Référentiel de certification :

Fournisseurs de matières premières à destination des fabricants d'aliments pour animaux
RCF

12 Octobre 2026

Historique

Version	Contenu	Motifs de la révision du référentiel	Date de modification
Version 1	Tout le document	Création d'un programme de certification pour les fournisseurs de matières premières	01/10/2019
Version 1	Annexe 1.5	Mise à jour du tableau des paramètres d'analyses requis par matières premières transformées dans le cadre du protocole	04/12/2019
Version 1	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	12/10/2026
Version 1	Annexe 1 – Achats	Ajout d'une précision de notification à l'OC en cas d'arrêt de recours à un protocole garde-barrière. Ajout d'un tableau récapitulant le niveau d'information attendu lors de la notification à OQUALIM du recours à un protocole garde-barrière.	12/10/2026
Version 1	Section 1.3	Clarification de définitions existantes (limite critique, mesures de maîtrise, Programmes prérequis (PRP) ou Bonnes pratiques d'hygiène (BPH), PRP opérationnel (PRPo), surveillance, validation).	12/10/2026
Version 1	Annexe 1 – Achats	Mise à jour du tableau 3, avec les périmètres applicables et suppressions de références de certifications obsolètes.	12/10/2026
Version 1	Section 1.1 et Annexe 1	Mise à jour de références réglementaires	12/10/2026

Table des matières

Section 1 Introduction 4
1. Généralités 4
2. Champ d'application 4
3. Termes et Définitions 4
Section 2 Responsabilité de la direction 9
1. Engagement et Politique de sécurité sanitaire des aliments pour animaux 9
2. Système de management de la sécurité des aliments pour animaux 9
3. Responsabilité et autorité 9
4. Gestion des situations d'urgence (alertes/crises) : 9
5. Revue de direction 10
Section 3 Management de la sécurité des aliments pour animaux 11
1. Exigences générales relatives à la documentation 11
2. Veille réglementaire 11
3. Identification et traçabilité 11
4. Analyse des dangers selon les 7 principes de la méthode HACCP 12
5. Vérification (audits internes, plans d'analyses) 13
6. Gestion des produits non conformes, des réclamations clients et actions correctives 14
Section 4 Bonnes pratiques 15
1. Construction et disposition des bâtiments 15
2. Disposition des locaux et de l'espace de travail 15
3. Nettoyage et désinfection des locaux et des équipements 15
4. Compétences et hygiène des membres du personnel 15
5. Maîtrise des nuisibles 15
6. Services généraux : air, eau et vapeur 16
7. Gestion des achats : emballages, intrants, prestataires… 16
8. Qualification et maintenance des équipements 16
9. Produits retraités/recyclés 17
10. Elimination des déchets 17
11. Prise de commande 18
12. Stockage 18
13. Transport 18
14. Informations sur les produits 19
15. Prévention contre les actes de malveillance 19
Annexe 1 – Exigences minimales sur les modalités de sélection, de suivi et d'évaluation des fournisseurs ... 20
Annexe 1.1 : Protocole (Anciennes) denrées alimentaires 26
Annexe 1.2 : Protocole Achat de céréales, graines oléagineuses, légumineuses 32
Annexe 1.3 : Protocole Petits volumes 34
Annexe 1.4 Protocole Matières Premières transformées 35
Annexe 2 : Lignes directrices du Codex pour l'application du système HACCP 38

Section 1 Introduction

1. Généralités

Le référentiel de certification des fournisseurs (fabricants, distributeurs, négociants) des fabricants d'aliments pour animaux a été développé dans le but de contribuer à la sécurité sanitaire de la chaîne d'approvisionnement de l'alimentation animale.

Les principaux objectifs de ce référentiel sont :
- Protéger la santé des animaux d'élevage et la santé des humains qui consomment des animaux sous forme de viande, ou des produits animaux sous forme de lait, œuf …
- S'assurer que les matières premières pour l'alimentation animale répondent aux exigences de sécurité sanitaire.

Pour satisfaire à ce référentiel, les fournisseurs de matières premières pour l'alimentation animale devront appliquer les principes d'analyse des dangers (HACCP) et les bonnes pratiques de fabrication. Ils devront également prouver que des contrôles sont réalisés à chaque étape de la chaîne d'approvisionnement pour garantir la qualité et la sécurité sanitaire des matières premières pour l'alimentation animale fournies.

2. Champ d'application

Ce référentiel définit les exigences que doivent respecter les fournisseurs de matières premières pour l'alimentation animale au sens du règlement UE 767/2009 pour les opérations telles que l'agglomération, la cuisson, le concassage, le décorticage, le dépellicullage, la dessication, la déshydratation, l'extrusion, le floconnage, …

Les opérateurs dont les activités sont éligibles à la certification CSA/GTP ainsi que les opérateurs de transport éligibles QUALIMAT Transport ou équivalent **sont exclus du domaine d'application.**

Ce référentiel englobe également toutes les opérations d'achat, transport des matières premières pour l'alimentation animale et leur distribution aux fabricants d'aliments pour animaux.
L'exclusion d'activité de fabrication présente sur site et couverte par le champ de certification n'est pas permise à l'exception de la distribution.

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).

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

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).

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).

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

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

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

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

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

Distributeur : Détenteur physique d'aliments pour animaux (hors vente au détail) réalisant 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 (matières premières pour l'alimentation animale).

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

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.

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).

Informations documentées : information devant être maîtrisée et maintenue par un organisme ainsi que le support sur lequel elle figure (ISO 9001).

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. (ISO22000).

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 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).

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

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

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'aliments pour animaux (sans détention physique d'aliments pour animaux).

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.

Programmes pré-requis (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 référentiel, le terme PRPo est remplacé par **Point d'Attention (PA).**

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).

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

Retour : Reprise d'un aliment par le fabricant ou le distributeur, que celui-ci présente ou non un défaut 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 (CE) n° 178/ 2002).

Site de production : site géographique clairement délimité correspondant à une entité juridique bien identifiée

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.

Substances indésirables : 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, la santé humaine ou l'environnement, ou qui serait susceptible de nuire à la production animale, (Adapté de la directive 2002/32/CE).

Sûrs : les ingrédients d'aliments pour animaux seront considérés comme sûrs s'ils n'ont pas d'effet néfaste sur la santé humaine ou animale et ne rendent pas les aliments dérivés des animaux producteurs de denrées alimentaires préjudiciables pour la santé ou inadéquats pour la consommation humaine lorsque l'aliment destiné aux animaux concerné est utilisé comme prévu et conformément à la pratique normale dans l'industrie ou l'alimentation animale, (Règlement (CE) n° 178/2002 adapté).

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

Note : *Pour les CCP, la surveillance doit être **permanente**, c'est-à-dire réalisée tout au long du process, et rattachée à un ou plusieurs lots. Elle peut être effectuée de façon **continue** (ex : enregistrement automatique des barèmes de traitement thermique en stérilisation) ou **discontinue** (ex : contrôle de la composition du gaz pour les produits sous atmosphère si l'étape est considérée comme CCP). Pour les PA, la surveillance doit être régulière mais n'est pas nécessairement permanente, (NOTE DE SERVICE DGAL/SDSSA/N2012-8156 du 24 juillet 2012).*

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

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 », (RCNA).

Section 2 Responsabilité de la direction

1. Engagement et Politique de sécurité sanitaire des aliments pour animaux

La direction :

- établit une **politique documentée** qui définit explicitement son engagement à la conformité des exigences réglementaires, en matière de sécurité sanitaire des matières transformées et de respect des exigences clients ;
- met en place des **objectifs** documentés en cohérence avec la politique ;
- et fournit des **ressources** adéquates pour atteindre les objectifs fixés.

2. Système de management de la sécurité des aliments pour animaux

Le site doit établir, documenter, mettre en œuvre et maintenir un **système de management de de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux**. Le périmètre du système doit permettre de garantir que toutes les activités susceptibles d'avoir un impact sur la sécurité sanitaire soient considérées. Le système de management **de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux** doit être **mis à jour** dès que nécessaire (nouvelle matière transformée, nouveau client, …).

Lorsqu'un GBPH existe, il doit être pris en compte dans l'élaboration du système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux.
En l'absence de GBPH, l'annexe 1 du GBPNA peut servir de base dans l'élaboration du système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux

3. Responsabilité et autorité

La **responsabilité et l'autorité** du personnel exécutant des tâches liées à la sécurité sanitaire de l'alimentation animale doivent être **documentées**.

Le responsable en charge de piloter le système de management de la sécurité sanitaire des aliments pour animaux doit posséder l'autorité appropriée pour assumer efficacement la fonction.

Toute personne ayant des activités liées à la sécurité sanitaire des aliments pour animaux doit avoir **conscience de son impact**. Elle doit être qualifiée et formée, les enregistrements d'évaluation des compétences du personnel doivent être disponibles.

4. Gestion des situations d'urgence (alertes/crises) :

Une procédure documentée de gestion des retraits/rappels produits doit être en place et permettre d'informer rapidement les parties intéressées (clients, autorités, fournisseurs, …).

Les autorités compétentes, l'organisme certificateur et OQUALIM sont avertis dans les meilleurs délais en cas de risque grave pour la sécurité sanitaire, lorsque des limites légales sont dépassées et que la législation nationale exige une notification obligatoire (signalement).

La procédure doit décrire les responsabilités et les actions à mener.

Les contacts des parties intéressées doivent être répertoriés et tenus à jour.

En cas de rappel produit, il convient :

- d'identifier le lot non conforme, y compris les conséquences pour d'autres matières premières pour l'alimentation animale,

- de gérer les retours de matières premières pour l'alimentation animale,
- et d'enregistrer la destination de toutes les matières premières pour l'alimentation animale rappelées.

La procédure de rappel doit être testée afin de vérifier son efficacité. Ces tests doivent être documentés et évalués en vue de l'amélioration du système le cas échéant.

5. Revue de direction

Une revue de direction doit être réalisée annuellement et doit permettre de réaliser un bilan sur l'efficacité du système de management de la sécurité sanitaire des matières premières destinées à l'alimentation animale (bilan des réclamations clients, non conformités, retraits/rappels, résultats d'analyses non conformes…).

Section 3 Management de la sécurité des aliments pour animaux

1. Exigences générales relatives à la documentation

Les informations documentées doivent être maîtrisées en adéquation avec l'analyse des risques.

Les enregistrements doivent être :

- conservés pendant, une durée minimale de 2 ans sauf exigences réglementaires plus strictes, telles que pour les éléments de traçabilité cf. paragraphe 3,
- stockés de manière à éviter toutes pertes d'informations (conditions appropriées),
- facilement consultables,
- être lisibles.

Le site doit documenter :

- la politique qualité et les objectifs associés,
- son analyse HACCP,
- les procédures et enregistrements exigés par le présent référentiel.

2. Veille réglementaire

Le site doit démontrer qu'une **organisation** en place permet d'être informé des exigences réglementaires, scientifiques et techniques relatives à la sécurité sanitaire des matières premières pour l'alimentation animale.

Les organisations (par exemple professionnelles) actives dans le secteur d'activités de l'entreprise, les sites officiels nationaux (par exemple Légifrance, l'ANSES…) constituent des sources pertinentes de veille.

Le système de **communication** en place doit permettre d'informer de manière fiable et efficace les membres du personnel responsables concernés.
Les **actions** nécessaires pour se conformer aux évolutions réglementaires doivent être mises œuvre efficacement.

3. Identification et traçabilité

Le site doit mettre en place un système de traçabilité afin d'identifier les matières premières pour l'alimentation animale réceptionnées et les matières transformées/livrées.

La traçabilité des matières premières sera assurée *à minima* par la conservation des données suivantes :

- les noms et adresses des fournisseurs,
- le type et la quantité de matières premières entrantes, date de livraison et/ou le numéro de lot reçu, les moyens de transport et la référence d'identification unique du transporteur.

La traçabilité des **matières premières pour l'alimentation animale** sera assurée à minima par la conservation des données suivantes :

- le type de matières (incluant les matières premières utilisées) et leur quantité,
- l'identification du lot,
- et les noms et les adresses des clients.

La traçabilité doit être assurée jusqu'au moment où la responsabilité pour les matières transformées est transférée à l'acheteur (y compris lors du stockage ou encore lors du transport). Les documents doivent être conservés pendant 5 ans.

4. Analyse des dangers selon les 7 principes de la méthode HACCP

Il est recommandé de mettre en œuvre les étapes préliminaires (Annexe Lignes directrices du Codex Alimentarius pour l'application du système HACCP) à l'application des 7 principes de la méthode HACCP.

4.1 Principe 1

L'équipe HACCP doit identifier et documenter tous les dangers pertinents (chimiques, physiques, microbiologiques) ainsi que les niveaux acceptables définis dans la réglementation ou les exigences clients.

*U*ne analyse des dangers doit être déployée pour chaque matière première et à chaque étape de fabrication des matières transformées selon les diagrammes de flux.

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 des niveaux de risque doit être une méthode clairement décrite, objective, répétable et assimilée par toute l'équipe.

Des mesures de maîtrise documentées doivent être déployées afin de maîtriser les dangers potentiels. Ces mesures doivent permettre d'empêcher l'occurrence de nouveaux dangers ou de détecter/éliminer la présence de dangers existants.

4.2 Principe 2

Les mesures de maîtrise essentielles pour détecter et éliminer les dangers sont considérées comme des points critiques pour la maîtrise (CCP) ou des points d'attention (PA).

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 ».

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

4.3 Principe 3 du Codex Alimentarius

Des **limites critiques** doivent être définies et **validées** comme efficace pour maîtriser les dangers significatifs identifiés associés à des CCP.

La preuve de l'efficacité de la limite critique doit être disponible.

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. 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 matières transformées alors que dans le cas d'un Point d'attention l'impact n'est pas systématique).

Les preuves de cette validation sont documentées.

4.4 Principe 4 du Codex Alimentarius

Les CCP/Point d'Attention doivent être **surveillés** afin de garantir la maîtrise des dangers significatifs identifiés. Les résultats de la surveillance doivent être documentés.

Toute personne réalisant la surveillance d'un CCP ou d'un Point d'Attention doit être qualifiée et formée.

4.5 Principe 5 du Codex Alimentarius

Des **corrections** devront être apportées dès lors que les limites critiques sont dépassées et elles devront être documentées.

Pour chaque CCP / Point d'attention des instructions de surveillance sont formalisées et communiquées au personnel en charge de leur application. 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 matières transformées potentiellement dangereuses et la remise sous maîtrise des opérations.

4.6 Principe 6 du Codex Alimentarius

Une revue HACCP complète doit être réalisée au moins une fois par an. Elle doit être documentée et mentionner les conclusions de la revue sur l'efficacité du système, et le cas échéant les actions à mener afin de l'améliorer.

Le système doit être mis à jour immédiatement dès lors qu'une modification peut impacter la conformité sanitaire des matières transformées.

4.7 Principe 7 du Codex Alimentarius

Un système documentaire concernant toutes les procédures et tous les enregistrements appliqués dans les principes 1 à 6. doit être mis en place et tenu à jour

5. Vérification (audits internes, plans d'analyses)

5.1 Audits internes

Le site doit définir un **programme d'audit interne** pour vérifier l'efficacité du système de management de la sécurité des aliments pour animaux. Le périmètre d'audit doit englober les exigences du présent référentiel, la maîtrise du plan HACCP, la conformité de l'application des procédures internes, la conformité avec la législation relative à la sécurité et à la qualité des matières transformées et la satisfaction clients. Toutes les activités devront être auditées au moins une fois par an.

Les **auditeurs internes** doivent être qualifiés et formés aux techniques d'audit et posséder des compétences techniques pour les processus audités et dans la mesure du possible indépendants des activités auditées.

Suite aux non-conformités signalées, des plans d'action doivent être formalisés et leur efficacité validée par une personne responsable.

Les audits internes peuvent être réalisés par des structures externes mandatées par le fournisseur

5.2 Plan d'analyses

Un **plan d'analyses** minimum doit être mis en place pour analyser les matières premières et les **matières transformées** La fréquence des analyses doit tenir compte des volumes et des risques identifiés. Les analyses doivent considérer les dangers **chimiques** (tels que les : dioxines, métaux lourds et résidus de pesticides), **biologiques (**mycotoxines…)**, physiques** et la **qualité intrinsèque** des matières transformées (valeur étiquette).

Pour chaque contaminant sanitaire identifié par l'opérateur si fréquence (F) x la gravité (G) est supérieure ou égale à 6, chaque critère étant noté de 1 à 4, la formule suivante doit être utilisée pour calculer le nombre minimum d'analyses à réaliser : *

$$\text{Nombre d'analyses} = \frac{\sqrt{Volume\ x\ Gravité\ x\ Fréquence}}{300}$$

Le volume est un volume annuel exprimé en tonne.

Cette formule est à appliquer pour chaque couple contaminant/produit. Le terme produit peut rassembler plusieurs espèces si l'analyse de risque est identique. Le résultat doit être arrondi à l'entier supérieur.

Les résultats des analyses doivent être documentés, basés sur la réglementation en vigueur et interprétés par une personne compétente. Des plans d'action doivent être entrepris et documentés en cas de résultat non conforme.

6. Gestion des produits non conformes, des réclamations clients et actions correctives

Une **procédure de gestion des produits non conformes** doit être documentée. Cette procédure doit comprendre :

- l'identification des lots concernés,
- la documentation pour gérer et enregistrer les matières premières pour l'alimentation animale non conformes,
- l'évaluation de la cause de la non-conformité,
- l' isolement des lots concernés,
- les actions correctives pour éviter la répétition de la non-conformité,
- et la définition de la responsabilité de la gestion des matières premières pour l'alimentation animale non conformes.

Toute gestion de matières premières pour l'alimentation animale non conformes doit être documentée.

Les matières premières pour l'alimentation animale non conformes peuvent être réorientées de plusieurs manières : destruction, traitement/transformation, acceptation du client avec preuve écrite, reclassement (si elles satisfont aux spécifications d'une autre matières premières pour l'alimentation animale).

Note : la dilution n'est pas autorisée.

Suite à un retraitement de matières premières pour l'alimentation animale non conformes, une réévaluation du risque doit être menée afin de garantir la conformité du lot et elle doit être documentée.

Les **retours** qui ne sont pas approuvées dans l'analyse HACCP doivent être considérées comme des déchets et être éliminées.

Une procédure de gestion et traitement des **réclamations clients** doit être documentée. Cette procédure doit comprendre, l'enregistrement du motif des réclamations, la matière matières premières pour l'alimentation animale concernée, le nom du client, l'analyse de cause, les actions prise pour gérer la réclamation, les correspondances avec le client et la définition de la responsabilité pour la gestion des réclamations.

Des actions correctives doivent être engagées en tenant compte de la gravité et de la fréquence des non-conformités et des réclamations. L'efficacité des actions entreprises doit être vérifiée. L'ensemble des étapes de la gestion des actions correctives doit être documentée.

Section 4 Bonnes pratiques

1. Construction et disposition des bâtiments

Le site doit identifier toutes activités limitrophes qui pourraient représenter une source de contamination pour les matières premières pour l'alimentation animale.

Les installations (dont les canalisations, caniveaux et gouttières) et les équipements (dont les équipements entrant en contact avec des matières premières pour l'alimentation animale) doivent être conçus, maintenus et entretenus afin qu'ils ne représentent pas de source de contamination pour les matières stockées ou transformées.

2. Disposition des locaux et de l'espace de travail

Le site doit organiser les flux de circulation afin d'éviter toute contamination des matières premières pour l'alimentation animale. Une vigilance particulière doit être portée, lorsque le process de fabrication comporte une étape de traitement thermique assainissant. Des mesures doivent être mises en place afin d'éviter la recontamination des matières premières pour l'alimentation animale par des agents pathogènes.

3. Nettoyage et désinfection des locaux et des équipements

Un **programme de nettoyage** doit être défini et documenté. Il doit spécifier les zones, les équipements, les méthodes de nettoyage, les produits utilisés et les fréquences de nettoyage.
Les produits chimiques utilisés doivent être adaptés à leur usage, utilisés selon les recommandations des fabricants, identifiés et stockés séparément.

L'**efficacité** de la mise en œuvre du programme de nettoyage et de désinfection doit être **surveillée et enregistrée**.

4. Compétences et hygiène des membres du personnel

Le personnel impliqué dans la fabrication doit être **formé** aux bonnes pratiques d'hygiène et aux principes HACCP. Le contenu de la formation doit être adapté en fonction des postes (plus approfondie pour les travailleurs en contact avec les matières premières pour l'alimentation animale). L'efficacité de la formation doit être vérifiée. Une preuve de la réalisation de la formation doit être disponible.

Des **vêtements** de protection doivent être portés et adaptés au risque de contamination identifié. Les tenues doivent être maintenues propres.

Les **consignes d'hygiène** doivent être communiquées à l'ensemble du personnel et à chaque visiteur (interdiction de fumer, de boire ou de manger hors des zones autorisées, …).

5. Maîtrise des nuisibles

Le site doit mettre en place un **plan de lutte contre les nuisibles** (toutes catégories d'animaux : volatiles, rongeurs, insectes, reptiles,) afin de protéger les matières premières et les matières transformées d'une contamination potentielle.
Les données suivantes doivent être documentées :

- les substances utilisées, incluant les fiches de données de sécurité,

- le plan indiquant l'emplacement des appâts ainsi que les appâts utilisés,
- les fréquences des relevés,
- les résultats des relevés des appâts,
- et les mesures correctives mises en œuvre (en cas d'infestations, des actions immédiates doivent être prises).

Les appâts ou produits utilisés ne doivent pas représenter une source de contamination.

Le personnel mettant en œuvre le plan de lutte contre les nuisibles doit être qualifié / formé et une preuve de la qualification doit être disponible.

Les accès doivent, si possible, être maintenues fermés. Les bâtiments doivent être entretenus afin d'éviter tout foyer de reproduction pour les nuisibles.

6. Services généraux : air, eau et vapeur

Lorsque l'**air, l'eau ou la vapeur** entrent en contact avec les matières premières pour l'alimentation animale (séchage, transport, refroidissement de la matière), le site doit définir les risques de contamination et appliquer les mesures de maîtrise adéquates.

Les résultats d'analyses d'**eau** de fabrication ou utilisée à des fins de nettoyage doivent être disponibles. Elles peuvent être réalisées par le site ou transmise par le fournisseur d'eau.

Lorsque des additifs (comme des adoucisseurs d'eau, des agents anticorrosion, etc.) sont ajoutés à l'eau sous forme liquide ou de vapeur, les dosages doivent être enregistrés.

Les eaux usées ou toute substance récupérée des systèmes d'eaux usées ne peuvent pas être incorporées dans les matières premières pour l'alimentation animale.

Le circuit d'eau non potable ne doit pas être relié au circuit potable ou permettre un quelconque reflux.

7. Gestion des achats : emballages, intrants, prestataires…

Le fournisseur de matières premières pour l'alimentation animale doit s'approvisionner auprès de fournisseurs certifiés selon un schéma reconnu (cf. Annexe 1 du RCF).
Lorsque le site s'approvisionne en matières premières pour l'alimentation animale auprès d'un négociant, le négociant doit être certifié selon un schéma reconnu (cf. Annexe 1 du RCF).

Les fournisseurs de matières premières et les prestataires de services (notamment le transport, le stockage et la manutention, le conditionnement, laboratoires d'analyses …) doivent être sélectionnés et évalués chaque année sur leur capacité **à satisfaire aux exigences contractuelles**. Cette évaluation doit être documentée. Leur performance respective est également évaluée et documentée.

Les exigences techniques/contractuelles ainsi que les spécifications de toutes les matières premières **sont formalisées par écrit.**

8. Qualification et maintenance des équipements

Les critères de conception hygiénique des équipements doivent être considérés lors de l'achat.

Les nouveaux équipements ayant un impact sur la qualité sanitaire des matières premières pour l'alimentation animale doivent être qualifiés afin de garantir leur efficacité. Les dossiers de qualification devront être enregistrés.

Un plan de **maintenance préventif** doit être en place pour tous les équipements critiques destinés à la fabrication de matières premières pour l'alimentation animale sûres. Les interventions doivent être enregistrées.

Les interventions de maintenance correctives doivent être maîtrisées afin d'éviter les contaminations des matières premières pour l'alimentation animale. Le produit doit être protégé ou retiré lors de l'intervention et la zone doit être nettoyée avant de reprendre la production. La **maintenance curative** doit être enregistrée.

Des lubrifiants ou des huiles hydrauliques aptes au contact alimentaire fortuit doivent être utilisées sur les parties des équipements en contact ou à proximité des matières premières pour l'alimentation animale.

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 matières premières pour l'alimentation animale.
Tous les équipements sont identifiés de manière unique et doivent être vérifiés annuellement. Les résultats de vérification doivent être documentés.
Les critères d'acceptation de la vérification doivent être définis.

Lorsqu'un défaut est observé sur un équipement, le site doit étudier l'impact potentiel sur les matières premières pour l'alimentation animale et le cas échéant entreprendre des actions correctives au niveau des matières premières pour l'alimentation animale et de l'équipement.

9. Produits retraités/recyclés

L'entreprise doit :
-Identifier les matières premières pour l'alimentation animale à recycler.
- Définir, formaliser et évaluer les modalités de recyclage en tenant compte de la matière première pour l'alimentation animale pour déterminer le taux et les modalités d'incorporation lors du recyclage.
- Enregistrer toutes opérations de recyclage et conserver ces enregistrements selon la réglementation en vigueur afin d'en permettre la traçabilité.

10. Elimination des déchets

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.

11. Prise de commande

Les matières premières pour l'alimentation animale doivent être vendues conformément aux spécifications et modalités contractuelles définies qui sont mises à disposition de tout acheteur potentiel.

Le contrat et/ou les spécifications doivent préciser les exigences/conditions spécifiques de transport, de stockage ou d'utilisation nécessaires pour maintenir les caractéristiques des matières premières pour l'alimentation animale.
Les spécifications des matières premières pour l'alimentation animale doivent être formellement acceptées par l'acheteur et le fabricant et être confirmées dans le contrat.
Les contrats doivent clairement stipuler, le nom et la spécification de la matière première pour l'alimentation animale la quantité et la période de collecte / livraison.

L'entreprise doit mettre en place un système de vérification et de validation des commandes passées par ses clients. Les commandes passées doivent être enregistrées et préciser les matières premières pour l'alimentation animale et les quantités commandées. Le fabricant se doit de livrer une matière première pour l'alimentation animale conforme aux spécifications validées avec le client.

12. Stockage

Le stockage des matières premières pour l'alimentation animale et des matières premières pour l'alimentation animale potentiellement dangereuses doit être séparé physiquement. Toutes les matières premières pour l'alimentation animale doivent être **identifiées.**

Un contrôle physique des stocks doit être en place et documenté. Les stocks doivent être gérés selon la règle du **Premier Entré Premier Sorti**.

Les matières premières pour l'alimentation animale doivent être **protégées** pendant le stockage (sac fermé, …).

Lorsque le **stockage** des matières premières ou de matières transformées est **déporté** (externalisé ou non), les mêmes règles de bonnes pratiques de stockage s'appliquent. Le prestataire de stockage externalisé doit être audité au moins une fois par an par le commanditaire ou certifié selon un schéma reconnu.

13. Transport

L'entreprise doit :
-utiliser des moyens et conditions de transport adaptés au type de transport (ferroviaire, fluvial, routier) afin de préserver l'intégrité des matières premières pour l'alimentation animale :
- s'assurer que les véhicules, convoyeurs, conteneurs et toutes les protections (ex. : housses ou bâches) sont correctement entretenus, propres et dans un état cohérent avec les exigences indiquées dans les spécifications concernées.
- vérifier la compatibilité des matières premières pour l'alimentation animale transportées afin d'éviter tout risque de contamination croisée.
- 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 les chargements précédents, les opérations de nettoyage et désinfection effectuées selon les règles IDTF et le cahier des charges QUALIMAT Transport.
- enregistrer les informations relatives au chargement et à la livraison dont la traçabilité et l'identification des moyens de transport (numéro de compartiment, remorque/wagon, cales …).

En cas de contrôle non satisfaisant du moyen de transport, l'acheteur doit être informé par écrit. Une confirmation écrite de l'acheteur doit être reçue avant validation du chargement. Les échanges doivent être conservés.

Des contrôles de toutes les matières premières pour l'alimentation animale réceptionnées et expédiées doivent être réalisés. Ils doivent inclure un contrôle visuel (par exemple : couleur, forme, odeur, présence d'insectes, déjections, moisissure, autres corps étrangers) et de la conformité aux spécifications.

Un **échantillon** de chaque matière première et matière transformée doit être conservé dans des contenants fermés et étiquetés.

Les techniques et les fréquences d'échantillonnage doivent être adéquates pour garantir la représentativité de toutes les matières premières pour l'alimentation animale livrées. Le plan d'échantillonnage doit être adapté au volume et à la nature des matières premières et des matières transformées concernées.

Les échantillons doivent être conservés pendant **au moins la durée de vie de garantie de la matière** premières pour l'alimentation animale **par défaut au minimum 6 mois**, sauf si des études d'évaluation des risques montrent que des périodes plus courtes sont suffisantes ou que des périodes plus longues sont requises.

14. Informations sur les produits

Les matières premières pour l'alimentation animale vendues en vrac ou en sacs, doivent être accompagnées des documents de livraison/étiquettes mentionnant toutes les mentions légales exigées selon les règles d'étiquetage du pays de production et des pays de commercialisation.

15. Prévention contre les actes de malveillance

L'entreprise doit :

- Evaluer le niveau de danger pour les matières premières pour l'alimentation animale vis-à-vis des actes potentiels de sabotage, de vandalisme ou de terrorisme.

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 candidates à la certification RCF.

II- Définition

Négociant de matières premières : opérateur économique réalisant exclusivement des actions d'achats et de reventes en l'état de matières premières à destination des fabricants d'aliments pour animaux (sans détention physique des matières premières).

III- Champ d'application

L 'annexe achats applicable au RCF définit les critères minimums de référencement

- des fournisseurs de matières premières pour l'alimentation des animaux,
- des transporteurs,

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 entreprises acheteuses définiront les exigences applicables, en particulier en ce qui concerne la propreté du véhicule de transport, et vérifieront leur respect.

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

IV-1. Matières Premières pour aliments des animaux

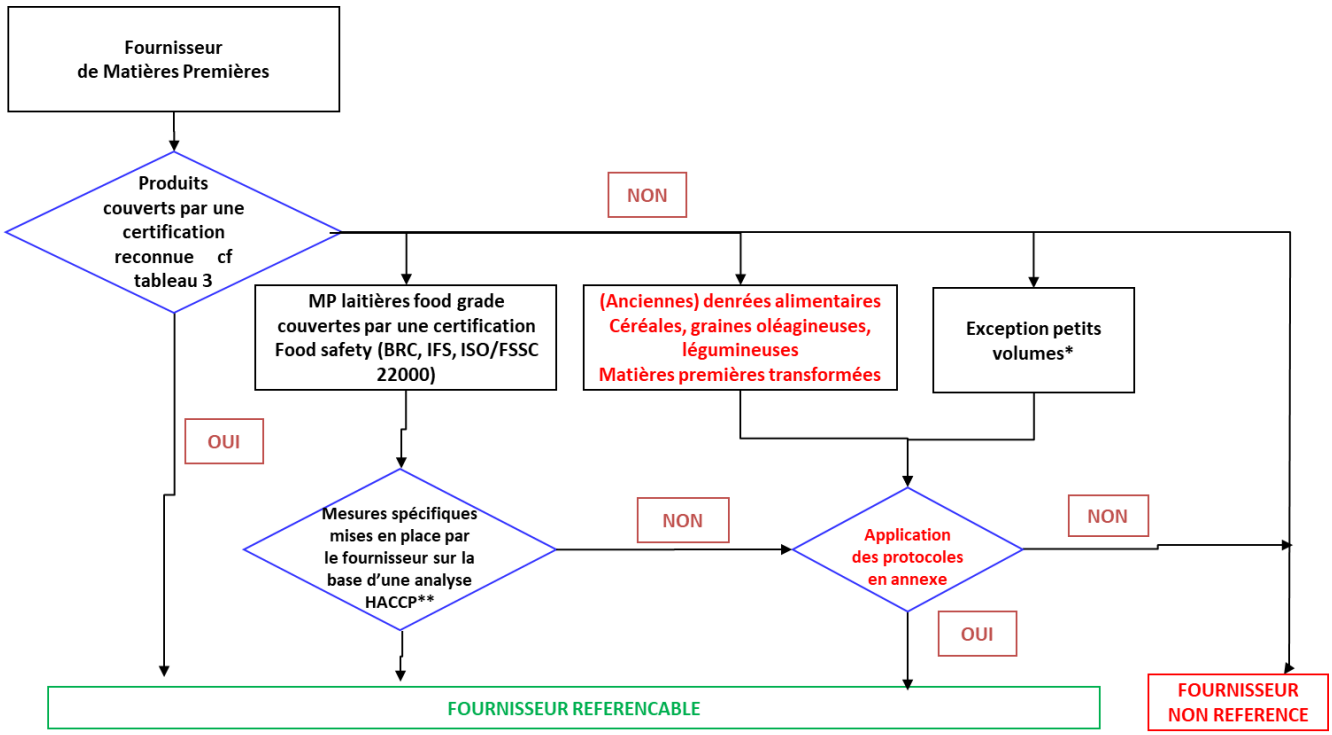
Les fournisseurs de matières premières doivent mettre en place une analyse HACCP de toutes leurs matières premières en s'appuyant sur le GBPH s'il existe, en l'absence de GBPH, l'annexe 1 du GBPNA peut servir de base dans l'élaboration de l'analyse HACCP matières premières

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

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

- est conforme aux critères de référencement définis dans le Tableau 1,
- est certifié selon une certification reconnue. La certification du fournisseur doit couvrir la matière première concernée. ; la liste des certifications reconnues est présente « dans le Tableau 3ou en ligne sur le site : www.oqualim.fr ».

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



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

**L'entreprise certifiée RCF 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 RCF 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 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 « 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'additifs feed (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 et GPVW 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.

of

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 de certification des fournisseurs de matières premières à destination des fabricants d’aliments pour animaux

UFAS ‘Merchants’

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://charte.incograin.com

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 RCF et RCNA est disponible sur le site : https://oqualim.fr

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

IV-2. TRANSPORT

Définitions :

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

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

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

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

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 .

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 RCF 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 RCF 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	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 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 signatire 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 produit			

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.	Procedé 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 feed et les auxiliaires tehnologiques)					
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. Controle

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 RCF 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 RCF 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 RCF 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	Sur graines de lin
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

3. 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.

4. 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

5. Exigences

L'entreprise certifiée RCF 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 RCF 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.

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

Les matières premières transformées sont ici divisées en 2 groupes auxquels des exigences différentes s'appliquent : les matières premières transformées spécifiques et les matières premières transformées classiques.

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)	5 Métaux lourds (As,Cd,Pb,Hg,F)	Nickel	Aflatoxine B1	DON	ZEA	Fumonisines	OTA	T2/HT2	Salmonelles	Clostridium sp.	Acide hydro cyanique	Antibiotiques	Méthanol	Impuretés insolubles
Céréales 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													
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 2 : Lignes directrices du Codex pour l'application du système HACCP

1. Constituer l'équipe HACCP
L'entrepreneur devrait s'assurer qu'il dispose d'experts et de techniciens spécialisés dans le produit en cause pour mettre au point un plan HACCP efficace. En principe, il devrait constituer à cet effet une équipe multidisciplinaire. Si de tels spécialistes ne sont pas disponibles sur place, il faudrait s'adresser ailleurs. La portée du plan HACCP doit être définie. Cette portée doit décrire le segment de la chaîne alimentaire concerné ainsi que les classes générales de dangers à couvrir (par exemple couvre-t-il toutes les classes de dangers ou uniquement certains dangers).

2. Décrire le produit
Il est nécessaire de procéder à une description complète du produit, notamment de donner des instructions concernant sa sécurité d'emploi telles que composition, structure physique/chimique (y compris AW, pH, etc.), traitements microbicides/statiques (par ex. traitements thermiques, congélation, saumure, salaison, etc.), emballage, durabilité, conditions d'entreposage et méthodes de distribution.

3. Déterminer son utilisation prévue
L'usage auquel est destiné le produit doit être défini en fonction de l'utilisateur ou du consommateur final. Dans certains cas, il peut être nécessaire de prendre en considération les groupes vulnérables de population (par exemple restauration collective).

4. Établir un diagramme des opérations
C'est l'équipe HACCP qui doit être chargée d'établir un tel diagramme, qui comprendra toutes les étapes des opérations. En appliquant le système HACCP à une opération donnée, il faudra tenir compte des étapes qui la précèdent et qui lui font suite.

5. Confirmer sur place le diagramme des opérations
L'équipe HACCP devrait comparer en permanence le déroulement des activités au diagramme des opérations et, le cas échéant, modifier ce dernier.

6. Énumérer tous les dangers potentiels associés à chacune des étapes, effectuer une analyse des risques et définir les mesures permettant de maîtriser les dangers ainsi identifiés
(Voir Principe 1)
L'équipe HACCP devrait énumérer tous les dangers auxquels on peut raisonnablement s'attendre à chacune des étapes - production primaire, transformation, fabrication, distribution et consommation finale.
L'équipe HACCP devrait ensuite procéder à une analyse des risques, afin d'identifier les dangers dont la nature est telle qu'il est indispensable de les éliminer, ou de les ramener à un niveau acceptable, si l'on veut obtenir des aliments salubres.
Lorsqu'on procède à l'analyse des risques, il faut tenir compte, dans la mesure du possible, des facteurs suivants :
probabilité qu'un danger survienne et gravité de ses conséquences sur la santé ;
évaluation qualitative et/ou quantitative de la présence de dangers ;
survie ou prolifération des micro-organismes dangereux ;
apparition ou persistance dans les aliments de toxines, de substances chimiques ou d'agents physiques ;
facteurs à l'origine de ce qui précède.
L'équipe HACCP doit alors envisager les éventuelles mesures à appliquer pour maîtriser chaque danger.
Plusieurs interventions sont parfois nécessaires pour maîtriser un danger spécifique et plusieurs dangers peuvent être maîtrisés à l'aide d'une même intervention.

7. Déterminer les points critiques pour la maîtrise (voir Principe 2)1

Il peut y avoir plus d'un CCP où une opération de maîtrise est appliquée pour traiter du même danger. La détermination d'un CCP dans le cadre du système HACCP peut être facilitée par l'application d'un arbre de décision (par exemple Diagramme 2) qui présente un raisonnement fondé sur la logique. Il faut faire preuve de souplesse dans l'application de l'arbre de décision, selon que l'opération concerne la production, l'abattage, la transformation, l'entreposage, la distribution, etc. Il doit être utilisé à titre indicatif lorsqu'on détermine les CCP. L'arbre de décision donné en exemple ne s'applique pas forcément à toutes les situations. D'autres approches peuvent être utilisées. Il est recommandé de dispenser une formation afin de faciliter l'application de l'arbre de décision.

Si un danger a été identifié à une étape où un contrôle de sécurité est nécessaire et qu'aucune mesure d'intervention n'existe au niveau de cette étape ou de toute autre, il faudrait alors modifier le produit ou le procédé correspondant à cette étape, ou à un stade antérieur ou ultérieur, de manière à prévoir une intervention.

8. Fixer des seuils critiques pour chaque CCP (voir Principe 3)

Il faut fixer, et valider si possible, des seuils correspondant à chacun des points critiques pour la maîtrise des dangers. Dans certains cas, plusieurs seuils critiques sont fixés pour une étape donnée. Parmi les critères choisis, il faut citer la température, la durée, la teneur en humidité, le pH, le pourcentage d'eau libre et le chlore disponible, ainsi que des paramètres organoleptiques comme l'aspect à l'œil nu et la consistance.

9. Mettre en place un système de surveillance pour chaque CCP (voir Principe 4)

Un tel système de surveillance permet de mesurer ou d'observer les seuils critiques correspondant à un CCP. Les procédures appliquées doivent être en mesure de détecter toute perte de maîtrise. En outre, les renseignements devraient en principe être communiqués en temps utile pour procéder aux ajustements nécessaires, de façon à éviter que les seuils critiques ne soient dépassés. Dans la mesure du possible, il faudra procéder à des ajustements de procédés lorsque les résultats de surveillance indiquent une tendance en direction d'une perte de contrôle à un CCP. Ces ajustements devront être effectués avant qu'aucun écart ne survienne. Les données obtenues doivent être évaluées par une personne expressément désignée à cette fin et possédant les connaissances et l'autorité nécessaires pour mettre en œuvre, au besoin, des mesures correctives. Si la surveillance n'est pas continue, les contrôles exercés doivent alors être suffisamment fréquents et approfondis pour garantir la maîtrise du CCP. La plupart de ces contrôles doivent être effectués rapidement, car ils portent sur la chaîne de production et l'on ne dispose pas du temps nécessaire pour procéder à des analyses de longue durée. On préfère généralement relever les paramètres physiques et chimiques plutôt que d'effectuer des essais microbiologiques, car ils sont plus rapides et permettent souvent d'indiquer aussi l'état microbiologique du produit. Tous les relevés et comptes rendus résultant de la surveillance des CCP doivent être signés par la ou les personne(s) chargée(s) des opérations de surveillance, ainsi que par un ou plusieurs responsables de l'entreprise.

10. Prendre des mesures correctives (voir Principe 5)

Des mesures correctives spécifiques doivent être prévues pour chaque CCP, dans le cadre du système HACCP, afin de pouvoir rectifier les écarts, s'ils se produisent.

Ces mesures doivent garantir que le CCP a été maîtrisé. Elles doivent également prévoir le sort qui sera réservé au produit en cause. Les mesures ainsi prises doivent être consignées dans les registres HACCP.

11. Appliquer des procédures de vérification (voir Principe 6)

On peut avoir recours à des méthodes, des procédures et des tests de vérification et d'audit, notamment au prélèvement et à l'analyse d'échantillons aléatoires, pour déterminer si le système HACCP fonctionne

correctement. De tels contrôles devraient être suffisamment fréquents pour confirmer le bon fonctionnement du système. Par exemple il faudrait :
- passer en revue le système HACCP et les dossiers dont il s'accompagne ;
- prendre connaissance des écarts constatés et du sort réservé au produit ;
- vérifier que les CCP sont bien maîtrisés.

Dans la mesure du possible, les mesures de validation devront comprendre des activités permettant de confirmer l'efficacité de tous les éléments d'un plan HACCP.

12. Constituer des dossiers et tenir des registres (voir Principe 7)

La tenue de registres précis et rigoureux est indispensable à l'application du système HACCP. Les procédures du système HACCP devraient être documentées et devraient être adaptées à la nature et à l'ampleur de l'opération.

Exemples de dossiers :
- Analyse des dangers ;
- Détermination du CCP ;
- Détermination du seuil critique.

Exemples de registres :
- Activités de surveillance des CCP ;
- Écart et mesures correctives associées ;
- Modifications apportées au système HACCP.