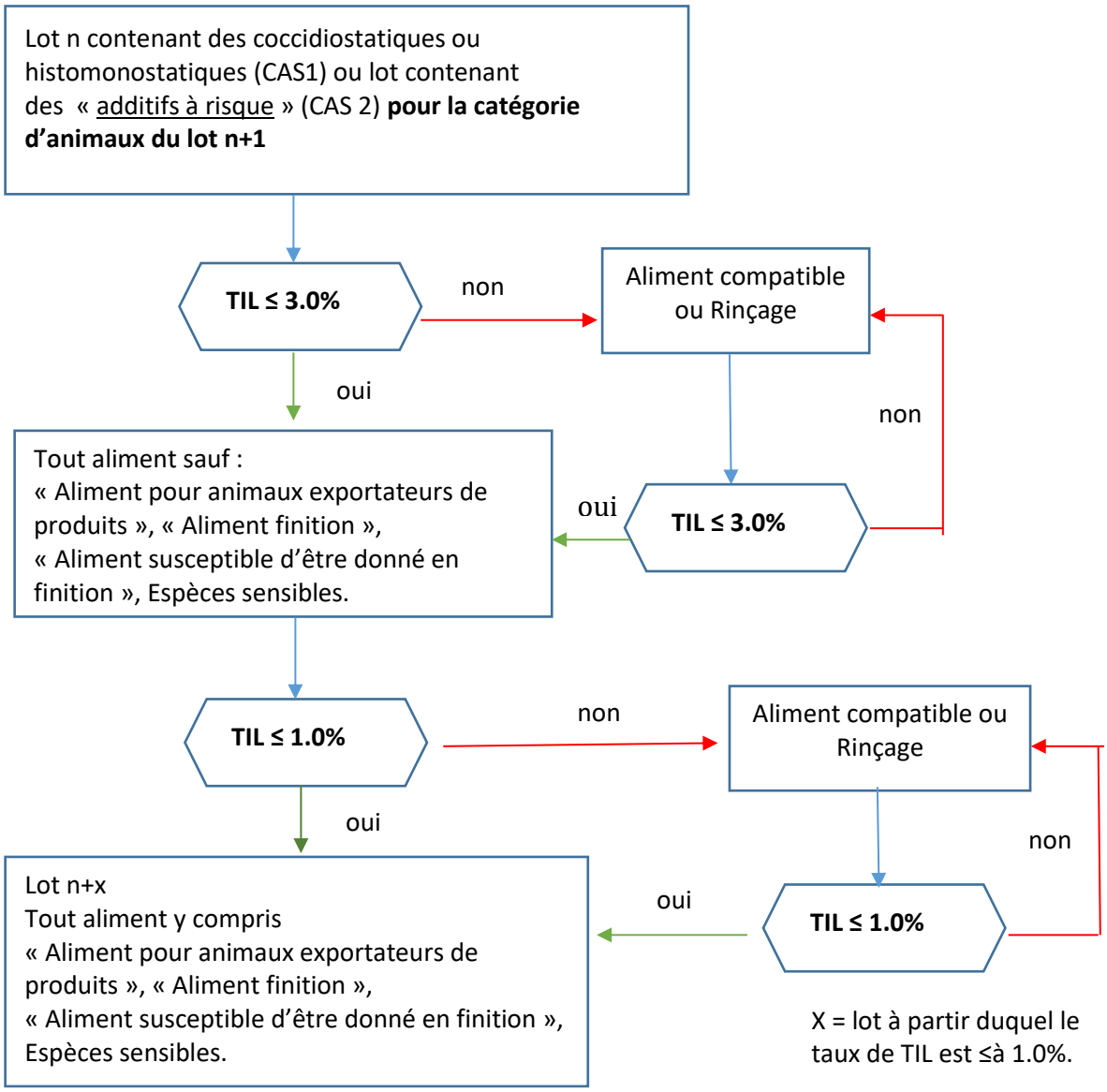
Par exemple :
Le cuivre présente la particularité d'être un additif autorisé en ovin (donc a fortiori « compatible ») jusqu'à une certaine dose (15 mg/kg en niveau maximal autorisé, 10 mg/kg en niveau déclenchant l'étiquetage), dose au-delà de laquelle l'ovin constitue une « espèce sensible ». Le caractère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

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

- CAS 3 :

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

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



IV.2. Prémélanges d'additifs

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

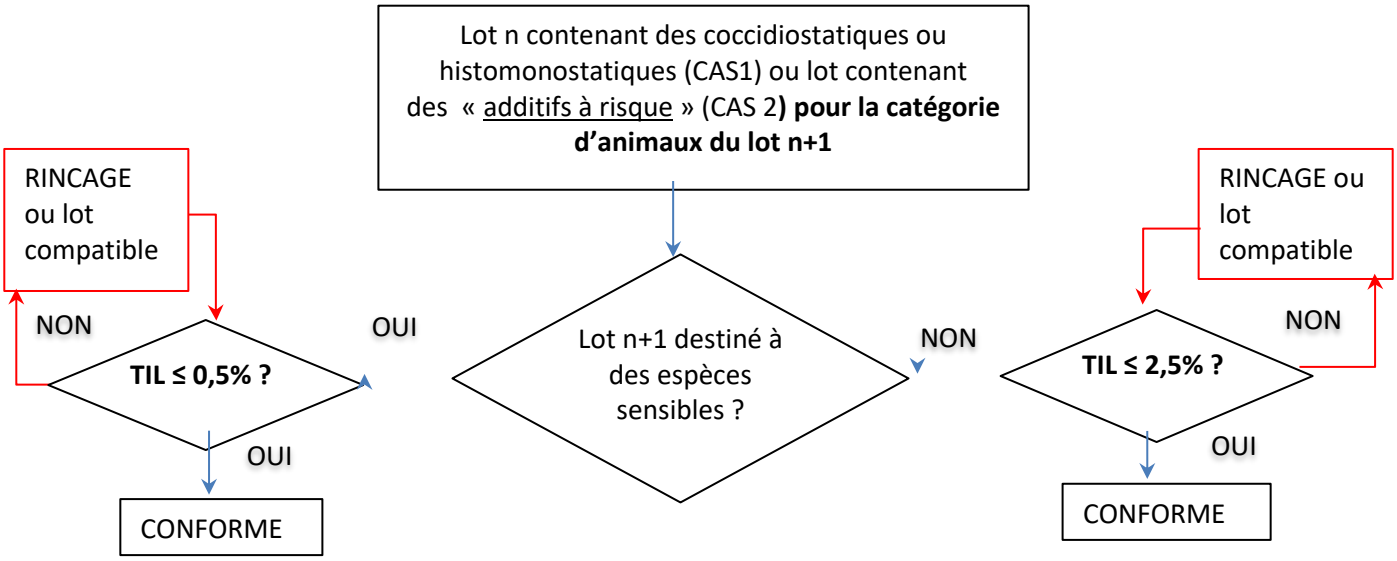
Mesures de maîtrise du risque de TIL dans une usine de fabrication de prémélanges d'additifs :

Elles regroupent tout ou partie des éléments suivants :

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

Vérification

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



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

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

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

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

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

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

V. Fréquence de mesure des Transferts Inter-Lots

1 fois par an

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

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

Lors de l'utilisation d'outils simples, sans transfert et systématiquement nettoyés selon un protocole validé entre les fabrications, ou en cas d'apports via les aliments complémentaires pour des productions destinées à une seule espèce lorsqu'il n'y a pas d'incompatibilité entre les différentes catégories, la réalisation d'un contrôle des TIL n'est pas nécessaire.

Annexe 4 : « Signalement de non-conformités-mode d'emploi »

I. Note Syndicale – Signalement des non-conformités

Contacts :

AFCA-CIAL ❖ Géraldine CHANU géraldine.chanu@afca-cial.org – 01 47 53 64 00

La Coopération Agricole Nutrition Animale ❖ Amandine SPIANDORE aspiandore@lacoopagri.coop – 01 44 17 57 12

SNIA ❖ Blandine MARKWITZ b.markwitz@nutritionanimale.org – 01 44 18 63 42

NOTE

SIGNALEMENT
DES NON-CONFORMITES SANITAIRES :
MODE D'EMPLOI

SOMMAIRE

Sommaire 2
Préambule 3
1. Que signaler 5
A. Origine de la non-conformité : Intrant 5
1. Substances et produits interdits en alimentation animale 5
2. Substances indésirables réglementées par la directive 2002/32/CE modifiée 5
3. Pesticides réglementés par le règlement 396/2005/CE 5
4. Contaminants ou produits dangereux non réglementés dans les aliments pour animaux 5
5. Teneur anormale en substances dont l'usage est réglementé dans certaines espèces générant un risque grave pour la santé de certains types d'animaux 6
B. Origine de la non-conformité : Process de fabrication 6
1. Présence non souhaitée ou dosage erroné d'un additif, d'un médicament, d'un prémélange, d'une matière première 6
2. Erreur d'étiquetage de l'aliment ou erreur de livraison 6
Quand et qui doit signaler ? 8
A qui signaler ? 11
Comment signaler ? 11
Annexe 1 : Extrait du règlement (CE) n°178/2002 (Art.20) 12
Annexe II : Avis aux opérateurs économiques du 11 février 2012 13
Annexe III : Extrait de la loi n° 2018-938 16
Annexe IV : Extrait de la loi n° 2019-486 (article 180) 16
Annexe IV : Glossaire 17

PREAMBULE

Au niveau européen :

Le règlement 178/2002 du 28 janvier 2002 relatif au droit général alimentaire de l'Union européenne instaure l'obligation de signalement des non-conformités sanitaires à l'ensemble des opérateurs de la chaîne alimentaire, opérateurs de la nutrition animale compris.

L'objectif visé par cette transmission d'information est de limiter les conséquences d'un problème rencontré sur un aliment pour animaux par diffusion rapide de l'information à l'ensemble des maillons concernés. Elle fait donc partie intégrante du dispositif de sécurité sanitaire des aliments.

En substance, ce texte impose aux responsables d'établissement de signaler aux pouvoirs publics les non-conformités des produits mis sur le marché, qu'ils détiennent, cèdent ou commercialisent, en cas :

- de non-conformité à la réglementation sanitaire
- ou de risque grave pour la santé animale, la santé humaine ou l'environnement

Bases réglementaires :

- **Règlement 178/2002** du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de la sécurité des aliments et fixant les procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires – Article 20.
- **Directive 2002/32/CE modifiée** fixant les teneurs maximales pour les substances et produits indésirables dans l'alimentation des animaux.
- **Loi** 2018-938 **(dite Loi EGALIM)** pour l'équilibre des relations commerciales dans le secteur agricole et alimentaire et une alimentation saine, durable et accessible à tous.
- **Loi 2019-486 (dite Loi PACTE) et l'arrêté du 20 janvier 2021** relatif à la déclaration dématérialisée sur un site internet public par les professionnels de rappels de produits, de denrées alimentaires ou d'aliments pour animaux

Au-delà du règlement communautaire, d'application directe en droit français, ces dispositions ont été à plusieurs reprises intégrées dans la réglementation française sans une parfaite homogénéité entre les différents textes.

Ces exigences s'appliquent aux aliments pour animaux mis sur le marché et nous parlons alors d'« alerte ».

Au niveau français :

Afin de suivre davantage les problématiques sanitaires que peuvent rencontrer les usines du secteur agricole et alimentaire, des exigences complémentaires sont apparues en 2018 avec l'adoption de l'article 50 de la loi EGALIM. Les opérateurs de la chaîne alimentaire doivent ainsi informer les autorités en cas d'autocontrôle défavorable sur :

- les produits non encore mis sur le marché si les moyens de maîtrise ne sont pas prévus dans le plan de maîtrise sanitaire (PMS) ou sont inadaptés,
- l'environnement de production (locaux, installations, équipements) si un risque est susceptible d'être engendré pour la santé humaine ou animale.

On ne parle plus d'« alerte » dans ce cas mais d' « information » des Autorités compétentes.

La DGAL précise que la priorité absolue reste toutefois les alertes. Un des objectifs de l'article 50 de la loi EGALIM est de rendre les échanges plus systématiques entre les professionnels et l'administration concernant l'évolution du plan de maîtrise sanitaire.

Enfin l'article 180 de la loi PACTE et l'arrêté du 20 janvier 2021 instaurent l'obligation aux opérateurs de déclarer tout rappel de produit destiné aux consommateurs (et non aux professionnels) sur un site de l'Administration. Pour le secteur de la nutrition animale, cela concerne les aliments destinés au grand public vendus en grande surface spécialisée (ex : aliments basse-cour, blocs à lécher), sur Internet (ex : aliment complémentaire pour chevaux / animaux de compagnie) ou encore en clinique vétérinaire (ex : aliments diététiques pour animaux de compagnie) par exemple.

Ces textes posent de nombreuses questions quant à leur mise en œuvre pratique par les opérateurs.

Aussi, afin de faciliter cette mise en œuvre par les industriels de la nutrition animale, les syndicats ont élaboré le présent mode d'emploi en s'appuyant sur les exigences du règlement européen n°178/2002. **L'entreprise reste toutefois responsable de son analyse de risque et de son interprétation des résultats**.

Ce document insiste notamment sur les différences entre les « informations » et les « alertes ». Ces deux termes sont définis dans le glossaire (annexe IV). Par ailleurs, le terme « signalement » employé dans cette note englobe les deux termes précédemment cités.

Le présent document comporte 4 parties :

- **Que signaler ?**
  Sur la base d'exemples, cette partie identifie, par grands types, les non-conformités devant être signalées.
- **Quand et qui doit signaler ?**
  Un arbre de décision vous permettra d'identifier quand et par qui signaler et s'il s'agit d'une alerte ou d'une information
- **A qui signaler ?**
  Vous trouverez un lien vers les coordonnées des interlocuteurs auxquels vous devez adresser la fiche de signalement.
- **Comment signaler ?**

La présente note vous indique le site sur lequel vous connecter ou le CERFA à utiliser.

Ce document est spécifique aux **non-conformités sanitaires détectées lors d'analyses**, c'est-à-dire aux non conformités :

- liées à la présence de contaminants pouvant amener à considérer que les produits sont préjudiciables à la santé humaine ou animale ou
- amenant à considérer que les produits ne répondent pas aux prescriptions de sécurité des aliments pour animaux rendant ainsi les denrées alimentaires dérivées des animaux producteurs de de denrées alimentaires préjudiciables à la santé humaine ou impropres à la consommation humaine.

Il ne traite pas des autres non-conformités réglementaires ou des non-conformités contractuelles.

1. QUE SIGNALER

A. ORIGINE DE LA NON-CONFORMITE : INTRANT

1. SUBSTANCES ET PRODUITS INTERDITS EN ALIMENTATION ANIMALE

(sur intrants et / ou produits finis)

Exemples : Présence de chloramphénicol, furazolidone, matières premières (protéines animales transformées non autorisées pour la filière de destination…), additifs interdits…

- Signalement aux Pouvoirs publics et mise en œuvre de mesures de gestion

2. SUBSTANCES INDESIRABLES REGLEMENTEES PAR LA DIRECTIVE 2002/32/CE MODIFIEE

(sur intrants et/ou produits finis)

Exemples : métaux lourds, dioxines-PCB, résidus de produits phytosanitaires, gossypol…

- Signalement aux Pouvoirs publics et mise en œuvre de mesures de gestion en cas de :
  - Dépassement de la limite maximale réglementaire
  - Risque de non-conformité de l'aliment fabriqué aux limites admises dans les aliments composés lorsque l'intrant n'est pas lui-même réglementé

3. PESTICIDES REGLEMENTES PAR LE REGLEMENT 396/2005/CE

(sur intrants et/ou produits finis)

L'application de la réglementation sur les pesticides est complexe en alimentation animale. Une note aux adhérents spécifique a été publiée par les syndicats, afin d'aider les opérateurs dans l'interprétation des résultats et l'appréciation de la conformité des produits. Elle dresse la liste exhaustive des mesures de gestion à mettre en œuvre. A minima, les cas suivants ne relevant pas d'une analyse de risque, sont couverts :

- Signalement aux Pouvoirs publics et mise en œuvre de mesures de gestion dans les cas ci-après :
  - Dans les matières premières végétales et animales : dépassement de la limite maximale de règlementaire (LMR) (si elle s'applique et éventuellement corrigée par un facteur de transformation)
  - Dans les produits composites (additifs sur support, matières premières contenant des additifs, prémélanges, aliments composés) :
    - dépassement de la LMR d'au moins un intrant du produit composite
    - dépassement de la LMR du produit composite lui-même

4. CONTAMINANTS OU PRODUITS DANGEREUX NON REGLEMENTES DANS LES ALIMENTS POUR ANIMAUX

Exemples : hydrocarbures, corps étrangers…

- Niveau analysé générant un risque grave pour la santé humaine, la santé animale ou l'environnement
- Signalement aux Pouvoirs publics et mise en œuvre de mesures de gestion

5. TENEUR ANORMALE EN SUBSTANCES DONT L'USAGE EST REGLEMENTE DANS CERTAINES ESPECES GENERANT UN RISQUE GRAVE POUR LA SANTE DE CERTAINS TYPES D'ANIMAUX

Exemple : teneur en cuivre très élevée dans une matière première générant un risque à l'emploi de cette matière première pour les ovins

- Niveau analysé générant un risque grave pour la santé animale
  - Signalement aux Pouvoirs publics et mise en œuvre de mesures de gestion

> ⇨ **Type de signalement :**
> **Un intrant réceptionné en usine a inévitablement fait l'objet d'une mise sur le marché. Dans le cas d'une non-conformité constatée sur un intrant, le signalement est donc nécessairement une alerte.**

B. ORIGINE DE LA NON-CONFORMITE : PROCESS DE FABRICATION

(Toute non-conformité ayant pour origine une erreur de processus)

1. PRESENCE NON SOUHAITEE OU DOSAGE ERRONE D'UN ADDITIF, D'UN MEDICAMENT, D'UN PREMELANGE, D'UNE MATIERE PREMIERE…

- **Signalement aux Pouvoirs publics** si cela peut entraîner:
  - Un risque grave pour la santé humaine, la santé animale ou l'environnement
  - un risque de dépassement des LMR dans le produit animal
- Mise en œuvre de mesures de gestion

Attention : depuis la publication du règlement 2019/4, l'aliment médicamenteux a le statut d'aliment et non plus de médicament. En cas de non-conformité sur un aliment médicamenteux pouvant avoir un impact sur la santé humaine, animale ou l'environnement, le signalement aux pouvoirs publics doit être fait conformément à cette note et non plus à l'ANMV comme précédemment.

2. ERREUR D'ETIQUETAGE DE L'ALIMENT OU ERREUR DE LIVRAISON

Exemples : mode d'emploi incomplet ou erroné, espèce animale destinataire erronée…

- **Signalement aux Pouvoirs publics** si cela entraîne :
  - un risque grave pour la santé humaine, la santé animale ou l'environnement
  - un risque de dépassement des LMR dans les produits animaux résultants
- Mise en œuvre de mesures de gestion

> ⇨ **Type de signalement :**
> ⇨ **Alerte si mise sur le marché***
> ⇨ **Information si pas de mise sur le marché***
> ***Cf Arbre de décision en partie II***

Cas particulier des risques microbiologiques

1. Salmonelles : analyse sur intrants, produits finis ou environnement de production (locaux, installations, équipements)

Les détails concernant le signalement (alerte ou information) dans le tableau ci-après se rapportent à l'arbre de décision figurant dans la partie II.

		Présence *S.enteritidis* ou *S.typhimurium ou S. kentucky**	**Présence** *S.infantis, S.hadar, S.virchow**	**Présence** sérotype non réglementé
Matière première		Information au fournisseur en vue du signalement par le fournisseur avec double à l'entreprise et mise en œuvre de mesures de gestion Signalement en cas de non-signalement du fournisseur (Alerte)	Information au fournisseur en vue du signalement par le fournisseur avec double à l'entreprise et mise en œuvre de mesures de gestion Signalement en cas de non-signalement du fournisseur (Alerte)	Pas de signalement Mesures de gestion
Produit fini pour	Volailles reproductrices Gallus gallus et Meleagri gallopavo	Signalement (Information ou Alerte) Mesures de gestion	Signalement (Information ou Alerte) Mesures de gestion	Pas de signalement Mesures de gestion
	Volailles Gallus gallus et Meleagri gallopavo autres que reproductrices	Signalement (Information ou Alerte) Mesures de gestion	Pas de signalement Mesures de gestion	Pas de signalement Mesures de gestion
	Autres volailles et espèces « non sensibles » (porcs, bovins…)	Pas de signalement Mesures de gestion	Pas de signalement Mesures de gestion	Pas de signalement Mesures de gestion
Environnement de production (locaux, installations, équipements)		Signalement (Information) si l'usine fabrique de l'aliment pour les Gallus gallus et Meleagri gallopavo Mesures de gestion	Signalement (Information) si l'usine fabrique de l'aliment pour les Gallus gallus et Meleagri gallopavo Mesures de gestion	Pas de signalement Mesures de gestion

**L'Arrêté du 3 mai 2022 listant les maladies animales réglementées d'intérêt national en application de l'article L. 221-1 du code rural et de la pêche maritime*

2. ENTEROBACTERIES (30°C)

Ce paragraphe s'applique **uniquement** dans le cas des aliments pour les *Gallus gallus* et *Melagris gallopavo* reproducteurs dans le cadre de l'agrément « salmonelles » défini par l'arrêté du 23 avril 2007.

Les entérobactéries constituent en effet un indicateur de maîtrise du traitement technologique dans le cadre de l'agrément « salmonelles ».

- Teneur en entérobactéries ≥ 10^2 UFC/g et < 10^3 UFC/g d'aliment fini sur un échantillon de 100 g (seuil d'intervention donnant lieu à des mesures correctives)
  - Le lot peut être expédié
  - Tous les processus de fabrication et de conditionnement doivent être vérifiés
  - Le contrôle des matières premières selon l'analyse de risque du fabricant ou des éléments en sa possession peut être renforcé

- Teneur en entérobactéries ≥ 10^3 UFC/g d'aliment fini sur un échantillon de 100 g (seuil de non-conformité)
  - Mise en œuvre de mesures de gestion internes tenues à la disposition des autorités
  - **Pas de signalement** aux Pouvoirs publics
  - Recherche de salmonelles sur un échantillon de 100 g du lot concerné et, en cas de résultat positif, se référer au paragraphe précédent relatif aux salmonelles.

QUAND ET QUI DOIT SIGNALER ?

Règle générale : le signalement est de la responsabilité du metteur en marché

> Toute non-conformité sur un intrant ou un article de conditionnement doit être signalée aux autorités par le fournisseur (metteur en marché), avec double à l'entreprise à l'origine de la détection. Si le fournisseur ne signale pas la non-conformité, l'entreprise signale directement la non-conformité aux Pouvoirs publics.

> Toute non-conformité sur un produit fini doit être signalée aux autorités par le fabricant (metteur en marché)

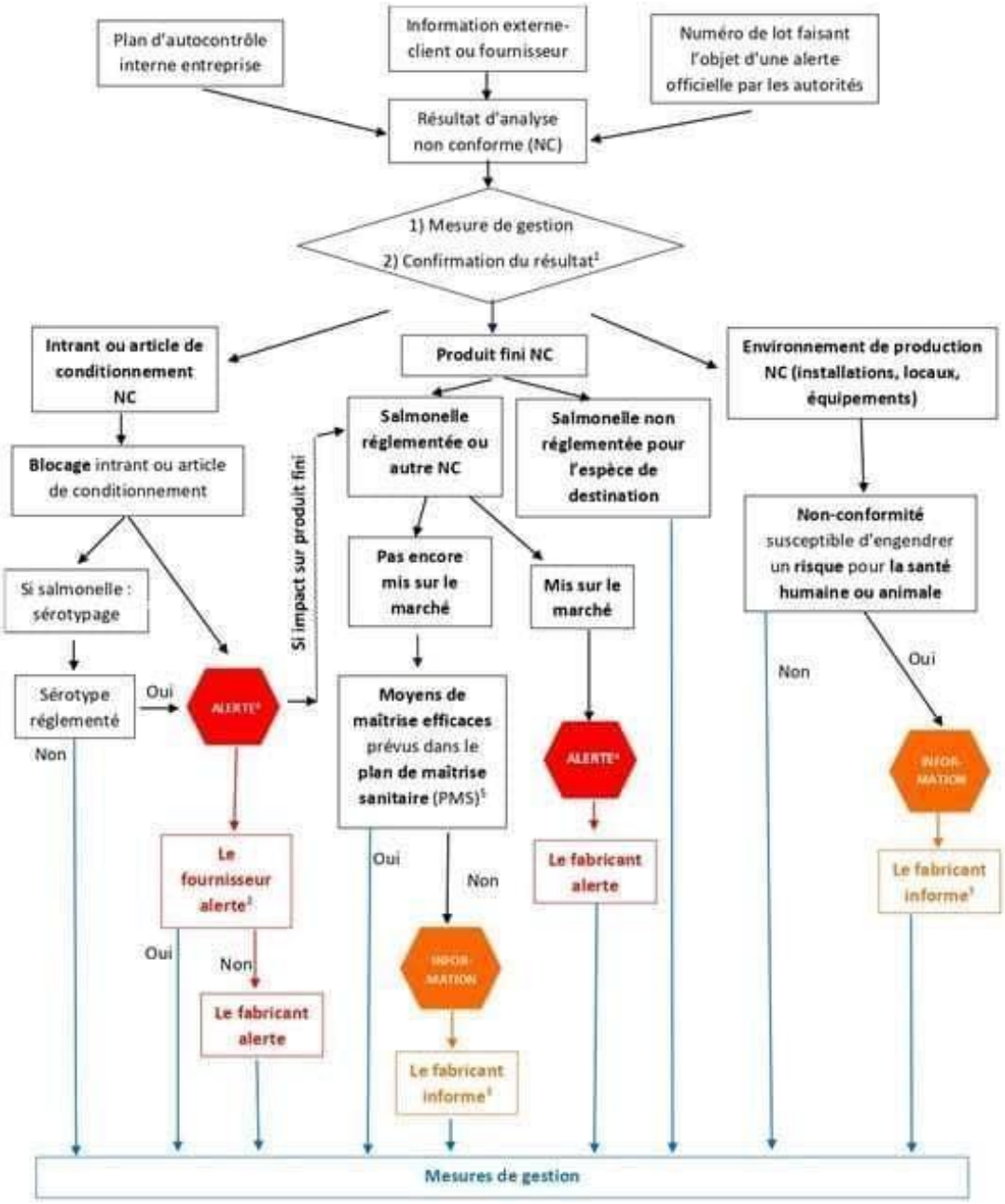
> Dans l'instruction technique 2023-14 de l'Administration relative aux modalités de notification, la DGAL précise que la production primaire est concernée par ces exigences réglementaires.

L'analyse de risque et les mesures prévues et/ou déjà mises en œuvre dans le PMS (Plan de Maîtrise Sanitaire) doivent accompagner le signalement. Dans le cas où les éléments accompagnant ce signalement ne suffisent pas à considérer que le risque est maîtrisé, la DDecPP peut effectuer un contrôle ciblé programmé, afin de vérifier la maîtrise du risque. Les autorités peuvent par ailleurs requalifier une information en alerte si nécessaire.

Ces exigences soulignent l'importance de la mise à jour du PMS et des procédures HACCP.

En termes de délais, la réglementation européenne n'impose pas de délais précis et chiffrés aux opérateurs, précisant que l'information doit être « immédiate ». En France, pour l'alimentation humaine, la DGAL précise des délais dans son instruction technique DGAL/SDSSA/2023-14.

ARBRE DE DECISION



1 : La vérification doit donc prendre en compte :

- L'expression du résultat : par exemple, pour les substances réglementées par la Directive 2002/32, un produit destiné à l'alimentation animale est considéré comme ne satisfaisant pas à la teneur maximale fixée lorsque le résultat de l'analyse est supérieur à la teneur maximale, incertitude de mesure déduite sur le résultat d'analyse ramené sur aliment à 12% d'humidité (annexe II partie C point 6 du règlement (CE) 152/2009),

Pour les pesticides réglementés par le règlement 396/2005, les LMR s'entendent sur aliment brut.

- La confirmation par le laboratoire de la bonne réalisation de l'analyse et du résultat rendu (éléments de traçabilité) :
  - Identification de l'échantillon/du prélèvement
  - Méthode d'analyse appliquée
  - Type d'extraction réalisée

Au-delà de cette étape de vérification, les syndicats recommandent, d'autre part, dans le cas d'analyses chimiques, le lancement d'une nouvelle analyse sur le même échantillon détenu par le laboratoire.

2 : Le fournisseur signale et remet une copie du signalement au fabricant. Si le fournisseur ne signale pas, les syndicats recommandent à l'entreprise de signaler la non-conformité aux Pouvoirs publics.

3 : Ces informations comportent une description de la non-conformité, l'analyse de risques conduite par l'exploitant et les mesures prévues et/ou déjà mises en œuvre.

4 : Le signalement doit intervenir dans les meilleurs délais après identification de la non-conformité de manière à circonscrire le problème le plus rapidement possible. Dans la pratique, dans le cas d'une non-conformité liée à la présence de Salmonelle, le signalement a lieu dès le premier résultat d'analyse avec sérotypage.

5 : « Moyens de maîtrise efficaces prévus » : cette expression signifie que des moyens de maîtrise efficaces pour la non-conformité détectée sont prévus par le PMS (plan de maîtrise sanitaire). Les moyens de maîtrise ne peuvent être considérés comme efficaces en cas de problème récurrent (plusieurs auto-contrôles défavorables concernant le même danger). En d'autres termes, si le problème persiste, le fabricant doit informer les Autorités.

En cas d'alerte, l'opérateur peut être amené à effectuer un rappel de produits. Si ces produits sont directement commercialisés auprès du grand public, une déclaration doit également être effectuée via le site RappelConso. Pour le secteur de la nutrition animale, cela concerne les aliments destinés au grand public vendus en grande surface spécialisée (ex : aliments basse-cour, blocs à lécher), sur Internet (ex : aliment complémentaire pour chevaux / animaux de compagnie) ou encore en clinique vétérinaire (ex : aliments diététiques pour animaux de compagnie) par exemple.

A QUI SIGNALER ?

Cas général : A la DDecPP (Direction Départementale de la Protection des Populations) ou la DDCSPP (Direction Départementale de la Cohésion Sociale et de la Protection des Populations) du département dans lequel est situé l'établissement professionnel qui procède au signalement

Cas d'un rappel de produits destinés au grand public : au-delà de la déclaration faite auprès de la DDecPP pour signifier l'alerte, une déclaration doit être effectuée auprès de l'Administration via le site RappelConso :

https://pro.rappel.conso.gouv.fr/Account/Login?ReturnUrl=%2F

COMMENT SIGNALER ?

Le formulaire CERFA n°16243*01 est mis à la disposition des exploitants en ligne (https://mesdemarches.agriculture.gouv.fr/: rubrique entreprise agro-alimentaire et commerce de bouche, sélectionner « Déclarer une alerte ou une non-conformité sanitaire ») pour faciliter la transmission des informations aux administrations compétentes.

La déclaration est effectuée par voie électronique via www.mesdemarches.agriculture.gouv.fr ou www.service-public.fr. Il est également possible d'adresser le CERFA par courriel à l'adresse institutionnelle « alerte » de l'administration compétente.

Dans tous les cas, et sans délai, les autorités ont l'obligation d'adresser un accusé de réception au professionnel ayant effectué un signalement.

L'administration doit également prendre connaissance de la notification de l'exploitant dans des délais compatibles avec le niveau de risque potentiellement encouru (cf instruction technique DGAL/SDSSA/2023-14) :

- Si l'exploitant a coché la case « alerte » : l'examen de la notification est engagé sous un jour ouvré après réception ;
- Si la notification n'est pas signalée comme une alerte : selon l'Administration, un examen de la notification dans un délai de deux jours ouvrés après réception peut être considéré comme raisonnable.

Les opérateurs sont invités à conserver ces accusés de réception et à solliciter sans délais leur DD(ec)PP en cas de non réception de cet accusé de réception dans les délais indiqués ci-dessus.

En cas de rappel de produits destinés au grand public, une démarche supplémentaire doit être effectuée sur le site https://pro.rappel.conso.gouv.fr

La déclaration est effectuée par le professionnel lorsque des mesures de rappel sont mises en œuvre.

Le professionnel est tenu de déclarer les informations dont il a connaissance, ou qu'il ne peut raisonnablement ignorer, au moment de leur saisie. Le professionnel est ainsi dans l'obligation de mettre à jour les informations via le site internet.

L'annexe de l'arrêté du 20 janvier 2021 précise les informations à déclarer par les professionnels, les informations qui sont enregistrées dans le traitement et celles qui sont susceptibles d'être rendues publiques.

ANNEXE 1 : EXTRAIT DU REGLEMENT (CE) N°178/2002 (ART.20)

Article 20

Responsabilités en matière de denrées alimentaires : exploitants du secteur de l'alimentation animale

1. Si un exploitant du secteur de l'alimentation animale considère ou a des raisons de penser qu'un aliment pour animaux qu'il a importé, produit, transformé, fabriqué ou distribué ne répond pas aux prescriptions relatives à la sécurité des aliments pour animaux, il engage immédiatement les procédures de retrait du marché de l'aliment en question et en informe les autorités compétentes. Dans ces circonstances ou, dans le cas de l'article 15, paragraphe 3, lorsque le lot ou chargement ne satisfait pas aux prescriptions en matière de sécurité des aliments pour animaux, cet aliment pour animaux est détruit, sauf si l'autorité compétente estime qu'il n'est pas nécessaire de le faire. Il informe les utilisateurs de l'aliment pour animaux de façon effective et précise des raisons du retrait et, au besoin, rappelle les produits déjà fournis lorsque les autres mesures sont insuffisantes pour atteindre un niveau élevé de protection de la santé.
2. Tout exploitant du secteur de l'alimentation animale responsable d'activités de commerce de détail ou de distribution qui n'affectent pas l'emballage, l'étiquetage, la sécurité ou l'intégrité des aliments pour animaux engage, dans les limites de ses activités propres, les procédures de retrait du marché des produits qui ne répondent pas aux prescriptions relatives à la sécurité des aliments pour animaux et contribue à la sécurité alimentaire en transmettant les informations nécessaires pour retracer le cheminement d'un aliment pour animaux et en coopérant aux mesures prises par les producteurs, les transformateurs, les fabricants et/ou les autorités compétentes.
3. Tout exploitant du secteur de l'alimentation animale informe immédiatement les autorités compétentes s'il considère ou a des raisons de penser qu'un aliment pour animaux qu'il a mis sur le marché ne répond pas aux prescriptions relatives à la sécurité des aliments pour animaux. Il informe les autorités compétentes des mesures qu'il prend pour prévenir le risque découlant de l'utilisation de cet aliment pour animaux et n'empêche ni ne décourage personne de coopérer avec les autorités compétentes, conformément aux législations et pratiques juridiques nationales, lorsque cela peut permettre de prévenir, réduire ou éliminer un risque provoqué par un aliment pour animaux.
4. Les exploitants du secteur de l'alimentation animale collaborent avec les autorités compétentes en ce qui concerne les actions engagées pour éviter les risques présentés par un aliment pour animaux qu'ils fournissent ou ont fourni.

ANNEXE II : AVIS AUX OPERATEURS ECONOMIQUES DU 11 FEVRIER 2012

11 février 2012 JOURNAL OFFICIEL DE LA RÉPUBLIQUE FRANÇAISE Texte 103 sur 127

Avis et communications

AVIS DIVERS

MINISTÈRE DE L'ÉCONOMIE, DES FINANCES ET DE L'INDUSTRIE

Avis aux opérateurs économiques sur la mise en place de l'obligation de signalement des risques et des mesures prises

NOR : EFIC1203571V

En application de l'article L. 221-1-3 du code de la consommation, les opérateurs professionnels (fabricants, importateurs, distributeurs...) doivent, dès qu'ils en ont connaissance, informer les autorités compétentes des risques présentés par les produits destinés au consommateur qu'ils ont mis sur le marché et des mesures qu'ils ont prises pour écarter ces risques.

Sont soumis à cette obligation les produits non alimentaires, les denrées destinées à l'alimentation humaine et les aliments pour animaux.

Sont exclus de cette obligation les produits pharmaceutiques, les aliments médicamenteux, les dispositifs médicaux, et les produits non destinés au consommateur final. Les dispositions ci-dessous ne s'appliquent donc pas aux professionnels de santé qui sont soumis à des obligations de déclarations imposées par le code de la santé publique.

1. Les autorités administratives chargées de réceptionner les signalements sont les suivantes :

1.1. La direction générale de la concurrence, de la consommation et de la répression des fraudes (DGCCRF) :

Dans le secteur des produits non alimentaires, elle recueille :

- les signalements relatifs aux produits destinés à être vendus ou remis à titre gratuit aux consommateurs ;
- les signalements effectués par les opérateurs du secteur automobile (distributeurs, réparateurs non membres d'un réseau de constructeur ou d'équipementiers...) autres que ceux effectués au titre de l'article R. 321-14-1 du code de la route par les constructeurs. Sont notamment visées les notifications concernant les véhicules à moteur à deux ou trois roues ainsi que les équipements, qui doivent être effectuées auprès de la DGCCRF.

Dans le secteur alimentaire, elle reçoit les signalements qui concernent :

- les denrées destinées à l'alimentation humaine, sauf les produits d'origine animale ou les denrées en contenant lorsque le risque n'est pas lié à un additif, un arôme, un auxiliaire technologique ou un matériau au contact des denrées ;
- les aliments pour animaux ne contenant pas de produits d'origine animale.

La DGCCRF est l'administration compétente qui réceptionne par défaut les notifications non destinées à d'autres autorités administratives.

1.2. La direction générale de l'alimentation (DGAL) :

Elle recueille les signalements qui concernent :

- les produits d'origine animale destinés à l'alimentation humaine ou les denrées en contenant sauf lorsque le risque est lié à un additif, un arôme, un auxiliaire technologique ou un matériau au contact des denrées ;
- les aliments pour animaux d'origine animale ou contenant des produits d'origine animale.

1.3. La direction générale de l'énergie et du climat (DGEC) : sous-direction de la sécurité et des émissions des véhicules au ministère de l'écologie, du développement-durable, des transports et du logement :

- elle reçoit les signalements effectués par les constructeurs automobiles au titre de l'article R. 321-14-1 du code de la route concernant les véhicules et leurs équipements réceptionnés CE par les autorités françaises.

2. Les modalités du signalement effectué auprès de la DGCCRF et de la DGAL :

2.1. Pour les produits non alimentaires :

Depuis le 1er mai 2009, les signalements relatifs aux produits non alimentaires doivent en priorité être réalisés au moyen de l'application informatique dénommée « business application » mise à disposition des autorités nationales et des opérateurs professionnels par la Commission européenne et accessible à l'adresse suivante : https://webgate.ec.europa.eu/gpsd-ba.

L'opérateur, en cas d'impossibilité de procéder par la voie de l'application « business application », informe les pouvoirs publics en s'adressant à la DD(CS)PP du département dans lequel il est situé.

Des informations complémentaires sont disponibles sur le site internet de la DGCCRF à l'adresse suivante : http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/Signalement-des-produits.

2.2. Pour les produits alimentaires :

Le signalement est effectué auprès de la DD(CS)PP du département où se situe l'exploitant agroalimentaire (importation, production, transport, entreposage ou vente au consommateur final) chez lequel a été identifié le danger.

Lorsque le danger a été identifié par une analyse, cet exploitant s'assure que le produit en cause ou un échantillon approprié de celui-ci est conservé de façon à permettre la réalisation d'éventuels contrôles officiels.

La liste des DD(CS)PP est disponible sur les sites internet de la DGCCRF et du ministère en charge de l'agriculture et de l'alimentation, accessibles aux adresses suivantes : http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/Liste-des-directions-departementales-de-la-protect ou http://agriculture.gouv.fr/services-deconcentres. Les modalités pratiques de signalement ainsi qu'un formulaire type de signalement figure dans le « Guide d'aide à la gestion des alertes alimentaire entre les exploitants et les administrations » (guide disponible sur les mêmes sites aux adresses suivantes : http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/v/alerte ou http://agriculture.gouv.fr/surveillance-controles-alertes.

Les DD(CS)PP adressent en retour un accusé de réception aux opérateurs ayant notifié. Celui-ci ne vaut validation ni des informations transmises, ni de la pertinence des mesures annoncées dans le signalement. Dans l'hypothèse où le signalement relèverait de la compétence d'une autre administration, un accusé de transmission à cette administration sera transmis au professionnel.

3. Les modalités du signalement effectué auprès de la DGEC sous-direction de la sécurité et des émissions des véhicules du MEDDTL :

- le signalement est effectué auprès de la DGEC, sous-direction de la sécurité et des émissions des véhicules, appartenant au Ministère de l'écologie, du développement durable, des transports et du logement. Cette sous-direction a désigné la direction régionale et interdépartementale de l'environnement et de l'énergie d'Ile-de-France comme service administratif chargé de recevoir et d'instruire les rappels des véhicules notifiés par les constructeurs ou fabricants d'équiments et les autres Etats membres conformément aux dispositions de l'article 32 de la directive 2007/46/CE.

Ce signalement émanant des constructeurs auxquels les autorités françaises ont délivré la réception CE par type de véhicule doit parvenir sous forme de courriel à l'adresse suivante : enrv@developpement-durable.gouv.fr, il propose notamment un ensemble de solutions appropriées en vue de neutraliser le risque.

Le modèle de notification figure à l'annexe 8 de l'arrêté ministériel du 4 mai 2009 relatif à la réception des véhicules à moteur, de leurs remorques et des systèmes et équipements destinés à ces véhicules en application de la directive 2007/46/CE.

La DRIEE/CNRV (Centre national de réception des véhicules) reçoit les notifications émanant des constructeurs, les enregistre et les communique sans tarder à ses homologues des autres états membres.

Les constructeurs sont les personnes responsables devant les autorités compétentes de tous les aspects du processus de réception et de conformité de la production au sens de l'article 5 de la directive 2007/46/CEE modifiée établissant un cadre pour la réception des véhicules à moteur, de leurs remorques et des systèmes, des composants et des entités techniques destinés à ces véhicules. Les autres intervenants de la branche automobile sont invités à effectuer le signalement conformément au point 2 de cet avis.

*
* *

Cet avis remplace le précédent avis aux opérateurs économiques sur la mise en place de l'obligation de signalement et des mesures prises par les professionnels, publié au *Journal officiel* du 10 juillet 2004.

L'opérateur, en cas d'impossibilité de procéder par la voie de l'application « business application », informe les pouvoirs publics en s'adressant à la DD(CS)PP du département dans lequel il est situé.

Des informations complémentaires sont disponibles sur le site internet de la DGCCRF à l'adresse suivante : http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/Signalement-des-produits.

2.2. Pour les produits alimentaires :

Le signalement est effectué auprès de la DD(CS)PP du département où se situe l'exploitant agroalimentaire (importation, production, transport, entreposage ou vente au consommateur final) chez lequel a été identifié le danger.

Lorsque le danger a été identifié par une analyse, cet exploitant s'assure que le produit en cause ou un échantillon approprié de celui-ci est conservé de façon à permettre la réalisation d'éventuels contrôles officiels.

La liste des DD(CS)PP est disponible sur les sites internet de la DGCCRF et du ministère en charge de l'agriculture et de l'alimentation, accessibles aux adresses suivantes : http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/Liste-des-directions-departementales-de-la-protect ou http://agriculture.gouv.fr/services-deconcentres. Les modalités pratiques de signalement ainsi qu'un formulaire type de signalement figure dans le « Guide d'aide à la gestion des alertes alimentaire entre les exploitants et les administrations » (guide disponible sur les mêmes sites aux adresses suivantes : http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/v/alerte ou http://agriculture.gouv.fr/surveillance-controles-alertes.

Les DD(CS)PP adressent en retour un accusé de réception aux opérateurs ayant notifié. Celui-ci ne vaut validation ni des informations transmises, ni de la pertinence des mesures annoncées dans le signalement. Dans l'hypothèse où le signalement relèverait de la compétence d'une autre administration, un accusé de transmission à cette administration sera transmis au professionnel.

3. Les modalités du signalement effectué auprès de la DGEC sous-direction de la sécurité et des émissions des véhicules du MEDDTL :

- le signalement est effectué auprès de la DGEC, sous-direction de la sécurité et des émissions des véhicules, appartenant au Ministère de l'écologie, du développement durable, des transports et du logement. Cette sous-direction a désigné la direction régionale et interdépartementale de l'environnement et de l'énergie d'Ile-de-France comme service administratif chargé de recevoir et d'instruire les rappels des véhicules notifiés par les constructeurs ou fabricants d'équipments et les autres Etats membres conformément aux dispositions de l'article 32 de la directive 2007/46/CE.

Ce signalement émanant des constructeurs auxquels les autorités françaises ont délivré la réception CE par type de véhicule doit parvenir sous forme de courriel à l'adresse suivante : cnrv@developpement-durable.gouv.fr. il propose notamment un ensemble de solutions appropriées en vue de neutraliser le risque.

Le modèle de notification figure à l'annexe 8 de l'arrêté ministériel du 4 mai 2009 relatif à la réception des véhicules à moteur, de leurs remorques et des systèmes et équipements destinés à ces véhicules en application de la directive 2007/46/CE.

La DRIEE/CNRV (Centre national de réception des véhicules) reçoit les notifications émanant des constructeurs, les enregistre et les communique sans tarder à ses homologues des autres états membres.

Les constructeurs sont les personnes responsables devant les autorités compétentes de tous les aspects du processus de réception et de conformité de la production au sens de l'article 5 de la directive 2007/46/CEE modifiée établissant un cadre pour la réception des véhicules à moteur, de leurs remorques et des systèmes, des composants et des entités techniques destinés à ces véhicules. Les autres intervenants de la branche automobile sont invités à effectuer le signalement conformément au point 2 de cet avis.

*
* *

Cet avis remplace le précédent avis aux opérateurs économiques sur la mise en place de l'obligation de signalement et des mesures prises par les professionnels, publié au *Journal officiel* du 10 juillet 2004.

ANNEXE III : EXTRAIT DE LA LOI N° 2018-938

« Tout propriétaire ou détenteur de denrées alimentaires ou d'aliments pour animaux soumis aux prescriptions prévues à l'article L. 231-1 informe immédiatement l'autorité administrative désignée par décret lorsqu'il considère ou a des raisons de penser, au regard de tout résultat d'autocontrôle, qu'une denrée alimentaire ou un aliment pour animaux qu'il a importé, produit, transformé, fabriqué ou distribué présente ou est susceptible de présenter un risque pour la santé humaine ou animale.

Dès qu'il a connaissance de tout résultat d'examen indiquant que des locaux, installations et équipements utilisés pour la manipulation ou le stockage de denrées alimentaires et aliments pour animaux sont susceptibles de rendre des produits préjudiciables à la santé humaine, le propriétaire ou détenteur mentionné au deuxième alinéa du présent article informe immédiatement l'autorité administrative des mesures prises pour protéger la santé humaine ou animale.

En outre, dans le cadre des contrôles officiels réalisés en application de l'article L. 231-1, les laboratoires sont tenus de communiquer immédiatement tout résultat d'analyse sur demande motivée de l'autorité administrative et d'en informer le propriétaire ou détenteur des denrées concerné. »

ANNEXE IV : EXTRAIT DE LA LOI N° 2019-486 (ARTICLE 180)

A l'article L. 423-3 du code de la consommation, après le troisième alinéa, sont insérés deux alinéas ainsi rédigés :

« Lorsque des mesures de retrait ou de rappel sont mises en œuvre, les professionnels établissent et maintiennent à jour un état chiffré des produits retirés ou rappelés, qu'ils tiennent à la disposition des agents habilités.

« Sans préjudice des mesures d'information des consommateurs et des autorités administratives compétentes prévues par la réglementation en vigueur, les professionnels qui procèdent au rappel de produits en font la déclaration de façon dématérialisée sur un site internet dédié, mis à la disposition du public par l'administration. »

ANNEXE IV : GLOSSAIRE

- **Aliment pour animaux** — Toute substance ou produit, y compris les additifs, transformé, partiellement transformé ou non transformé, destiné à l'alimentation des animaux par voie orale, c'est-à-dire additifs, matières premières, aliments composés, prémélanges (article 3 du règlement 178/2002).

- **Intrant** — Au titre du présent document, on entend par intrant, tout produit ou substance utilisée pour la fabrication du produit fini.
  (Matière première, additif, prémélange, aliment complémentaire, ...)

- **Produit dangereux** — Produit ayant un effet néfaste pour la santé humaine ou animale ou qui rend dangereuses pour la consommation humaine les denrées alimentaires d'origine animale.

- **Produit fini** — Produit prêt à être mis sur le marché.

- **Produit intermédiaire** — Produit qui n'est pas fini, c'est-à-dire qui n'est pas prêt à être mis sur le marché en l'état.

- **Produit non conforme** — On entend par non conformes au titre du présent document, les produits qui ne répondent pas aux prescriptions relatives à la sécurité des animaux et particulièrement :
  Lorsqu'ils ne satisfont pas aux normes réglementaires relatives à la sécurité des aliments pour animaux (teneur en substance(s) indésirables(s) dépassée, contiennent un produit interdit...)
  Lorsqu'ils s'avèrent dangereux compte tenu de l'utilisation prévue.

- **Autocontrôle** — Contrôle fondé sur les principes de la méthode HACCP, effectué par les entreprises, qui relève de leur responsabilité vis-à-vis de leurs pratiques et de leurs conséquences pour assurer la conformité des produits mis sur le marché.

- **Rappel de produit** — Toute mesure visant à empêcher l'utilisation d'un produit après distribution. Le rappel peut prendre la forme d'une opération organisant le retour de l'aliment et/ou la diffusion d'une information pour empêcher l'utilisation du produit.

- **Retrait du marché** — Opération visant à empêcher la distribution, l'exposition ou l'offre d'un produit non-conforme à un utilisateur.
  (Retrait du marché en opposition à la notion de mise sur le marché)

- **Alerte** — Signalement effectué aux Pouvoirs Publics lorsqu'une non-conformité a été détectée sur un ou des aliments pour animaux déjà mis sur le marché (source Professionnelle).

- **Information** — Signalement effectué aux Pouvoirs Publics lorsqu'une non-conformité a été détectée sur un ou des aliments pour animaux non encore mis sur le marché ou en cas d'autocontrôle défavorable dans l'environnement de production (source Professionnelle).

- **Signalement** — Alerte ou information (source Professionnelle).

- **Plan de maîtrise sanitaire** — Le plan de maîtrise sanitaire décrit les mesures prises par l'établissement pour assurer l'hygiène et la sécurité sanitaire de ses productions vis-à-vis des dangers biologiques, chimiques et physiques.

  Il comprend les éléments nécessaires à la mise en place et les preuves de l'application :

  - des bonnes pratiques d'hygiène ou prérequis ;
  - du plan d'analyse des dangers et des points critiques pour leur maîtrise (plan HACCP) fondé sur les principes du Codex Alimentarius ;
  - de la gestion des produits non conformes et de la traçabilité ;
  - des mesures de retrait et de rappel (cf. article 20 du règlement (CE) 178/2002).

  Pour établir ces documents, les professionnels pourront, le cas échéant, se référer au guide des bonnes pratiques d'hygiène et d'application de l'HACCP validé pour le secteur concerné (Annexe II de l'Arrêté du 23 avril 2007 relatif aux agréments et autorisation des établissements du secteur de l'alimentation animale et modifiant notamment l'arrêté du 28 février 2000 modifié relatif à l'agrément et à l'enregistrement de certains établissements et intermédiaires dans le secteur de l'alimentation animale).

- **Mise sur le marché** — Détention de denrées alimentaires ou d'aliments pour animaux en vue de leur vente, y compris l'offre en vue de la vente ou toute autre forme de cession, à titre gratuit ou onéreux, ainsi que la vente, la distribution et les autres formes de cession proprement dites (article 3 du règlement 178/2002).

II- Communication à Oqualim

L'information sera communiquée par écrit à

Oqualim
41bis boulevard La Tour-Maubourg
75007 PARIS
FRANCE

Courriel : contact@oqualim.fr

III- Confidentialité des informations

Sauf mention contraire dans ce document, OQUALIM ne transmet pas d'informations confidentielles à propos d'une entreprise (ou d'un organisme de certification) déterminée à des tiers, sans autorisation écrite de l'entreprise (ou de l'organisme de certification) concernée.

La communication quant à un incident se fera uniquement entre les parties concernées.

OQUALIM se réserve le droit dans le cadre de la reconnaissance mutuelle de transmettre ces informations aux autres schémas de certification en reconnaissance mutuelle lorsque des entreprises certifiées selon leur standard sont concernées par la non-conformité.

En aucun cas, OQUALIM ne réalise une notification en lieu et place de l'entreprise. Celle-ci reste responsable vis-à-vis de ces obligations légales en matière de notification et de gestion des risques.

Annexe 5 : Exigences applicables à la distribution de matières premières et d'additifs et au négoce d'aliments pour animaux

~~aux activités de « distribution de matières premières pour aliments des animaux ou d'additifs » et de « mise en marché sans fabrication d'aliments pour animaux »~~

I- Objectif

La présente annexe définit les exigences applicables aux activités suivantes :

1. la **distribution de matières premières pour aliments des animaux et d'additifs**, lorsqu'elle comporte une réception, un stockage, un transfert, un chargement, un transport ou une livraison sous la responsabilité de l'opérateur ;

2. le **négoce d'aliments pour animaux**, lorsque l'opérateur réalise des opérations d'achat, d'offre de vente, de vente ou de revente sans prendre physiquement en charge les produits.

Ces deux activités constituent des modalités de mise sur le marché au sens de l'article 3, point 8, du règlement (CE) n° 178/2002.

~~Cette annexe a pour objectif de définir les exigences minimales applicables ainsi que les modalités de vérification des exigences du RCNA pour la certification des activités de :~~

- ~~distribution de matières premières ou d'additifs pour l'alimentation animale,~~
- ~~mise en marché sans fabrication d'aliments pour animaux producteurs de denrées alimentaires au sens réglementaire (matières premières pour aliments des animaux, additifs, prémélanges, aliments composés).~~

II- Champ d'application

Le référentiel de certification RCNA s'applique aux activités de fabrication et de mise sur le marché d'aliments destinés aux animaux producteurs de denrées alimentaires.

Au sens du présent référentiel, la mise sur le marché peut être réalisée dans le cadre d'une activité de fabrication, de distribution ou de négoce.

Le référentiel s'applique aux catégories d'opérateurs suivantes :
~~à la fabrication et mise sur le marché et à la distribution d'aliments pour animaux producteurs de denrées alimentaires. Il s'applique aux professionnels suivants :~~

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

Ces opérateurs peuvent inclure dans leur périmètre de certification les activités suivantes :

~~Ces professionnels peuvent faire certifier leurs activités de~~

- fabrication et mise sur le marché d'aliments composés, d'aliments minéraux, d'aliments liquides, d'aliments d'allaitement, de prémélanges,
- distribution d'aliments composés, d'aliments minéraux, d'aliments liquides, d'aliments d'allaitement, de prémélanges,
- distribution de matières premières pour aliments des animaux ou d'additifs pour l'alimentation animale,
- mise en marché sans fabrication d'aliments pour animaux producteurs de denrées alimentaires au sens réglementaire (matières premières pour aliments des animaux, additifs, prémélanges, aliments composés)**.**

Les activités de distribution de matières premières pour aliments des animaux ou d'additifs et de négoce ne sont pas certifiables seules dans le cadre du RCNA. Elles doivent être associées à une activité certifiée de fabrication ou de distribution de prémélanges ou d'aliments composés, y compris les aliments minéraux, les aliments d'allaitement et les aliments liquides.
~~pour l'alimentation animale et de mise en marché sans fabrication d'aliments pour animaux au sens réglementaire ne sont pas certifiables RCNA seules.~~

L'activité de négoce peut être intégrée au périmètre de certification lorsque l'opérateur :
~~**Elles doivent obligatoirement être couplées à une activité de fabrication et ou de distribution de prémélanges et ou d'aliments composés** y compris minéraux, allaitement, liquides.~~

- exerce lui-même une activité de fabrication ou de distribution relevant du RCNA ; ou
- appartient à un groupe d'entreprises dont au moins une entité fabrique des aliments composés, complets ou complémentaires, ou des prémélanges, et est certifiée RCNA.

Lorsque l'opérateur réceptionne, stocke, transfère, charge, transporte ou livre physiquement tout ou partie des produits négociés, les exigences du RCNA relatives à la distribution physique s'appliquent aux opérations concernées.

~~La structure cherchant à faire certifier ses activités de négoce d'aliments pour animaux au sens réglementaire doit être un site de fabrication d'aliments composés pour animaux, complets ou complémentaires, ou de prémélanges ou faire partie d'un groupe d'entreprises dont une entité au moins fabrique des aliments composés pour animaux, complets ou complémentaires, ou de prémélanges certifiée RCNA.~~

III- Exigences applicables

Protocole, IV-3 a) Réalisation des audits : « Outre les bonnes pratiques d'audit auxquelles l'auditeur est formé et qu'il maîtrise, l'OC veillera à respecter les conditions suivantes : S'assurer que l'intégralité des points du RCNA sont audités à chaque audit, y compris lors des audits de suivi, … ».

1. Champ d'application de la certification

La certification de l'activité de mise en marché sans fabrication d'aliments pour animaux n'est possible que si :

1. L'opérateur concerné est un fabricant ou un **distributeur au sens du RCNA**, c'est-à-dire un détenteur physique d'aliments pour animaux (hors vente au détail). Il doit donc obligatoirement **réaliser en propre** les étapes suivantes du process :
   - Approvisionnement,

- Réception
- Stockage Transfert
- Chargement, livraison d'aliments composés et ou prémélanges.

2. L'opérateur concerné pour bénéficier de la reconnaissance mutuelle doit **respecter l'Annexe 1 Achats dans son intégralité.**

2. Exigences relatives à le Responsabilité de la direction

L'ensemble des exigences relatives à ce chapitre s'applique pour les activités de distribution de matières premières pour aliments des animaux ou d'additifs pour l'alimentation animale et/ou de négoce~~mise en marché sans fabrication~~ d'aliments ~~pour animaux producteurs de denrées alimentaires au sens réglementaire~~ :
2.1 Engagement et Politique de sécurité des aliments pour animaux
2.2 Planification du système de management de la sécurité des aliments pour animaux
2.3 Responsabilité et autorité
2.4 Formation et qualification
2.5 Communication interne et externe
2.6 Gestion des situations d'urgence (alertes / crises)
2.7 Revue de management de la sécurité sanitaire

Aucune exigence de ce chapitre ne peut être évaluée comme Non Applicable.

3. Exigences relatives au Management de la sécurité des aliments pour animaux

L'ensemble des exigences relatives à ce chapitre s'applique pour les activités de distribution de matières premières pour aliments des animaux ou d'additifs pour l'alimentation animale et/ou de ~~mise en marché sans fabrication~~négoce d'aliments ~~pour animaux producteurs de denrées alimentaires au sens réglementaire~~ :
3.1 Principe général
3.2 Documentation
3.3 Veille réglementaire
3.4 Identification et Traçabilité
3.5 Analyse des dangers selon la méthode HACCP
3.6 Vérification (audits internes, plans d'analyses)
3.7 Gestion des produits non conformes et des réclamations clients (retrait- rappel)
3.8 Amélioration (actions correctives et préventives)

Une attention toute particulière sera accordée à :
- la maîtrise de la veille réglementaire pour les produits distribués ou négociés,
- l'identification et la traçabilité des produits distribués ou négociés,
- la réalisation d'une analyse des dangers exhaustive et pertinente pour tous les produits distribués ou négociés selon les exigences cotées 3.5.6 a et b dans la grille d'audit.

Exigence 3.5.6 a) « L'entreprise établit une analyse des dangers liés aux intrants (matières premières pour aliments des animaux, additifs, auxiliaires technologiques…). Les dangers sont évalués selon deux critères : leur probabilité / fréquence d'apparition dans la matière considérée et leur gravité en termes d'effet sur l'animal et/ou sur les consommateurs.
La méthode de détermination de ces niveaux de risque doit être une méthode clairement décrite, objective, répétable et assimilée par toute l'équipe. »

Cette analyse des dangers liés aux matières premières pour aliments des animaux, aux additifs et aux prémélanges d'additifs doit permettre de définir des mesures de maîtrise spécifiques à mettre en place comme :
- Fourniture des éléments de traçabilité,

- Fourniture d'un échantillon,
- Fourniture d'un certificat de conformité,
- Fourniture d'un certificat d'analyses par le fournisseur afin d'assurer la maîtrise des contaminants identifiés comme sensibles dans le produit concerné,
- Réalisation d'analyses spécifiques par l'opérateur afin d'assurer la maîtrise des contaminants identifiés comme sensibles dans le produit concerné.

La **pertinence de l'analyse des dangers** relatifs aux intrants se fera sur

1. La base de **l'annexe 1 Dangers du GBPNA** (cf. extrait ci-dessous)

Classification et tableau des risques

Risque prioritaire : Des mesures de maîtrise spécifiques chez le fournisseur ou le fabricant d'aliments serviront à garantir la maîtrise des contaminants identifiés.

Un plan d'analyses interprofessionnel et/ou de la responsabilité du fabricant sur les contaminants concernés permettra de vérifier l'efficacité des mesures de maîtrise existantes.

Risque à surveiller : Un plan d'analyses interprofessionnel et/ou de la responsabilité du fabricant sur les contaminants concernés permettra de vérifier l'efficacité des mesures de maîtrise existantes.

Risque non significatif : Des bonnes pratiques permettent de maîtriser la conformité des intrants comme la sélection et l'évaluation des fournisseurs.

Lorsqu'une codification numérique est ajoutée, sa signification est la suivante :

(1) Sur produits d'importation
(2) Sur Coproduits

2. **L'analyse et de l'exploitation des alertes RASSF** (Rapid Alert System for Food and Feed)
   Exemple : une alerte RASSF sur un contaminant spécifique identifié sur un produit commercialisé par l'opérateur devra obligatoirement entraîner la mise en place de mesures spécifiques.

- la réalisation d'un **plan d'analyses spécifique** couvrant les produits mis sur le marché

Aucune exigence de ce chapitre ne peut être évaluée comme Non Applicable.

4. Exigences relatives aux Bonnes pratiques

L'ensemble des exigences relatives à ce chapitre s'appliquent pour l'activité de distribution de matières premières pour aliments des animaux ou d'additifs pour l'alimentation animale :
4.1 Construction et disposition des bâtiments
4.2 Disposition des locaux et de l'espace de travail
4.3 Nettoyage et désinfection des locaux et des équipements
4.4 Compétences et hygiène des membres du personnel
4.5 Maîtrise des nuisibles
4.6 Services généraux — air, eau, énergie
4.7 Gestion des achats : Emballages / intrants/ transports/ labo / nettoyage
4.8 Qualification et maintenance des équipements
4.9 Mesures de maîtrise des transferts inter-lots
4.10 Produits retraités/recyclés

4.11 Elimination des déchets
4.12 Activités de stockage
4.13 Transport
4.14 Prise de commande
4.15 Formulation et informations sur les produits
4.16 Prévention des actes de malveillance

Les exigences suivantes s'appliquent spécifiquement pour les activités de ~~mise en marché sans fabrication d'aliments pour animaux~~négoce d'aliments :
4.7 Gestion des achats : Emballages / intrants/ transports/ labo / nettoyage
4.13 Transport
4.14 Prise de commande

5. Réalisation du produit

Les exigences suivantes s'appliquent pour l'activité de distribution de matières premières pour aliments des animaux ou d'additifs pour l'alimentation:

5.1 Réception intrants
5.2 Stockage Transfert
5.15 Chargement

Pour la certification des activités de distribution de matières premières pour aliments des animaux et d'additifs et de mise en marché sans fabrication d'aliments pour animaux, une attention toute particulière sera apportée sur :
- la maîtrise des achats et le **respect de l'intégralité** de l'annexe 1 – Exigences minimales sur les modalités de sélection, de suivi et d'évaluation des fournisseurs et notamment sur l'obligation de n'acheter des produits qu'à des fournisseurs « certifiés »

- La prise en compte de commande afin de s'assurer du respect de la réglementation en vigueur et des exigences clients

Annexe 6 : Utilisation de la marque et du logo
Mode d'emploi

Mise à jour Octobre 2024,

I-Principes

Depuis 2008, le secteur de la nutrition animale a structuré ses démarches en faveur de la qualité et de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux au travers d'une association dénommée « OQUALIM ».

OQUALIM est également une marque dont l'utilisation assurera la promotion de la démarche.

- Collectivement d'une part, pour véhiculer au niveau national et international une image positive du secteur de l'industrie de la nutrition animale. Le recours à une signature unique a pour objectif d'accroître la visibilité de la démarche et de contribuer à sa reconnaissance au sein des filières et au niveau des Pouvoirs publics.
- Au niveau des acteurs de la profession d'autre part, pour permettre aux entreprises qui participent activement à OQUALIM de s'en prévaloir et de bénéficier de la reconnaissance de la démarche.

Pour ce faire, les organisations professionnelles ont développé et déposé une marque et un logo.

1. L'utilisation de cette marque est ouverte aux entreprises dont les usines sont certifiées OQUALIM et qui participent au plan d'autocontrôle mutualisé OQUALIM propre à leur activité.

2. Lorsqu'une entreprise certifiée OQUALIM-RCNA ou OQUALIM-RCNA-SDNA place sur le marché des aliments pour animaux inclus dans son périmètre de certification RCNA, elle doit porter à la connaissance de ses clients, par le biais de l'étiquette ou des documents d'accompagnement du produit (exemples : bon de livraison, facture) dans le cas du vrac, cette caractéristique associée au produit.
   La déclaration positive doit être clairement et sans ambiguïté liée aux aliments pour animaux mis sur le marché.
   L'étiquetage positif pour les activités de distribution et de négoce est facultatif.
   Cf. paragraphe III pour les mentions à utiliser.

3. Lorsqu'une entreprise certifiée OQUALIM-STNO place sur le marché des aliments pour animaux destinés à une filière « sans OGM < 0,9% » inclus dans son périmètre de certification STNO, elle doit porter à la connaissance de ses clients, par le biais de l'étiquette ou des documents d'accompagnement du produit, dans le cas du vrac, cette caractéristique associée au produit.
   La déclaration positive doit être clairement et sans ambiguïté liée aux aliments pour animaux mis sur le marché.
   L'étiquetage positif pour les activités de distribution et de négoce est facultatif.
   L'étiquetage OQUALIM-STNO pour les produits destinés à l'export est facultatif.
   Cf. paragraphe IV pour les mentions à utiliser.

4. Les entreprises certifiées et participant aux plans correspondants peuvent anticiper sur l'application de ces nouvelles règles dès leur publication.

5. L’utilisation du logo à des fins de présentation générale de l’entreprise est permise. Lorsque seule une partie des sites fabriquant des aliments ou des prémélanges pour cette entreprise dispose d’un certificat en cours de validité, à condition que l’utilisation du LOGO soit accompagnée de la liste des sites certifiés.

6. L’utilisation de la marque et du logo OQUALIM est gratuite pour les entreprises bénéficiaires.

7. L’entreprise doit respecter la charte graphique présentée au paragraphe II.

OQUALIM est une marque et un logo déposés. L’utilisation de l’une et/ou l’autre en dehors des conditions ci-dessus entraînera des poursuites devant la juridiction compétente.

II- Charte graphique

Logo OQUALIM

Le logo est téléchargeable sur le site www.oqualim.com

Les proportions du logo doivent être conservées.

Le logo est disponible en couleur ou en noir et blanc, les couleurs définies doivent être conservées.

III. Etiquetage positif OQUALIM RCNA et OQUALIM RCNA-SDNA

Obligation entrant en vigueur le 1er janvier 2020 :
Lorsqu'une entreprise certifiée OQUALIM-RCNA place sur le marché des aliments pour animaux inclus dans son périmètre de certification RCNA, elle doit porter à la connaissance de ses clients, par le biais de l'étiquette ou des documents d'accompagnement du produit (exemples : bon de livraison, facture) dans le cas du vrac, cette caractéristique associée au produit.

La déclaration positive doit être clairement et sans ambiguïté liée aux aliments pour animaux mis sur le marché.

L'étiquetage positif pour les activités de distribution et de négoce est facultatif.

Mentions valorisantes apposables
L'une des mentions suivantes doit apparaître clairement sur l'étiquette ou les documents d'accompagnement des produits :
La mention « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA » pour la fabrication. Dans le cas d'une étiquette apposée sur un emballage, cette mention se réfère au numéro d'enregistrement/agrément de l'usine de fabrication.
La mention « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA » est facultative et apposable par un distributeur ou un négociant.
NB : Un site d'une entreprise certifiée « RCNA international » aura la possibilité de choisir d'apposer l'une des mentions suivantes : « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA », « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA international », « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA », « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA international ».

La mention doit être clairement associée aux produits couverts par la certification. En cas de livraison de plusieurs produits, certains étant certifiés et d'autres non, la distinction devra être faite sans ambiguïté. Un astérisque face aux produits concernés par la certification pourra par exemple renvoyer à la mention.
Par exemple en cas de livraison groupée d'aliments pour le bétail, d'aliments pour animaux de compagnie et de produits d'hygiène, seuls les aliments pour le bétail pourront être associés à l'étiquetage positif.

L'apposition d'une de ces mentions peut être accompagnée du logo OQUALIM.

<u>Cas particuliers</u>
Cas d'un fabricant certifié RCNA qui fabrique et conditionne un produit à marque distributeur, pour un distributeur qui n'est pas certifié OQUALIM.
Les coordonnées indiquées sur l'étiquette (adresse/logo) sont celles du distributeur, le numéro d'agrément est celui du fabricant. La mention « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA » doit apparaître sur l'étiquette mais le logo OQUALIM ne pourra pas être apposé pour éviter toute confusion sur la certification du distributeur mentionné.

Lorsque le client est responsable de l'étiquetage, il peut choisir d'utiliser ou non les mentions positives. Dans le cas où il ne souhaite pas l'apposition des mentions positives, cette décision doit être formalisée.

En pratique, le règlement (CE) n°767/2009 définit les règles d'étiquetage pour les marchandises destinées à l'alimentation animale comme l'attribution de mentions, d'indications, de marques de fabrique ou de commerce, d'images ou de signes à un aliment pour animaux par le placement de ces informations sur tout support se référant à l'aliment ou accompagnant celui-ci, comme un emballage, un récipient, un écriteau, une étiquette, un document, une bague, une collerette ou l'internet, y compris à des fins publicitaires.

Dans le cas des produits déjà enregistrés pour l'exportation hors UE, la mise à jour de l'étiquetage avec les mentions se fera lors de la mise à jour des dossiers d'enregistrement des produits dans le pays. Dans l'attente d'une mise à jour, les mentions devront être apposées sur tout autre document d'accompagnement.

Cas des entreprises certifiées OQUALIM-RCNA-SDNA

Lorsqu'une entreprise certifiée selon le module SDNA place sur le marché des aliments pour animaux pour lesquels une utilisation de « soja durable » (selon ce module) a été comptabilisée dans le bilan massique de l'usine, elle doit porter à la connaissance de ses clients, par le biais de l'étiquette ou des documents d'accompagnement du produit (exemples : bon de livraison, facture) dans le cas du vrac, cette caractéristique associée au produit.

La déclaration positive doit être clairement et sans ambiguïté liée aux aliments pour animaux mis sur le marché.

L'étiquetage positif pour les activités de distribution et de négoce est facultatif.

Mentions valorisantes apposables
L'une des mentions suivantes doit apparaître clairement sur l'étiquette ou les documents d'accompagnement des produits :
La mention « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA-SDNA » pour la fabrication. Dans le cas d'une étiquette apposée sur un emballage, cette mention se réfère au numéro d'enregistrement/agrément de l'usine de fabrication.
La mention « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA-SDNA » est facultative et apposable par un distributeur ou un négociant.
NB : Un site d'une entreprise certifiée « RCNA international » et SDNA aura la possibilité de choisir d'apposer l'une des mentions suivantes : « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA-SDNA », « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA international-SDNA », « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA-SDNA », « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA international-SDNA ».

Exemples concrets pour les possibilités de choix de mentions apposables :

* sauf si le client demande spécifiquement de ne pas apposer la mention. La mention concerne le site qui fabrique et non le site qui passe commande. Le logo OQUALIM ne peut pas être apposé si le distributeur n'est pas certifié OQUALIM.

V. Etiquetage positif OQUALIM STNO

Obligation entrant en vigueur le 1er janvier 2020 :
Lorsqu'une entreprise certifiée OQUALIM-STNO place sur le marché des aliments pour animaux destinés à une filière « sans OGM < 0,9% » inclus dans son périmètre de certification STNO, elle doit porter à la connaissance de ses clients, par le biais de l'étiquette ou des documents d'accompagnement du produit, dans le cas du vrac, cette caractéristique associée au produit.
La déclaration positive doit être clairement et sans ambiguïté liée aux aliments pour animaux mis sur le marché.

La mention positive est à étiquetage obligatoire uniquement vers les clients qui passeront commande d'aliments pour animaux (matières premières et/ou aliments composés) non étiquetables OGM conformément au règlement (CE) N°1829/2003 du 22 septembre 2003.

L'étiquetage positif pour les activités de distribution et de négoce est facultatif.

La notion de filières denrées alimentaires issues de filières qualifiées « sans organismes génétiquement modifiés » correspond au décret français N°2012-128 du 30 janvier 2012. L'étiquetage positif vers d'autres filières est facultatif. Selon la destination du produit, la réglementation en vigueur dans le pays destinataire devra être appliquée.

Mentions valorisantes apposables
L'une des mentions suivantes doit apparaître clairement sur l'étiquette ou les documents d'accompagnement des produits :
La mention « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-STNO » pour la fabrication. Dans le cas d'une étiquette apposée sur un emballage, cette mention se réfère au numéro d'enregistrement/agrément de l'usine de fabrication.
La mention « Issu d'un site certifié OQUALIM-STNO » est facultative et apposable par un distributeur ou un négociant
Et pour chacune des mentions « convient aux filières « Nourri sans OGM < 0.9% » ».

L'apposition de ces mentions peut être accompagnée du logo OQUALIM.

Seuls les produits couverts par la certification STNO doivent être identifiés ainsi. Les produits fabriqués et/ou issus un site certifié OQUALIM-STNO mais ne répondant pas aux cahiers des charges « nourris sans OGM* (*<0.9%) » sont exclus de cette déclaration.

Cas particuliers
Cas d'un fabricant certifié STNO qui fabrique et conditionne un produit à marque distributeur, pour un distributeur qui n'est pas certifié OQUALIM.
Les coordonnées indiquées sur l'étiquette (adresse/logo) sont celles du distributeur, le numéro d'agrément est celui du fabricant. La mention « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-STNO » doit apparaître sur l'étiquette mais le logo OQUALIM ne pourra pas être apposé pour éviter toute confusion sur la certification du distributeur mentionné.

Lorsque le client est responsable de l'étiquetage, il peut choisir d'utiliser ou non les mentions positives. Dans le cas où il ne souhaite pas l'apposition des mentions positives, cette décision doit être formalisée.

VI. Etiquetage simplifié – Cas des entreprises certifiées RCNA et STNO

Si une entreprise certifiée RCNA et STNO, **place sur le marché des aliments pour animaux destinés à une filière « sans OGM < 0,9% » inclus dans son périmètre de certification STNO**, pour les aliments concernés elle peut choisir d'apposer un étiquetage simplifié.

Mentions valorisantes apposables

L'une des mentions suivantes doit apparaître clairement sur l'étiquette ou les documents d'accompagnement des produits :

La mention « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA-STNO » pour la fabrication. Dans le cas d'une étiquette apposée sur un emballage, cette mention se réfère au numéro d'enregistrement/agrément de l'usine de fabrication.

La mention « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA-STNO » est facultative et apposable par un distributeur ou un négociant

Et pour chacune des mentions « convient aux filières « Nourri sans OGM < 0.9% » ».

L'apposition de ces mentions peut être accompagnée du logo OQUALIM.

NB : Un site d'une entreprise certifiée « RCNA international » et STNO aura la possibilité de choisir d'apposer l'une des mentions suivantes : « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA-STNO », « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA international-STNO », « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA-STNO » « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA international-STNO ».

Cas particuliers

Cas d'un fabricant certifié RCNA-STNO qui fabrique et conditionne un produit à marque distributeur, pour un distributeur qui n'est pas certifié OQUALIM.

Les coordonnées indiquées sur l'étiquette (adresse/logo) sont celles du distributeur, le numéro d'agrément est celui du fabricant. La mention « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA-STNO » doit apparaître sur l'étiquette mais le logo OQUALIM ne pourra pas être apposé pour éviter toute confusion sur la certification du distributeur mentionné.

Lorsque le client est responsable de l'étiquetage, il peut choisir d'utiliser ou non les mentions positives. Dans le cas où il ne souhaite pas l'apposition des mentions positives, cette décision doit être formalisée.

VII. Etiquetage simplifié – Cas des entreprises certifiées RCNA, SDNA et STNO

Si une entreprise certifiée RCNA, SDNA et STNO, **place sur le marché des aliments pour animaux pour lesquels une utilisation de « soja durable » (selon ce module) a été comptabilisée dans le bilan massique de l'usine ET destinés à une filière « sans OGM < 0,9% » inclus dans son périmètre de certification STNO**, pour les aliments concernés elle peut choisir d'apposer un étiquetage simplifié.

Mentions valorisantes apposables

L'une des mentions suivantes doit apparaître clairement sur l'étiquette ou les documents d'accompagnement des produits :

La mention « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA-SDNA-STNO » pour la fabrication. Dans le cas d'une étiquette apposée sur un emballage, cette mention se réfère au numéro d'enregistrement/agrément de l'usine de fabrication.

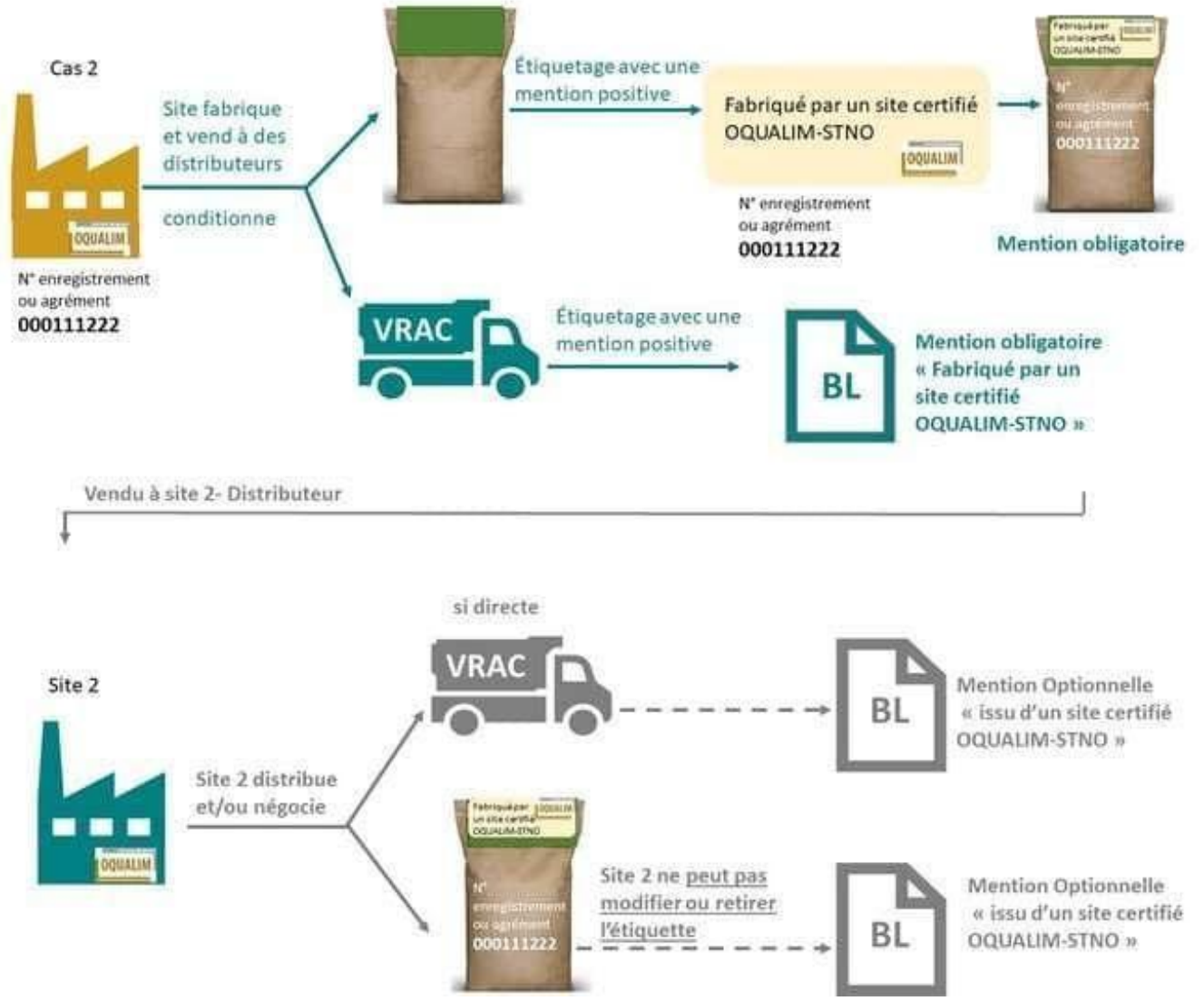
La mention « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA-SDNA-STNO » est facultative et apposable par un distributeur ou un négociant

Et pour chacune des mentions « convient aux filières « Nourri sans OGM < 0.9% » ».

L'apposition de ces mentions peut être accompagnée du logo OQUALIM.

NB : Un site d'une entreprise certifiée « RCNA international », SDNA et STNO aura la possibilité de choisir d'apposer l'une des mentions suivantes : « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA-SDNA-STNO », « Fabriqué par un site certifié OQUALIM-RCNA international-SDNA-STNO », « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA-SDNA-STNO » « Issu d'un site certifié OQUALIM-RCNA international-SDNA-STNO ».

Exemples concrets pour les possibilités de choix de mentions apposables :



* sauf si le client demande spécifiquement de ne pas apposer la mention. La mention concerne le site qui fabrique et non le site qui passe commande. Le logo OQUALIM ne peut pas être apposé si le distributeur n'est pas certifié OQUALIM.