

BC-08

Ver 0.1

Code d'Hygiène pour le transport fluvial





HISTORIQUE DU DOCUMENT

Révision et date d'approbation	Motifs de la révision	Portée de la révision	Date ultime d'application
0.0 22/09/2004	Démarrage du nouveau GMP : Reprise des exigences de l'annexe technique XVIII	Néant	22/09/2004
0.1 21/10/2016	Nouvelle mise en page	Tout le document	21/10/2016
	Modification de dénominations (logo et standard)	Tout le document	



Table des matières

1. GÉNÉRALITÉS	4
1.1. INTRODUCTION	4
1.2. CODE D'HYGIÈNE.....	4
1.3. HACCP	5
1.4. ANALYSE DES RISQUES	5
1.5. LES POINTS DE CONTRÔLE CRITIQUES (CCP)	7
1.6. DOMAIN D'APPLICATION (SCOPE)	7
2. SCHÉMA DE TRAVAIL - TYPE	8
2.1. INTRODUCTION	8
2.2. PRÉVENTION	9
2.3. MAÎTRISE	10
2.4. ENREGISTREMENT	11
2.5. APERÇU DES DIFFÉRENTS SCHÉMAS DE TRAVAIL	12

BC-08 : Code d'Hygiène pour le transport fluvial

1. Généralités

1.1. Introduction

Généralités

Les exigences imposées pour la réalisation d'un transport de matières premières pour les aliments pour animaux dans de bonnes conditions d'hygiène n'ont pas grandement changé au fil du temps. On attend toujours du transporteur que les produits servant à la fabrication d'aliments pour animaux soient transportés sans risque pour les consommateurs. C'est en principe également l'objectif de ce code, à savoir : « transporter un produit sans mettre la sécurité des aliments pour animaux et donc des denrées alimentaires en danger ». La grande différence, par rapport au passé, est qu'il est maintenant déterminé comment transporter un produit en toute sécurité, et que l'on décrit comment cela doit se faire.

Champ d'application (scope)

Pour le transport via les voies d'eau intérieures, il est important d'avoir un code applicable à chaque transport par bateau de matières premières pour aliments des animaux, d'aliments composés, de prémélanges, de prémélanges médicamenteux et d'additifs. En concertation avec les secteurs concernés et en dialogue avec les autorités, il a été établi comment procéder lorsqu'il était question de transporter les produits susmentionnés. Dans cette optique, il convient d'ailleurs de distinguer les bateaux-citernes, les bateaux acceptant un chargement vrac sec (chaland, barge, automoteur, etc) et les bateaux porte-conteneurs.

1.2. Code d'Hygiène

Pourquoi un code d'hygiène est-il nécessaire?

Dans le cadre de la sécurité alimentaire, les matières premières pour aliments des animaux, les aliments composés et les prémélanges doivent être transportés de façon à préserver l'hygiène. C'est dans cette optique que le présent Code d'Hygiène a été rédigé. La fourniture d'un produit sûr au consommateur se forge durant tout le trajet, de la culture jusqu'au réfrigérateur, de la fourche à la fourchette.

Les autorités ont, dans ce but, fixé des exigences très sévères en matière d'hygiène (cfr 'AT-01 : Législation'). Outre ces exigences générales en matière d'hygiène, on attend de la part de tous les maillons de la chaîne alimentaire qu'ils étudient les risques pouvant éventuellement déboucher sur un produit peu sûr. Un code d'hygiène a pour but d'indiquer quels sont ces risques éventuels et quelles sont les actions que l'on attend de la part de personnes concernées par pareil cas de figure. Cela sous-entend que les personnes concernées ne doivent pas répertorier elles-mêmes les risques.

Le Code d'Hygiène pour le transport sur les voies d'eau intérieures prévoit des prescriptions permettant aux bateaux de satisfaire aux exigences minimales pour le transport des produits mentionnés précédemment. Le présent Code d'Hygiène répond aux législations et règlements relatifs à l'autocontrôle et à l'hygiène en Belgique, ainsi qu'aux lois et réglementations similaires en vigueur aux Pays-Bas.

1.3. HACCP

Qu'est-ce que l' HACCP?

Un fondement important de ce Code d'Hygiène est le système HACCP. HACCP est l'acronyme de *Hazard Analysis and Critical Control Points*. En français, et de manière raccourcie, cela signifie « Analyser les dangers pour la sécurité alimentaire (denrées alimentaires comme aliments pour animaux) et maîtriser ces dangers.

Maîtriser signifie ici la prévention ou l'élimination ou la réduction à un niveau acceptable de ces dangers.

La sécurité alimentaire doit être garantie depuis la culture, et jusqu'à la livraison au consommateur, et bien évidemment aussi dans le cas d'un transport par bateau.

Dès les années '60, l'HACCP est mentionné dans le Codex Alimentarius et a été intégré dans l'Arrêté royal relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité. Cet arrêté offre la possibilité de rédiger des codes permettant d'obtenir des aliments pour animaux et des denrées alimentaires en toute sécurité. Ces codes sont destinés à tout un secteur, ou seulement à une de ses branches, et reposent sur les principes HACCP. Ces codes sont approuvés par les autorités.

L'obligation d'une démarche HACCP s'applique à toute entreprise qui prépare, transforme, traite, conditionne, transporte, manutentionne, distribue ou négocie les produits susmentionnés. Le transport sur les voies d'eau intérieure en fait également partie. L'entrepreneur décide lui-même s'il souhaite travailler selon un code approuvé ou s'il établit lui-même son propre système d'autocontrôle (cfr. 'AT-01 : Législation').

Le système HACCP est un système de sécurité alimentaire visant à garantir la sécurité des denrées alimentaires et des aliments pour animaux. Ce système doit détecter, supprimer ou gérer les risques de façon systématique et sûre. La responsabilité du transporteur se limite au transport des lots concernés (cfr. 'AT-01 : Législation').

1.4. Analyse des risques

Que signifie le fait qu'il faille effectuer une étude portant sur les risques pour la sécurité des aliments pour animaux?

Pour commencer, le système HACCP demande une analyse des dangers (*Hazard Analysis*) pouvant survenir au niveau de la sécurité des aliments pour animaux et des denrées alimentaires lors du transport des produits susmentionnés. Le point de départ est le consommateur. Le produit qui va être consommé doit être sûr. La consommation de produits contaminés peut avoir des conséquences graves pour la santé animale et/ou humaine et peut déboucher sur une mise en cause de la responsabilité du transporteur.

Le risque de contamination peut avoir diverses origines :

- Contamination croisée : contamination par le chargement simultané de plusieurs produits (cfr. 'AT-01 : Législation').
- Contamination par chargement successif : contamination occasionnée par le fait de transporter différents produits les uns après les autres.
- Contamination par une pollution extérieure : contamination due à un nettoyage ou un entretien insuffisant, à des déplacements sur la marchandise, à des déjections d'oiseaux, etc.

Lors de l'analyse des risques susmentionnés, il faut prendre en considération trois types de dangers : microbiologiques, chimiques et physiques. Quelques exemples :

- Des produits chimiques ou de nettoyage se retrouvent dans les marchandises transportées. Cela peut arriver, par exemple, en nettoyant les compartiments de charge (eau de lavage résiduelle) ou par contamination via les chargements précédents. Cela signifie qu'après chaque chargement, le compartiment doit être soigneusement inspecté et éventuellement nettoyé (mesure corrective). Après chaque nettoyage, il faut à nouveau inspecter le compartiment, et noter le contrôle sur un formulaire (Plan de travail 2). Pour le nettoyage proprement dit, il faut rédiger des instructions de travail (Plan de travail 5) qui indiquent précisément comment procéder. Ces activités doivent être enregistrées (Plan de travail 14).
- Un deuxième exemple est la présence potentielle d'animaux nuisibles, avec les moyens de lutte qui y sont associés (gaz, fumigation, par exemple). Dans certains cas, la température de conservation de certaines marchandises peut également constituer un risque (développement de micro-organismes pathogènes). Les mesures correctives peuvent impliquer la réalisation d'une fumigation (avec une attestation de contrôle d'absence de gaz) et l'inspection et le contrôle des conditions de transport (température, présence de nuisibles).

Lors de l'analyse des risques, on examine quels sont les dangers pouvant apparaître pendant la période durant laquelle le transporteur est responsable de la charge. Cela sous-entend de détecter et d'établir les risques éventuels pendant tout le processus de manutention et de transport. L'analyse des risques pour le transport par voies d'eau intérieures fait partie des plans de travail du Code d'Hygiène pour le transport par voies d'eau. Cette analyse a déjà été effectuée. Cela signifie que, lors de l'utilisation du Code d'Hygiène, il ne faut suivre que les étapes indiquées dans le code. Lors de l'étude de risques, on démarre à partir des données suivantes:

Etape 1: Elaboration d'un diagramme opérationnel (résumé) pour le transport par voies d'eau intérieures

Voir description de ce processus au chapitre 2.1.

Etape 2: Etude des points de contrôle critiques (CCP) et des points d'attention (PA) pendant le processus de chargement, de transport et de stockage.

Cette étude est résumée dans les plans de travail 6, 7 et 8.

Etape 3: Evaluation de la classe de risques

Pour ce faire, on utilise le tableau d'évaluation des risques ci-dessous.

DANGER	RISQUE	PREVENTION
TRES LIMITE	TRES LIMITE	---
MOYEN	LIMITE	PVA + VERIFICATION
GRAVE	REEL	PVA + MESURES GENERALES
TRES GRAVE	GRAVE	CCP + PROCEDURE

CLASSE DE DANGER	MESURES DE PREVENTION AVEC / SANS VERIFICATION	PVA / CCP
4	PROCEDURES SPECIFIQUES ET VERIFICATION	CCP
3	PROCEDURES GENERALES ET VERIFICATION	PVA
2	MESURES GENERALES ET VERIFICATION	PVA
1	MESURES GENERALES ET PAS DE VERIFICATION	---

1.5. Les points de contrôle critiques (CCP)

Qu'est-ce qu'un CCP?

Les points de contrôle critiques sont des manipulations ou des étapes du processus au cours desquelles un risque pour la sécurité des aliments pour animaux et des denrées alimentaires peut survenir (par exemple le nettoyage insuffisant d'un compartiment de charge). Une fois que les points de contrôle critiques sont détectés, il convient d'évaluer si les risques pour la sécurité alimentaire peuvent être supprimés ou doivent être maîtrisés (cfr. 'AT-01 : Législation').

Dans un premier temps, on essaie d'éviter ou de supprimer ces risques. A défaut, il faut les ramener à un niveau acceptable par le biais de mesures de maîtrise. Dans tous les cas, il est toujours question d'un point de contrôle critique (CCP). Dans ce code, lorsqu'il est question d'un CCP, cela concerne un CCP du système HACCP.

La maîtrise du processus de transbordement et de transport doit se dérouler par section, via les points critiques déterminés. Il faudra donc établir quels sont les points de contrôle critiques (cfr. 'AT-01 : Législation') et quelles sont les mesures préventives à prendre (cfr. 'AT-01 : Législation'). Ensuite, il faut s'assurer que le processus de manutention-transbordement et de transport est sous contrôle, et peut être rectifié si nécessaire. Il faut bien évidemment enregistrer et documenter toutes les données (cfr. 'AT-01 : Législation').

Pendant tout le processus de transport, un certain nombre de points de contrôle critiques sont établis. Ceux-ci sont mentionnés dans le plan de chargement (Plan de travail 6, 7 et 8).

1.6. Domain d'application (scope)

A quels domaines le code s'applique-t-il et comment doit-il être utilisé?

Ce code d'hygiène est pour le moment spécifiquement applicable au transport par la voie d'eau de produits destinés à l'alimentation animale. Ce qui se passe avant le chargement et après le déchargement des produits n'est pas du ressort de ce code. Tous les bateliers qui transportent ces produits et qui ne disposent pas de leur propre système d'autocontrôle doivent utiliser ce code. Le texte de ce code, ainsi que les plans de travail utilisés, doivent être présents à bord. Les plans de travail complétés doivent être conservés au moins deux ans (sauf spécification contraire dans la

législation nationale). En cas de contrôle par une personne chargée de la surveillance, il faut pouvoir prouver que ce code est respecté. Le batelier est tenu de remettre les documents pertinents (comme les plans de travail complétés, etc.).

Les procédures (plans de travail) décrites dans le présent Code d'Hygiène constituent un développement des prescriptions légales applicables à la manutention et au transport des produits susmentionnés. Il s'agit donc de procédures et de prescriptions visant la protection de la santé publique. Lorsque ces prescriptions ne sont pas respectées, on peut parler d'infraction aux prescriptions légales (cfr. 'AT-01 : Législation'). Lorsque les procédures décrites dans le Code d'Hygiène sont respectées, on estime, qu'en principe, les prescriptions légales sont également respectées.

2. Schéma de travail - type

2.1. Introduction

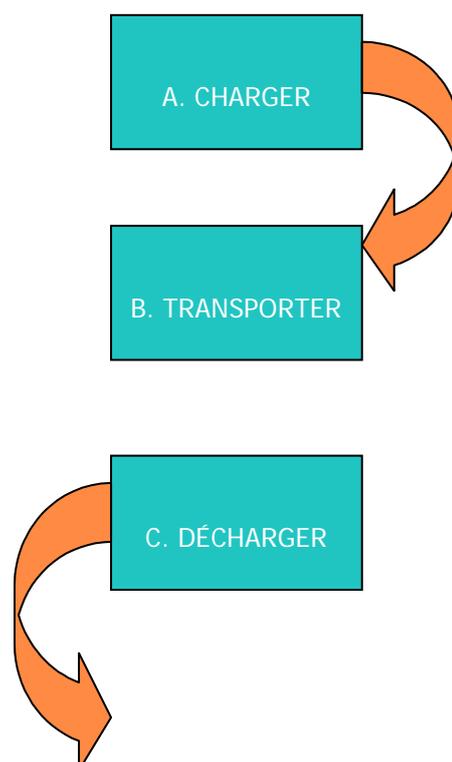
Les aliments pour animaux sont particulièrement sensibles aux pollutions et aux contaminations. La santé des consommateurs pourrait être menacée si les produits ne sont pas transportés de façon hygiénique et responsable. Ce chapitre explique comment les produits doivent être traités pendant le chargement, le déchargement et le transport.

Les exigences générales importantes sont les suivantes :

- Les produits ne peuvent pas être contaminés par l'extérieur (contamination par une autre charge ou contamination par la charge précédente).
- Les produits ne peuvent être mis dans une situation telle, que des risques pour les aliments pour animaux ou les denrées alimentaires (mauvais environnement ou mauvaise température) peuvent survenir.

Les procédures à suivre sont reprises dans des Schémas de travail - Type. Pour chaque situation, il existe un schéma de travail. Ces schémas sont répartis en trois parties : **prévention**, **maîtrise** et **enregistrement**.

Le processus de transport est simple et se présente comme suit :



Pour le transport des aliments pour animaux, trois principes sont d'application :

1. **Eviter les contaminations** par le biais de la **prévention**
2. **Travailler correctement** par le biais de la **maîtrise** du processus
3. **Administrer correctement** par le biais de l'**enregistrement**

2.2. Prévention

Comment la sécurité des aliments pour animaux est-elle garantie pendant le processus de transport?

L'utilisation de ce Code d'Hygiène repose sur le recours aux « Schémas de travail ». Lors de l'élaboration de ces schémas, il a été tenu compte de trois types de bateaux : bateau-citerne, bateau vrac sec et bateau-conteneur.

Le Schéma de travail à utiliser dépend de la charge. Les schémas de travail opèrent une distinction entre le transport « spécialisé » (*dedicated* en anglais) et « non spécialisé ». Par transport « spécialisé », il faut comprendre un bateau réalisant exclusivement le transport des produits susmentionnés, ce qui permet de supprimer d'emblée plusieurs risques.

Comme mentionné dans l'introduction, un point de contrôle critique est un point pouvant comporter un risque pour la sécurité des aliments pour animaux, et pour lequel un contrôle est nécessaire afin d'éviter, d'éliminer ou de maîtriser ce risque. Tous les points critiques qui pourraient survenir dans le processus de transport sont repris dans les points de contrôle et de prévention des schémas de travail-type du Code d'Hygiène. Une bonne utilisation de ces schémas de travail permet de garantir la sécurité des aliments pour animaux lors du transport des produits susmentionnés.

Schéma de travail 1 - Transport spécialisé

Le premier schéma de travail est un schéma de travail décrivant la possibilité d'un transport spécialisé (cfr. 'AT-01 : Législation'). Cela signifie que le bateau concerné ne transporte que des produits destinés à l'alimentation animale. Si un bateau ne possède pas encore ce statut mais souhaite entrer en ligne de compte pour l'obtenir, il doit être en mesure de démontrer, lors d'un contrôle ou d'une inspection externe, qu'il convient au transport spécialisé. Le Schéma de travail 1 est une déclaration devant être présente à bord du bateau et devant être présentée à la demande des instances de contrôle.

Schéma de travail 2 - Inspection des compartiments de charge (ICC)

Les compartiments de charge doivent être construits de façon à pouvoir être régulièrement et efficacement nettoyés (cfr. 'AT-01 : Législation'). Ces compartiments doivent être de bonne qualité et bien entretenus (cfr. 'AT-01 : Législation'). Il faut éviter que des organismes nuisibles ne puissent souiller ou contaminer les produits. Afin d'inspecter au préalable ces compartiments de charge, on se réfère au Schéma de travail 2 (Inspection des compartiments de charge - formulaire à compléter). Le batelier est tenu d'inscrire les chargements précédents sur ce formulaire.

Le donneur d'ordre (ou, le cas échéant, le propriétaire des marchandises) fera inspecter les compartiments, avant chargement, par son propre inspecteur de charge ou par un organisme de contrôle agréé. Le ~~Code GMP~~ standard Feed Chain Alliance impose l'utilisation et l'enregistrement de ce Schéma de travail pour chaque chargement de produits susmentionnés. Bien évidemment, le transporteur doit respecter les exigences (complémentaires) du donneur d'ordre.

Schéma de travail 3, 4 et 5 - Hygiène et nettoyage

Il n'y a pas que les produits qui sont soumis à des exigences, il en va également de même pour le personnel qui manipule ces produits. Ils peuvent entrer en contact avec les matières premières, les produits semi-finis et finis, et peuvent, de ce fait, constituer une source importante de contamination par des micro-organismes. Le batelier / capitaine doit veiller à ce que l'hygiène et la sécurité, nécessaires à bord, soient prises en compte. Des accessoires ou des instruments fragiles (en verre, par exemple) ne peuvent être utilisés. Afin d'assurer l'hygiène à bord, deux schémas de travail ont été élaborés : le Schéma de travail 3 (hygiène personnelle) et le Schéma de travail 4 (hygiène générale).

Les compartiments de charge doivent être nettoyés conformément aux directives (pour les aliments pour animaux voir le Schéma de travail 9b, annexe 2) (cfr. 'AT-01 : Législation'). L'enregistrement du nettoyage se fera à l'aide du Schéma de travail 14. Le matériel qui entre en contact avec les produits, ou qui pourrait entrer en contact avec les produits (matériel de prélèvement d'échantillon, par exemple), doit être régulièrement nettoyé (cfr. 'AT-01 : Législation'). Les produits de nettoyage doivent être des articles « *food grade* » (c.à.d. de qualité alimentaire). Le Schéma de travail 5 a été développé pour le nettoyage des compartiments de charge.

2.3. Maîtrise

Comment la sécurité des aliments pour animaux peut-elle être maîtrisée pendant le processus de transport?

Schéma de travail 6, 7 et 8 - Charger, transporter et décharger

Les produits doivent être transbordés et transportés de façon à éviter toute pollution et contamination (cfr. 'AT-01 : Législation'). Comme nous l'avons déjà précisé, le processus de transport comporte trois étapes, et chacune de ces étapes compte des points de contrôle critiques spécifiques. Ces points de contrôle critiques seront suffisamment maîtrisés s'ils sont contrôlés et enregistrés. Les plans de travail suivants indiquent quels sont les points de contrôle et la manière dont il faut les contrôler : Schéma de travail 6 (chargement), Schéma de travail 7 (transport), et Schéma de travail 8 (déchargement).

Schéma de travail 9 et 10 - Chargements précédents et températures prescrites

Il faut respecter les normes et valeurs limites établies ainsi que tenir compte des normes de rejet utilisées dans les lois et contrats.

Il convient donc d'éviter les contaminations extérieures (par une autre charge, par exemple) et les dommages au produit même (suite à des températures inadéquates, par exemple) (cfr. AT-01 : Législation). Les Schémas de travail suivants ont été rédigés à cet effet : Schéma de travail 9 (chargements précédents autorisés) et Schéma de travail 10 (températures prescrites). Le nettoyage des compartiments de charge et l'enregistrement des températures sont des CCP.

Schéma de travail 11 - Identification et traçabilité

Dans le cadre de l'identification des produits éventuellement contaminés, il faut prélever un échantillon moyen de chaque lot. Si les parties intéressées ne prélèvent pas d'échantillon, le batelier peut le faire. Ces échantillons doivent être conservés au moins 6 mois s'ils sont scellés et 3 mois s'ils ne le sont pas, de sorte qu'en cas d'apparition de problèmes au niveau de la sécurité alimentaire (humaine ou animale), il soit toujours possible d'étudier les échantillons de produits. Le Schéma de travail 11 a été tout spécialement élaboré pour l'échantillonnage des produits.

Schéma de travail 12 - Lettre de contestation / Notification obligatoire

Des contrôles réguliers doivent être effectués afin de s'assurer que les points de contrôle respectent les normes et les valeurs limites relatives à la sécurité des aliments. Ces contrôles doivent être pris en charge par une entreprise de contrôle agréée par OVOCOM ASBL à la demande du propriétaire ou des intéressés à la cargaison.

Le batelier est responsable des éventuelles contaminations de la marchandise survenant durant le transport et pouvant mettre en danger la sécurité alimentaire. En cas d'absence de ces contrôleurs experts, le batelier peut introduire une protestation et le signaler à ses donneurs d'ordre. Le Schéma de travail 12a reprend cette lettre de contestation.

De plus, il peut s'avérer qu'un produit importé, produit, cultivé, élevé, transformé, fabriqué ou distribué, puisse être préjudiciable à la santé humaine, animale ou végétale.

Dans ce cas, la loi impose de prévenir officiellement l'Agence Fédérale pour la Sécurité de la Chaîne Alimentaire (AFSCA).

Le Schéma de travail 12b reprend la procédure de notification obligatoire qui doit être suivie dans ce cas.

Schéma de travail 13 - Traitement des plaintes

Le batelier est responsable des mesures correctives à prendre lors de la constatation d'anomalies. Les Schémas de travail 6, 7 et 8 mentionnent ces mesures correctives. Une partie importante des mesures correctives est le traitement des plaintes internes comme externes. Les plaintes peuvent être traitées par le biais d'un formulaire spécifique prévu à cet effet. Le Code d'Hygiène utilise un formulaire d'amélioration de la qualité, repris au Schéma de travail 13.

2.4. Enregistrement

Comment la sécurité des aliments est-elle enregistrée et vérifiée pendant le processus de transport?

Les domaines de responsabilité doivent être décrits. Tous les accords doivent également figurer par écrit. Lors d'un transport sur les voies d'eau intérieures, le capitaine ou le batelier est responsable du maintien de la sécurité alimentaire des marchandises. Tous les documents seront établis selon les Schémas de travail 14 et 15 (enregistrement, documentation et vérification). Le Schéma de travail 16 explicite l'entretien du système. La maîtrise de l'ensemble du système est garantie lorsque le capitaine ou le batelier enregistre tout conformément aux procédures et aux instructions du Code d'Hygiène pour le transport fluvial.

Schéma de travail 14 - Enregistrement et documentation

Toutes les données, nécessaires à l'établissement d'une traçabilité adéquate, doivent être mises par écrit (cfr. 'AT-01 : Législation'). En outre, sur le lieu même où s'exécute le travail, les instructions, décrivant les manières de procéder, doivent être présentes. Les documents qui doivent être enregistrés sont repris dans le Schéma de travail 2 (contrôle des compartiments de charge), dans le Schéma de travail 11 (prélèvement d'échantillons) et dans le Schéma de travail 12 (formulaire d'amélioration de la qualité). Ces enregistrements résultent d'une obligation légale. La procédure d'enregistrement et de documentation est reprise dans le Schéma de travail 14.

Schéma de travail 15 – Vérification

La vérification permet de s'assurer que le code est bien respecté. Le fonctionnement du code doit donc être régulièrement vérifié. Par le biais d'une enquête, on s'assure que le système fonctionne

comme il se doit. Cela peut se faire notamment par la consultation des rapports. Cette vérification est réalisée conformément aux prescriptions du Schéma de travail 15.

Schéma de travail 16 – Contrôle

Cette dernière étape veille à ce que, en cas de modification, au niveau du produit à transporter ou du processus de transport, le système soit adapté. L'enquête prévue au Schéma de travail 15 prévoit certaines irrégularités au Code d'hygiène. Toutes les modifications relatives à la sécurité des aliments pour animaux (telles que les dispositions légales) seront enregistrées par OVOCOM asbl. Les modifications du Code d'Hygiène seront ensuite mises à disposition de tous les utilisateurs du code. La procédure pour la modification des procédures et des instructions du Code d'Hygiène est prévue dans le Schéma de travail 16.

2.5. Aperçu des différents schémas de travail

Schéma de travail 1	<u>Transport spécialisé</u> Informations générales sur les groupes de produits transportés et dispositions éventuelles relatives au transport spécialisé.
Schéma de travail 2	<u>Inspection des compartiments de charge (ICC)</u> Information & Inspection relatives au produit et aux compartiments de charge (formulaire à compléter).
Schéma de travail 3	<u>Hygiène personnelle</u> Prescriptions générales pour l'hygiène personnelle à bord.
Schéma de travail 4	<u>Hygiène générale</u> Procédure générale pour un travail hygiénique à bord.
Schéma de travail 5	<u>Nettoyage</u> Procédure générale de nettoyage des compartiments de charge.
Schéma de travail 6	<u>Chargement</u> Procédure générale pour le chargement.
Schéma de travail 7	<u>Transport</u> Procédure générale pour le transport.
Schéma de travail 8	<u>Déchargement</u> Procédure générale pour le déchargement.
Schéma de travail 9	<u>Chargements précédents</u> Procédure pour les chargements précédents autorisés.

Schéma de travail 10	<u>Températures prescrites</u> Procédure relative aux températures minimum & maximum de la cargaison.
Schéma de travail 11	<u>Identification</u> Procédure d'échantillonnage des produits à transporter. (formulaire à compléter)
Schéma de travail 12	<u>Lettre de contestation / Notification obligatoire</u> Procédure pour introduire une contestation Procédure pour notifier un problème de sécurité alimentaire auprès de l'AFSCA
Schéma de travail 13	<u>Traitement des plaintes</u> Procédure pour l'amélioration de la qualité et le traitement des plaintes.
Schéma de travail 14	<u>Enregistrement et documentation</u> Procédure d'enregistrement et de documentation.
Schéma de travail 15	<u>Vérification</u> Procédure de vérification.
Schéma de travail 16	<u>Contrôle</u> Procédure relative aux modifications du Code d'Hygiène.

HACCP- SCHÉMA DE TRAVAIL 1

PRODUITS ET GROUPES DE PRODUITS

Objectif Obtenir des informations sur les produits à transporter afin de pouvoir établir les dangers éventuels, reconnaître ces dangers et éviter les contaminations éventuelles. Le fait de transporter uniquement des matières premières pour aliments des animaux, des aliments composés ou des prémélanges mène à un transport spécialisé (« dedicated transport »). Les bateaux, travaillant de cette manière, respectent déjà (en principe) plusieurs exigences reprises dans une démarche HACCP.

SPECIALISATION : Transport par bateau circulant sur les voies d'eau intérieures

NOM DU BATEAU :

BATELIER :

DÉCLARATION ATTESTE QUE LE BATEAU SUSMENTIONNÉ, APRÈS AVOIR ÉTÉ NETTOYÉ EN PROFONDEUR ET AVOIR SUBI UNE INSPECTION PAR EXPERT (SUR PLUS DE 6 MOIS, SELON UNE FRÉQUENCE RÉGULIÈRE), NE TRANSPORTE QUE LES PRODUITS DÉCRITS CI-DESSOUS, ET PEUT, DE CE FAIT, ÊTRE PRIS EN CONSIDÉRATION POUR LA MENTION :

« ALIMENTS POUR ANIMAUX UNIQUEMENT, AGRI-ONLY »

OU TERMES SIMILAIRES

PRODUITS EN PRINCIPE, TOUS LES ALIMENTS COMPOSÉS, MATIÈRES PREMIÈRES POUR ALIMENTS DES ANIMAUX ET PRÉLÉMANGES EN VRAC, SOUS FORME LIQUIDE COMME SOLIDE, À L'EXCEPTION DE CHARGES ENTIÈRES D'ADDITIFS OU D'AUTRES PRODUITS QUI NE SONT AJOUTÉS AUX ALIMENTS POUR ANIMAUX QU'EN TRÈS FAIBLES POURCENTAGES.

NOMS DES PRODUITS :

.....

.....

Batelier / Propriétaire

(cachet + nom + signature)

.....

Organisme d'inspection

(cachet + nom + signature)

.....

HACCP- SCHÉMA DE TRAVAIL 2A

INSPECTION DES COMPARTIMENTS DE CHARGE (ICC) - TRANSPORT EN CITERNE

Objectif Par le biais d'informations et d'une inspection de l'état des compartiments de charge, établir les dangers éventuels, reconnaître ces dangers et éviter les contaminations éventuelles.

NOM BATEAU : **BATELIER** :

LIEU DU CHARGEMENT : **DATE** :

DESCRIPTION DU PRODUIT : **TEMP** : (CCP1)

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DES CITERNES DE CHARGE

- * nombre de compartiments de charge(CCP4/6)
- * vide (exempt de tout reste) OUI/NON(CCP3)
- * propre (exempt de pollutions) OUI/NON(CCP5)
- * sec (exempt de liquides) OUI/NON(CCP5)
- * inodore (exempt d'odeurs particulières) OUI/NON
- * hermétique (couverture des marchandises) OUI/NON

CARACTÉRISTIQUES MICROBIOLOGIQUES, CHIMIQUES ET PHYSIQUES

- * 3 chargements précédents (CCP3) 1
2
3
- * type de chauffage vapeur / eau chaude / huile thermique
- * procédure de nettoyage OUI/NON (CCP2)
- * présence de nuisibles OUI/NON
- * métaux OUI/NON
- * verre OUI/NON
- * autres OUI/NON
- APPROUVÉ** OUI/NON

NOM DE L'INSPECTEUR :

PARTICULARITÉS :
.....
.....

HACCP- SCHÉMA DE TRAVAIL 2B

INSPECTION DES COMPARTIMENTS DE CHARGE (ICC) : VRAC SEC

Objectif

Par le biais d'informations et d'une inspection de l'état des compartiments de charge, établir les dangers éventuels, reconnaître ces dangers et éviter les contaminations éventuelles.

Le document « *Load Compartment Inspection report (LCI)* » est repris sur la page suivante.

LOADCOMPARTMENT INSPECTION REPORT (LCI)

INSTRUCTING PARTY : Opdrachtgever : Donneur d' ordre :			
TYPE BARGE : Type schip : Type bateau :		NAME VESSEL : Naam schip : Nom bateau :	
NAME carrier : Naam vervoerder : Nom battelier :		TELEPHONE. : Telefoonnummer : Numéro de téléphone :	
NUMBER of CARGO SPACES: Aantal laadruimtes: Nombre espaces chargement:		EUROPEAN NUMBER : Europanummer : Numéro européen :	
PRODUCT : Product : Produit :		LOAD PLACE AND DATE : Laadplaats en datum Laadplaats en datum	
PLACE OF INSPECTION : Plaats van inspectie : Lieu de l' inspection :		DESTINATION : Bestemming : Destination :	
DATE OF INSPECTION : Datum inspectie : Date d' inspection :	STARTED : Begin : Début :		COMPLETED : Einde : Fin :

		GMPFCA-ALLOWED GMPFCA-toegelaten GMPFCA-admis	
PREVIOUS BULK CARGOES : Vorige bulkkladingen: Charges précédentes en vrac:	LAST / Laatste / Dernier	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	2ND / 2de / 2ème	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	3RD / 3e / 3ème	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
INTERMEDIATE NON-BULK CARGOES : Tussentijdse niet bulkkladingen : Charges non-vrac intermédiaires		YES Ja / Oui	NO Nee/Non
		YES Ja / Oui	NO Nee/Non
		YES Ja / Oui	NO Nee/Non

LAST CLEANING : Laatste Reiniging : Dernier nettoyage :	DRY / droog / sec	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	WITH WATER / met water / à l' eau	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	WATER + DETERGENT / water + detergent / eau + détergent	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	WATER + DETERGENT + DESINFECTION water + detergent + disinfectie / eau + détergent + désinfection	YES Ja / Oui	NO Nee/Non

RESULTS : Resultaten / Résultats :	EMPTY / Leeg / Vide	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	CLEAN / Zuiver / Propre	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	DRY / Droog / Sec	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	FREE FROM ODEUR / Geurloos / Sans odeurs	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	FREE FROM INSECTS / Vrij van ongedierte / Exempt de vermine	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	FREE FROM REMNANTS OF PREVIOUS CARGOES / Vrij van vorige ladingresten / Sans restes de chargements antérieurs	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
	VISUAL : TOTALLY INTACT AND FULLY CLOSING Visueel heel en sluitbaar / Compartiments en bon état visuel et pourvus de fermetures (écoutilles) adéquates	YES Ja / Oui	NO Nee/Non

FINAL RESULT : Resultaat / Résultat :	ACCEPTED FOR LOADING Goedgekeurd om te laden / Approuvé pour le chargement	YES Ja / Oui	NO Nee/Non
REMARKS / Opmerkingen / Remarques			
SURVEYOR'S NAME : THE CAPTAIN : De controleur / Le De kapitein : contrôleur : Le capitaine :			

HACCP- SCHÉMA DE TRAVAIL 2C

INSPECTION DES COMPARTIMENTS DE CHARGE (ICC) : TRANSPORT PAR CONTENEUR

Objectif Par le biais d'informations et d'une inspection de l'état des compartiments de charge (conteneurs), établir les dangers éventuels, reconnaître ces dangers et éviter les contaminations éventuelles.

NOM BATEAU : **BATELIER** :

LIEU DU CHARGEMENT : **DATE** :

DESCRIPTION DU PRODUIT :

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

NUMÉRO(S) DES CONTENEURS :

T° DU CONTENEUR RÉFRIGÉRÉ : (CCP1)

ÉTAT EXTÉRIEUR :

3 CHARGEMENTS PRÉCÉDENTS (CCP3) 1

2

3

CARACTÉRISTIQUES MICROBIOLOGIQUES, CHIMIQUES ET PHYSIQUES

Etant donné que les produits sont livrés et transportés conditionnés en conteneurs, il n'est pas possible d'établir les caractéristiques microbiologiques, chimiques et/ou physiques durant la manutention et le transport.

APPROUVÉ OUI/NON

NOM DE L'INSPECTEUR :

PARTICULARITÉS :

.....

.....

HACCP – SCHÉMA DE TRAVAIL 3

HYGIÈNE PERSONNELLE À BORD

Objectif

Eviter une influence néfaste sur la sécurité alimentaire des produits à transporter grâce à l'application d'une bonne hygiène personnelle à bord.

Le batelier / capitaine doit veiller à ce que l'hygiène et la sécurité nécessaires à bord soient respectées.

HACCP – SCHÉMA DE TRAVAIL 4

PROCÉDURE GÉNÉRALE D'HYGIÈNE

Objectif

Eviter qu'une influence néfaste pour la sécurité alimentaire soit exercée sur les produits à transporter.

1. Le capitaine / batelier ainsi que son personnel doivent avoir connaissance de la législation relative au respect de l'hygiène durant les activités de chargement, de transport et de déchargement des marchandises (cfr. 'AT-01 : Législation').
2. Le capitaine / batelier doit surveiller son personnel pendant leurs activités à bord.
3. Travailler de façon hygiénique à bord implique d'éviter :
 - a. Qu'il y ait une accumulation de poussières dans les compartiments de charge,
 - b. Que des pollutions ou des contaminations dues aux charges précédentes apparaissent,
 - c. Que des pollutions ou des contaminations dues aux charges simultanées apparaissent,
 - d. Qu'il y ait formation de moisissures dans les compartiments de charge,
 - e. Qu'il y ait une pollution par de l'huile ou de l'eau en provenance d'autres compartiments ou d'eau de ballast,
 - f. Que le bateau ne comporte pas des ouvertures permettant aux nuisibles, à l'eau de lavage et autres, de pénétrer.

La règle d'or est : « MIEUX VAUT PRÉVENIR QUE GUÉRIR »

HACCP - SCHÉMA DE TRAVAIL 5A

PROCÉDURE GÉNÉRALE DE NETTOYAGE DES BATEAUX-CITERNES

Objectif

Eviter d'éventuelles contaminations des aliments pour animaux, par des particules indésirables, par un nettoyage correct et professionnel des compartiments de charge.

PROCÉDURE

Si cela s'avère nécessaire (en fonction du chargement précédent), les citernes des bateaux-citernes sont nettoyées selon la procédure suivante (**CCP3/5**):

1. Les compartiments de charge sont lavés à l'eau chaude ou froide, en fonction du produit déchargé :
 - Pour les produits qui ne se solidifient pas, utilisation d'eau froide
 - Pour les produits pouvant se solidifier ou prendre en masse, utilisation d'eau chaude
2. L'eau sera pulvérisée dans les compartiments de charge à l'aide d'une installation de type « butterwash » ou sous haute pression (6 bars environ).
3. Cette eau de lavage doit être aspirée au moyen d'une pompe et déversée dans les « tanks à slops ».
- 4.
5. Il est interdit d'utiliser d'autres produits de nettoyage que les produits de type « Food Grade ».
6. Avant le chargement, il faut toujours effectuer une inspection des compartiments de charge. Cette inspection doit être faite par une entreprise de contrôle agréée.

HACCP – SCHÉMA DE TRAVAIL 5B

PROCÉDURE GÉNÉRALE DE NETTOYAGE DES BATEAUX VRAC SEC

Objectif

Eviter d'éventuelles contaminations des aliments pour animaux, par des particules indésirables, par un nettoyage correct et professionnel des compartiments de charge.

PROCÉDURE

Au besoin (en fonction du chargement précédent, voir Schéma de travail 9b, annexe 2), les compartiments de charge seront nettoyés selon la procédure suivante (**CCP3/5**):

1. Les compartiments de charge seront totalement vidés et propres. Selon le transport précédent, ils seront balayés, nettoyés à l'eau claire ou à l'eau additionnée de détergent. Il est interdit d'utiliser d'autres produits de nettoyage que les produits de type « Food Grade »
2. Lorsque les compartiments sont secs, le bateau est à nouveau prêt pour un nouveau chargement.
3. Avant le chargement, il faut toujours effectuer une inspection des compartiments de charge. Cette inspection doit être assurée par une entreprise de contrôle agréée.

HACCP- SCHÉMA DE TRAVAIL 5C

PROCÉDURE GÉNÉRALE DE NETTOYAGE DES BATEAUX-CONTENEURS

Objectif

Eviter d'éventuelles contaminations des aliments pour animaux, par des particules indésirables, par un nettoyage correct et professionnel des compartiments de charge.

PROCÉDURE

Etant donné que les conteneurs arrivent et sont fournis remplis et fermés, aucune procédure de nettoyage n'est applicable au transport de conteneurs.

Une dérogation à cette règle est cependant possible à la demande expresse et en concertation avec les intéressés à la cargaison.

HACCP- SCHÉMA DE TRAVAIL 6

PLAN HACCP POUR LE CHARGEMENT

Objectif

Par le biais d'un contrôle et de mesures correctives, veiller à ce qu'il n'y ait aucune contamination des aliments pour animaux par des particules indésirables.

PLAN DE CHARGEMENT

POINTS DE CONTRÔLE	N°	NORMES	CONTRÔLE	ACTIONS CORRECTIVES
SPÉCIFICATION DE LA MISSION	PA 1	Documenter (Schéma de travail n° 2a,b,c)	Dès réception de la mission	Informé le donneur d'ordre
TEMPÉRATURE DU PRODUIT	CCP 1	Températures autorisées (Schéma de travail n° 10a,b,c)	Avant le chargement	Faire chauffer le lot avant réception & Inspection (Schéma de travail n° 2a,b,c)
HYGIÈNE GÉNÉRALE DU MOYEN DE TRANSPORT	CCP 2	Procédure de nettoyage (plan de travail n° 5a, b, c)	Avant le chargement	Nettoyer à nouveau & Inspection (Schéma de travail n° 2a, b, c)
CONTAMINATION GÉNÉRALE TRANSPORT SUCCESSIF	CCP 3	Charges précédentes (plan de travail n° 9a, b, c)	Avant le chargement	Procédure de nettoyage (Schéma de travail n° 5a, b, c) & Inspection (Schéma de travail n° 2a,b,c)
SÉPARATION DES DIFFÉRENTS PRODUITS	CCP 4	Stockage séparé dans le bateau	Avant le chargement	Informé le donneur d'ordre & Inspection (Schéma de travail n° 2a,b,c)
CONDITION SPÉCIFIQUE DES COMPARTIMENTS DE CHARGE	CCP 5	Sec et propre	Avant le chargement	Procédure de nettoyage (Schéma de travail n° 5a,b,c) & Inspection (Schéma de travail n° 2a,b,c)
CONTAMINATION PENDANT LE CHARGEMENT	CCP 6	Bonne séparation	Pendant le chargement	Informé le donneur d'ordre & Inspection (Schéma de travail n° 2a,b,c)

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 7

PLAN HACCP POUR LE TRANSPORT

Objectif

Par le biais d'un contrôle et de mesures correctives, veiller à ce qu'il n'y ait aucune contamination des aliments pour animaux par des particules indésirables.

PLAN DE TRANSPORT

POINTS DE CONTRÔLE	N°	NORMES	CONTRÔLE	ACTIONS CORRECTIVES
Température du produit	PA 2	Températures autorisées (plan de travail n° 10a, b, c)	Pendant le transport	Informé le donneur d'ordre
Contamination pendant le transport	PA 3	Bonne séparation	Pendant le transport	Informé le donneur d'ordre

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 8

PLAN HACCP POUR LE DÉCHARGEMENT

Objectif

Par le biais d'un contrôle et de mesures correctives, veiller à ce qu'il n'y ait aucune contamination des aliments pour animaux par des particules indésirables.

PLAN DE DÉCHARGEMENT

POINTS DE CONTRÔLE	N°	NORMES	CONTRÔLE	ACTIONS CORRECTIVES
Température du produit	PA 4	Températures autorisées (plan de travail n° 10a, b, c)	Avant le déchargement	Informé le donneur d'ordre
Contamination pendant le déchargement	PA 5	Déchargement séparé	Pendant le déchargement	Informé le donneur d'ordre

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 9A « ALIMENTS POUR ANIMAUX »

CHARGES PRÉCÉDENTES AUTORISÉES POUR LES BATEAUX-CITERNES

Objectif	Empêcher, à l'aide de directives, toute contamination des aliments pour animaux par des chargements précédents indésirables.
-----------------	--

Ces directives s'appliquent aux bateaux-citernes qui ne satisfont pas aux exigences du transport spécialisé (« *dedicated transport* ») selon le Schéma de travail 1.

1. Directives pour les produits devant encore subir une étape de transformation/fabrication :
 - a. Bateaux-citernes équipés de compartiments de charge en acier inoxydable ou recouvert d'un enduit ou d'un revêtement adapté (« *coating* »)
Après un nettoyage approfondi exécuté par une entreprise spécialisée (*tankcleaning*), ces bateaux devront, régulièrement, durant les 6 premiers mois, uniquement transporter des produits destinés à l'alimentation animale. Ces produits ne pourront être utilisés directement dans l'industrie de l'alimentation animale.
 - b. Bateaux-citernes équipés de compartiments de charge en acier doux (*mildsteel*)
Après un nettoyage approfondi exécuté par une entreprise spécialisée (*tankcleaning*), ces bateaux devront, régulièrement, durant les 6 premiers mois, uniquement transporter des produits destinés à l'alimentation animale. Ces produits ne pourront être utilisés directement dans l'industrie de l'alimentation animale.
Ensuite, il faut effectuer une analyse afin de prouver qu'il n'existe plus de résidus des chargements transportés précédemment (avant que les opérations de nettoyage aient lieu).
2. Directives pour les produits qui ne doivent plus subir d'étape de transformation/fabrication:
 - a. Bateaux-citernes équipés de compartiments de charge en acier inoxydable ou recouvert d'un enduit ou d'un revêtement adapté (« *coating* »)
Après un nettoyage approfondi exécuté par une entreprise spécialisée (*tankcleaning*), ces bateaux devront, régulièrement, durant les 6 premiers mois, uniquement transporter des produits destinés à l'alimentation animale. Ces produits ne pourront être utilisés directement dans l'industrie de l'alimentation animale.
 - b. Bateaux-citernes équipés de compartiments de charge en acier doux (*mildsteel*)
Tous les chargements précédents doivent avoir été constitués des produits destinés à l'alimentation animale. Dans le cas contraire, le bateau doit disposer de compartiments de charge qui, depuis leur construction, n'ont transporté que des produits destinés à l'alimentation animale.

Les directives susmentionnées ne dispensent pas le bateau des procédures de contrôle et de nettoyage usuelles

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 9B

CHARGES PRÉCÉDENTES AUTORISÉES DANS LE TRANSPORT PAR BATEAUX VRAC SEC

Objectif Empêcher, à l'aide de directives, toute contamination des aliments pour animaux par des chargements précédents indésirables.

Objectif : Empêcher, à l'aide de directives, toute contamination des aliments pour animaux par des chargements précédents indésirables.

Ces directives s'appliquent aux bateaux de navigation intérieure qui ne satisfont pas aux exigences du transport spécialisé (« *dedicated transport* ») selon le Schéma de travail 1.

1. Si les trois derniers chargements étaient des produits destinés à l'alimentation des animaux, le fait de balayer peut suffire à garantir la sécurité alimentaire du produit à charger. Il faut toutefois toujours exécuter une inspection des compartiments de charge.
2. Dans le cas où l'un des trois derniers chargements n'était pas composé de produits destinés à l'alimentation animale, le bateau est nettoyé conformément au Schéma de travail 5b et une inspection des compartiments de charge doit être réalisée (Schéma de travail 2b).
3. En cas de contamination microbiologique, les compartiments de charge concernés doivent être désinfectés.
4. Dans le cas où la marchandise, précédemment transportée, figure sur la liste des « chargements précédents interdits » (voir annexe 1), le bateau ne convient plus pour le transport de produits destinés à l'alimentation animale.

Après le transport de chargements interdits, un compartiment de charge peut cependant à nouveau être autorisé moyennant le respect de la procédure suivante :

- a. Exécution d'un nettoyage à l'eau (avec produit de nettoyage et désinfection si nécessaire), adapté à la nature du chargement interdit, selon un protocole établi à l'avance par l'entrepreneur.
- b. Après le nettoyage et la désinfection mentionnés ci-dessus, réalisation d'une évaluation du compartiment de charge, par un organisme de contrôle agréé et pour le compte de l'entrepreneur. L'instance qui effectue le contrôle vérifie, à l'aide du livre de bord ou de la feuille de voyage, quels ont été les chargements précédents, les nettoyages et les désinfections effectués. Le compartiment de charge est ensuite contrôlé visuellement afin de détecter la présence de restes éventuels, notamment aux endroits difficiles à nettoyer.
- c. Remise, par l'instance de contrôle d'un certificat, attestant que le compartiment de charge peut à nouveau être utilisé pour le transport.

APPENDICE 1

LISTE DES CHARGEMENTS PRÉCÉDENTS INTERDITS

Cette liste ne vaut qu'à titre d'exemple et mentionne un certain nombre de chargements précédents interdits évidents. Cette liste n'est pas exhaustive. Même si le bateau a été nettoyé selon le code, il faut recueillir les informations nécessaires sur la dangerosité éventuelle des chargements précédents.

- Peaux traitées par des substances tannantes y compris leurs déchets.
- Semences, plants et autres matériaux de multiplication de végétaux qui, après récolte, ont subi un traitement particulier par des produits phytopharmaceutiques en raison de leur destination, ainsi que leurs dérivés
- Bois ou sciures traités avec des agents de conservation (bois, y compris la sciure et autres produits dérivés du bois, qui ont été traités par des agents de conservation tels que définis à l'annexe V de la directive 98/8/CE du Parlement européen et du Conseil)
- Boues de stations d'épuration (tous les déchets obtenus au cours des différentes étapes du procédé de traitement des eaux usées urbaines, domestiques et industrielles, définies à l'article 2 de la directive 91/271/CEE du Conseil (2), quel que soit le procédé de traitement auquel ils ont pu être soumis ultérieurement et quelle que soit l'origine des eaux usées)
- Déchets ménagers (déchets solides urbains tels que les ordures ménagères)
- Emballages et parties d'emballages provenant de l'utilisation de produits de l'industrie agroalimentaire
- Déchets d'abattage
- Terre ou terreau fertilisé avec des matières organiques d'origine animale
- Ferrailles et tournures (non dégraissées, lavées et séchées)
- Matières toxiques oxydantes et leurs matériaux d'emballage
- Produits radioactifs
- Amiante ou matériaux contenant de l'amiante
- Argile minérale utilisée pour la détoxification (e.a. dépollution, etc)
- Restes alimentaires non traités
- Matières fécales, urine ainsi que le contenu isolé de l'appareil digestif obtenu lors de la vidange ou de la séparation de l'appareil digestif, quelle que soit la nature du traitement auquel ils ont été soumis ou le mélange réalisé (cela comprend les fumiers, fientes, etc)
- Produits microbiologiquement contaminés (salmonelle, mycotoxines)
- Déchets de verre dans les bateaux dont la cale est en bois (autorisés dans les bateaux à cale en acier moyennant un nettoyage)
- Protéines animales transformées au sens de la loi et de la réglementation en vigueur (farine de viande osseuse, farine d'équarrissage, farine d'os, farine de sang, plasma séché et autres produits sanguins, protéines hydrolysées, farine d'onglons, farine de corne, farine de volaille, farine de d'abats de volailles, farine de plumes, cretons séchés, farine de poisson, solubles de poisson, phosphate dicalcique, gélatine et autres produits similaires, y compris les mélanges, les aliments pour animaux, les additifs et les prémélanges contenant ces dits produits)

APPENDICE 2

Pour le transport de matières premières, de prémélanges et d'aliments composés via la voie d'eau

CODE DE NETTOYAGE	TYPE DE NETTOYAGE
A	NETTOYAGE À SEC
B	NETTOYAGE À L'EAU
C	NETTOYAGE À L'EAU ET AU DÉTERGENT
REGIME NETTOYAGE MINIMUM	CHARGEMENT OU GROUPE DE CHARGEMENT
A	Céréales et semences (non traitées)
A	Vermiculite
A	Cellulose
A	Dérivés de coprah, de palmiste, d'agrumes, d'arachide, etc.
B	Phosphate
B	Soude
B	Potasse
B	Soufre
B	Sable (de construction)
B	Cendres volantes (humides)
B	Cendres
B	Gravier
B	Sables minéraux (rutile, zircon, néphéline).
B	Borax
B	Ferro-alliages (ferro-manganèse, ferro-chrome, ferro-nickel, etc.)
B	Spaths
B	Quartz
B	Fluorine
B	Pyrite
B	Barytine (ou barite)
B	Fonte brute
B	Pierres concassées
B	Ciment (Portland)
B	Granite
B	Basalte
B	Matériel de remblayage
B	Gypse (naturel)
B	Sulfate de calcium anhydre
B	Nitrate d'ammonium
B	Ammonitrate granulé
B	Manganonitrate granulé
B	phosphate mono- et diammonique (MAP & DAP)
B	phosphate diammonique (DAP)
B	Argiles minérales (utilisées pour la détoxification (e.a. dépollution)

B	Kaolin
B	Terre de Chine (China clay)
B	Bentonite
B	Sulfate d'ammoniaque
B	Calcaire
B	Talc
B	Magnésite (Carbonate de Magnésium naturel)
B	Bauxite (brute + calcinée)
B	Alumine
B	Tourbe (jardin)
B	Terreau
B	Minerais de fer
B	Minerais de fer granulés
B	Métaux ferreux et non ferreux (secs, dégraissés et propres)
B	Conteneurs
B	Marchandises de détail (caissettes, caisses, ballots, balles, sacs, big bags, etc.)
B	Laitier de haut fourneau
B	Ecorces et rognures de bois
B	Granulés de bois
B	Biomasse
B	Pneus
B	Vieux papiers
C	Houille
C	Anthracite
C	Extracite
C	Coke de houille
C	Métaux ferreux et non ferreux (gras et/ou huilés)
	Minéraux / métaux / substances (in)organiques - danger
B	Sel
C	Coke de pétrole
C	Ferrailles et tournures (dégraissées, lavées et séchées)
C	Concentrés et minerais non ferreux (zinc, plomb, cuivre)
C	Tourbe (autre que tourbe horticole)
C	Terreau fertilisé à l'aide d'engrais chimiques
C	« Schredder-Schrott » - Ferraille "shredder" - Ferrailles après passage à la déchiqueteuse (morceaux de métal dont la taille est supérieure à 10 mm, dégraissés et non huilés)
C	Ferrailles métalliques / HMS (heavy metal scrap) dégraissées, lavées et séchées
C	Ferrailles en paquets

HACCP- SCHÉMA DE TRAVAIL 9C

CHARGES PRÉCÉDENTES AUTORISÉES DANS LE TRANSPORT FLUVIAL EN CONTENEURS

Objectif Empêcher, à l'aide de directives, toute contamination des aliments pour animaux par des chargements précédents indésirables.

1. Etant donné que les conteneurs sont fournis et livrés remplis et fermés, il n'existe aucune procédure pour les chargements précédents applicable au transport par conteneurs.
2. Les chargements précédents prescrits pour les conteneurs se font (en principe) dans le respect des directives pour le transport en bateau-citerne et pour le transport vrac sec (voir Schémas de travail 9a et 9b).
3. Une dérogation à cette règle est possible à la demande expresse et en concertation avec les intéressés à la cargaison.

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 10A

TEMPÉRATURES AUTORISÉES POUR LE TRANSPORT EN CITERNES

Objectif Par le biais de directives, protéger, vis-à-vis des altérations ou d'autres processus indésirables pour les aliments pour animaux, les produits sensibles aux différences de températures.

Lors du chargement et du déchargement de lots d'huiles et de graisses destinées à l'alimentation humaine, l'IASC (*International Association of Seed Crushers*) a déterminé les températures minimales et maximales.

PRODUIT	Temp° min	Temp° max	Contrôle
huile de castor	30	35	
huile de coco	40	45	
acides gras de coco	40	45	
huile de graines de coton	20	25	
huile de poisson	30	35	
acides gras de poisson	35	40	
huile d'arachide	20	25	
beurre d'illipe	50	55	
graisse de porc (lard)	51	54	
Huile (de graines) de lin	15	20	
Huile de maïs	15	20	
acides gras de Colza	30	35	
huile d'olive	15	20	
huile de palme	50	55	
palmoleine	32	35	
stéarine de palme	60	70	
acides gras de palme	60	70	
huile d'amande de palmiste	40	45	
Oléine d'amande de palmiste	30	35	
Stéarine d'amande de palmiste	35	40	
acides gras d'amande de palmiste	40	45	
huile de colza (graines)	15	20	
huile de carthame	15	20	
huile (de graines) de sésame	15	20	
beurre de Karite	50	55	
huile de soja	20	25	
acides gras de soja/Tournesol/maïs	45	50	
huile de tournesol	15	20	
graisse végétale/animale (suif)	55	60	

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 10B

TEMPÉRATURES AUTORISÉES POUR LE TRANSPORT VRAC SEC

Objectif

Par le biais de directives, protéger, vis-à-vis des altérations ou d'autres processus indésirables pour les aliments pour animaux, les produits sensibles aux différences de températures.

Lors du transport, du chargement et du déchargement de lots de produits destinés à l'alimentation des animaux, le batelier est tenu de respecter les instructions du donneur d'ordre en matière de contrôle de la température.

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 10C

TEMPÉRATURES AUTORISÉES POUR LE TRANSPORT EN CONTENEURS

Objectif

Par le biais de directives, protéger, vis-à-vis des altérations ou d'autres processus indésirables pour les aliments pour animaux, les produits sensibles aux différences de températures.

C'EST LE DONNEUR D'ORDRE QUI DOIT VOUS TRANSMETTRE LES CONSIGNES RELATIVES AUX TEMPÉRATURES MINIMALES ET MAXIMALES, AINSI QUE POUR UNE DURÉE MAXIMALE (ÉVENTUELLE) DE TRANSPORT (liée à la conservation)

LES ÉCARTS SERONT TOUJOURS SIGNALÉS AU DONNEUR D'ORDRE

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 11

ÉCHANTILLONNAGE DES PRODUITS

Objectif Afin d'identifier le lot, de détecter le début d'une éventuelle contamination et d'éviter ainsi des dommages possibles, un échantillon peut être prélevé au niveau de chaque lot, tant sur le lieu de chargement que de déchargement.

NOM DU BATEAU :

BATELIER :

LIEU DE (DÉ-)CHARGEMENT :

DATE :

DESCRIPTION DU PRODUIT :

ÉCHANTILLONNAGE DES COMPARTIMENTS DE CHARGE

Ex compartiments de bateau :

Nombre d'échantillons « qualité » : par B / L / bateau moyen / par lot

Nombre d'échantillons « poids » : par B / L / bateau moyen / par lot

Nombre d'échantillons ouverts : par B / L / bateau moyen / par lot

Scellés :

NOM DE L'ÉCHANTILLONEUR :

CONSERVATION DES ÉCHANTILLONS

Pour chaque lot transporté, les échantillons prélevés doivent être conservés au moins six mois s'ils sont scellés et au moins trois mois s'ils ne sont pas scellés. La conservation des échantillons doit, autant que possible, se faire dans les conditions prescrites (au frais et dans l'obscurité), afin de ne pas modifier l'état des échantillons.

PARTICULARITÉS :

.....

.....

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 12A

LETTRE DE CONTESTATION RELATIVE AUX CONTRÔLES DE LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE

Objectif En signalant aux autres parties les risques encourus pour la sécurité alimentaire, des dangers peuvent être évités lors de manipulations non contrôlées.

LETTRE DE CONTESTATION

DATE :

A/TO :

DE/FROM :

CONCERNE./RE. : **bateau/barge** :

lot/parcel :

lieu/place :

Ex/ex :

.....
.....
.....

Madame, Monsieur,

Par la présente, nous vous signalons que lors du chargement / déchargement susmentionné, aucun contrôleur n'était présent.

Nous, propriétaire / batelier / affréteur du bateau susmentionné, ne pouvons être tenus pour responsable d'un éventuel retard et/ou de non-conformités en rapport avec la qualité et/ou la quantité des lots transportés.

Sir, Madam,

We herewith have to inform you about the fact that on the above mentioned parcel no super-intendent was available.

We, as owner/shipper/charterer of the above mentioned barge are not responsible for eventual delay and/or differences of the quality and/or quantity of the (un)loaded parcel(s).

Signature

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 12B

Formulaire de notification obligatoire

Objectif

Avertir les autorités lorsque l'on considère, ou que l'on a des raisons de penser qu'un produit importé, produit, cultivé, élevé, transformé, fabriqué ou distribué, peut être préjudiciable à la santé humaine, animale ou végétale.

Arrêté Royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire.

Art. 8.

§ 1^{er}. Tout exploitant informe immédiatement l'Agence lorsqu'il considère ou a des raisons de penser qu'un produit qu'il a importé, produit, cultivé, élevé, transformé, fabriqué ou distribué peut être préjudiciable à la santé humaine, animale ou végétale. Il informe l'Agence des mesures qu'il a prises pour prévenir les risques et n'empêche ni ne décourage personne de coopérer avec l'Agence, conformément aux législations et pratiques juridiques, lorsque cela peut permettre de prévenir, réduire ou éliminer un risque provoqué par un produit.

Tout laboratoire, organisme d'inspection ou de certification ou tout professionnel assurant le suivi sanitaire des élevages qui a des raisons de penser qu'un produit qui a été mis sur le marché ne répond pas aux prescriptions relatives à la sécurité alimentaire en informe immédiatement l'Agence.

§ 2. Si un exploitant considère ou a des raisons de penser qu'un produit qu'il a importé, produit, cultivé, élevé, transformé, fabriqué ou distribué ne répond pas aux prescriptions relatives à la sécurité alimentaire, il engage immédiatement les procédures de retrait du marché du produit en question, lorsque celui-ci ne se trouve plus sous son contrôle direct et en informe l'Agence. Lorsque le produit peut avoir atteint le consommateur, l'exploitant informe les consommateurs de façon effective, le cas échéant par un communiqué de presse, et précise des raisons du retrait et, au besoin, rappelle les produits déjà fournis aux consommateurs lorsque les autres mesures sont insuffisantes pour atteindre un niveau élevé de protection de la santé.

Tout exploitant responsable d'activités de commerce de détail ou de distribution qui n'affectent pas l'emballage, l'étiquetage, la sécurité ou l'intégrité des produits engage, dans les limites de ses activités propres, les procédures de retrait du marché d'un produit ne répondant pas aux prescriptions relatives à la sécurité alimentaire et contribue à la sécurité alimentaire en transmettant les informations nécessaires pour retracer le cheminement d'un produit et en coopérant aux mesures prises par les producteurs, les transformateurs, les fabricants et/ou l'Agence.

§ 3. Les exploitants collaborent avec l'Agence en ce qui concerne les actions engagées pour éviter ou réduire les risques présentés par un produit qu'ils fournissent ou ont fourni. Les produits ne répondant pas aux prescriptions relatives à la sécurité alimentaire sont détruits, sauf si d'une autre façon il pourraient répondre aux exigences de l'Agence.

§ 4. Les dispositions des §§ 1^{er}, 2 et 3 sont également d'application pour les produits obtenus dans des conditions comparables aux produits visés.

§ 5. Le Ministre détermine les modalités de la notification et de la collaboration visée aux § 1^{er} et § 3.

§ 6. La notification n'est pas requise dans le cas où un danger est constaté et généré dans l'entreprise ou lors du processus de transformation, alors que le système d'autocontrôle prévoit des actions correctives internes permettant d'éliminer ou de réduire à un niveau acceptable ce danger et pour autant que la traçabilité de ces actions correctives sont garanties.

Si le batelier est dans une des situations décrites dans la loi, il doit :

- Prévenir immédiatement, par téléphone, l'Unité Provinciale de Contrôle (UPC) de l'Agence Fédérale pour la Sécurité de la Chaîne Alimentaire (AFSCA) de sa province
- Remplir simultanément le formulaire repris aux pages suivantes, et l'envoyer, par fax ou par courrier électronique, à l'Unité Provinciale de Contrôle. Au minimum, les cases marquées d'un astérisque (*) sont complétées.

AGENCE FÉDÉRALE POUR LA SÉCURITÉ DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE		FEDERAAL AGENTSCHAP VOOR DE VEILIGHEID VAN DE VOEDSELKETEN		
Avis relatif aux points de contact dans les provinces pour la notification - Exécution de l'arrêté ministériel du 22 janvier 2004 relatif aux modalités de notification obligatoire dans la chaîne alimentaire.		Bericht over de notificatiemeldpunten in de provincies - Uitvoering van het ministerieel besluit van 22 januari 2004 betreffende de modaliteiten voor de meldingsplicht in de voedselketen.		
PCE / UPC	GSM	E-mail voor de meldingen / E-mail pour les notifications	E-mail voor info / E-mail pour les infos	Faxnummers / Numéro de fax
LIEGE LUIK	0478/87.62.13	notif.LIE@afscab.be	info.LIE@afscab.be	04/252.55.53
LUXEMBOURG LUXEMBURG	0478/87.62.12	notif.LUX@afscab.be	info.LUX@afscab.be	061/22.56.94
NAMUR NAMEN	0478/87.62.14	notif.NAM@afscab.be	info.NAM@afscab.be	081/32.76.49
HAINAUT HENEGOUWEN	0478/87.62.15	notif.HAI@afscab.be	info.HAI@afscab.be	065/36.16.82
BRABANT WALLON WAALS-BRABANT	0478/87.62.16	notif.BRW@afscab.be	info.BRW@afscab.be	010/24.37.60
BRUXELLES BRUSSEL	0478/87.62.22	notif.BRU@afscab.be	info.BRU@afscab.be	02/208.33.89
VLAAMS-BRABANT BRABANT FLAMAND	0478/87.62.17	notif.VBR@favv.be	info.VBR@favv.be	02/768.01.05
LIMBURG LIMBOURG	0478/87.62.18	notif.LIM@favv.be	info.LIM@favv.be	011/26.39.85
ANTWERPEN ANVERS	0478/87.62.19	notif.ANT@favv.be	info.ANT@favv.be	03/20.22.811
OOST-VLAANDEREN FLANDRES ORIENTALE	0478/87.62.20	notif.OVL@favv.be	info.OVL@favv.be	09/224.33.04
WEST-VLAANDEREN FLANDRE OCCIDENTALE	0478/87.62.21	notif.WVL@favv.be	info.WVL@favv.be	050/30.37.12

FORMULAIRE DE NOTIFICATION OBLIGATOIRE

INFORMATIONS GÉNÉRALES

01*:	ENTREPRISE NOTIFIANTE: N° D'AGRÉMENT: COORDONNÉES DE LA PERSONNE DE CONTACT (TÉL., FAX, E-MAIL, GSM): IDEM EN DEHORS DES HEURES DE BUREAU:	
02*:	ENTREPRISE RESPONSABLE DU PRODUIT: N° D'AGRÉMENT	
03:	COORDONNÉES DE LA PERSONNE DE CONTACT (TÉL., FAX, E-MAIL, GSM) IDEM EN DEHORS DES HEURES DE BUREAU	
04*:	DATE ET HEURE DE NOTIFICATION INITIALE:	

PRODUIT

05:	CATÉGORIE DE PRODUITS :	
06*:	NOM DE PRODUIT / DÉNOMINATION COMMERCIALE: MARQUE :	
07*:	IDENTIFICATION DES LOTS CONCERNES:	
08*:	LA DATE DE DURABILITÉ MINIMALE OU LA DATE LIMITE DE CONSOMMATION ET /OU LA DATE DE FABRICATION:	
09:	PERIODE DE VENTE	
010:	QUANTITE OU VOLUME CONCERNE	
11:	QUANTITE OU VOLUME A RETIRER DU MARCHÉ OU A RAPPELER	
12*:	DESCRIPTION DU PRODUIT (emballage, conditionnement, état, photo ou représentation...)	
13	OÙ SE TROUVE LE PRODUIT	

14:	IDENTIFICATION DE LOTS ET QUANTITES OU VOLUME DE PRODUITS OBTENUS DANS DES CONDITIONS COMPARABLES POTENTIELLEMENT CONCERNES PAR LE PROBLEME	
-----	---	--

PROVENANCE DU PRODUIT

15*:	Si autre que le responsable du produit: NOM ET ADRESSE DU FABRICANT OU DU PRODUCTEUR OU DE L'EMBALLEUR OU DU DETENTEUR D'AGREATION NUMÉRO D'AGRÉMENT: COORDONNÉES DE LA PERSONNE DE CONTACT (TÉL., FAX, E-MAIL, GSM)	
16:	NOM ET ADRESSE DU TRANSPORTEUR: COORDONNÉES DE LA PERSONNE DE CONTACT (TÉL., FAX, E-MAIL, GSM)	
17*:	NOM ET ADRESSE DE L'IMPORTATEUR OU DISTRIBUTEUR OU DETENTEUR D'AGREATION: COORDONNÉES DE LA PERSONNE DE CONTACT (TÉL., FAX, E-MAIL, GSM)	
18:	PAYS D'ORIGINE DU PRODUIT:	
19:	REFERENCES DU CERTIFICAT SANITAIRE A L'IMPORTATION	

DISTRIBUTION (ou localisation) DU PRODUIT

20:	DISTRIBUTION EN BELGIQUE SI OUI: LISTE DESTINATAIRES (noms et adresses) ET QUANTITE	oui-non
21:	AU NIVEAU DE L'UTILISATEUR OU DU CONSOMMATEUR SI OUI: QUANTITE	oui-non
22:	DISTRIBUTION DANS LES AUTRES ETATS MEMBRES SI OUI: LISTE (pays et noms et adresses destinataires) ET QUANTITE	oui-non

23:

EXPORTATION VERS PAYS TIERS SI OUI: LISTE (pays et noms et adresses destinataires) ET QUANTITE ET CERTIFICAT SANITAIRE LIÉS	oui-non
--	---------

NATURE DU PROBLEME

24*:	NATURE DU DANGER:	
25:	MOTIF DE L'INCIDENT	
26*:	RÉSULTATS DES ANALYSES:	
27*:	DATE DE L'ÉCHANTILLONNAGE:	
28:	COORDONNÉES DU LABO AYANT EFFECTUE LES ANALYSES:	
29:	MÉTHODE D'ANALYSE UTILISÉE:	
30:	NATURE DU RISQUE (implication pour la santé humaine, animale ou végétale:	
31:	NOMBRE DE PATIENTS (âge, état de santé, malades, etc.) OU NATURE ET ETENDUE DES DEGATS (ANIMAUX – PLANTES)	

MESURES PRISES:

32*:	MESURES PREVUES:	
33*:	MESURES DEJA APPLIQUEES:	

CONSEILS AUX CONSOMMATEURS OU UTILISATEURS

34:	QUE FAIRE AVEC LE PRODUIT:	
35:	CONSEILS AUX CONSOMMATEURS OU UTILISATEURS	
36:	LIEU DE REPRISE DU PRODUIT ET COORDONNEES	
37:	CONDITIONS DE REPRISE DU PRODUIT	
38:	N° DE TÉL DE LA SOCIÉTÉ RESPONSABLE POUR QUESTIONS PRATIQUES	

AUTRES INFORMATIONS

39*:	PERSONNE CONTACTEE à l'AFSCA:	
40*:	AUTRES INFORMATIONS:	
41:	DATE DE CLOTURE DE LA NOTIFICATION	

HACCP – SCHÉMA DE TRAVAIL 13

Objectif Enregistrer toutes les plaintes et/ou remarques relatives à la sécurité alimentaire du transport, en vue d'améliorer une situation indésirable éventuelle.

FORMULAIRE D'AMÉLIORATION DE LA QUALITÉ

Numéro:

Expéditeur : Date :

Nom du client - fournisseur :

Personne de contact :

Fonction : Tél. :

DESCRIPTION DU PROBLÈME DE QUALITÉ Interne / Externe

Concerne le département :

Numéro de bateau / dossier :

Date d'enregistrement dans le registre d'amélioration de la qualité :

Paraphe/Visa pour réception du formulaire d'amélioration de la qualité :

Action à effectuer par :

Département :

DESCRIPTION DE L'ACTION ENTREPRISE

Date de fin de l'action :

Date du signalement de l'action au client :

Paraphe/Visa :



Date d'archivage dans le registre d'amélioration de la qualité :



Paraphe pour réception



HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 14

ENREGISTREMENT ET DOCUMENTATION

Objectif Enregistrer et documenter toute la documentation pertinente relative à ce Code d'Hygiène afin de garder une trace de tout ce qui c'est passé précédemment.

Généralités:

Enregistrer, c'est collecter toutes les données pertinentes. Il ne s'agit pas seulement des procédures convenues mais aussi, et surtout, des autres données, telles que celles relatives aux contrôles du bateau, aux prélèvements d'échantillons et à l'enregistrement des plaintes. Tout cela doit être enregistré.

Documenter, c'est reprendre toutes les données enregistrées dans un aperçu global de la documentation. Il est primordial que les informations relatives à la sécurité des aliments pour animaux lors du transport soient bien établies. Dans cette optique, pensons par exemple au contrôle des compartiments de charge, aux mesures de la température et aux données sur les chargements précédents. Les conditions de transbordement et de transport, ainsi que les informations sur les produits, doivent également être consignées.

Procédure:

Les données concernées doivent être conservées à bord du bateau pendant une période d'au moins deux ans (sauf spécification contraire dans la législation nationale). Lors d'inspections éventuelles, ces données doivent pouvoir être présentées et explicitées. Le capitaine / batelier doit utiliser une liste de contrôle (*check-list*) qui indique les procédures appliquées pour un trajet déterminé.

Ces procédures sont:

Schéma de travail 3,4	Hygiène
Schéma de travail 5	Nettoyage des compartiments de charge
Schéma de travail 6,7,8	Processus de transport
Schéma de travail 9	Chargements précédents
Schéma de travail 10	Températures minimales et maximales
Schéma de travail 15	Vérification
Schéma de travail 16	Révision en cas de modifications (surveillance)

Pour ce qui est des informations sur les produits et sur les conditions durant le transbordement et le transport, il convient d'utiliser les documents suivants :

Schéma de travail 1	Informations relatives au transport spécialisé
Schéma de travail 2	Contrôle des compartiments de charge
Schéma de travail 11	Prélèvement d'échantillons au niveau des produits (identification & traçabilité)

Schéma de travail 12 Lettre de contestation / Notification obligatoire

Schéma de travail 13 Enregistrement des plaintes

Ces documents doivent également être conservés à bord pendant un minimum de deux ans et être présentés lors d'une éventuelle inspection.

LISTE DE CONTRÔLE RELATIVE AUX PROCÉDURES UTILISÉES

NOM DU BATEAU :

BATELIER :

LIEU DE (DÉ-)CHARGEMENT :

DATE :

DESCRIPTION DU PRODUIT :

PROCÉDURES UTILISÉES :

Schéma de travail 3,4	-	Hygiène	OUI/NON
Schéma de travail 5	-	Nettoyage des compartiments de charge	OUI/NON
Schéma de travail 6,7,8	-	Processus de transport	OUI/NON
Schéma de travail 9	-	Chargements précédents	OUI/NON
Schéma de travail 10	-	Températures minimales et maximales	OUI/NON
Schéma de travail 15	-	Vérifications	OUI/NON
Schéma de travail 16	-	Révision en cas de modifications	OUI/NON

PARTICULARITÉS:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 15

VÉRIFICATION

Objectif

S'assurer que, dans la pratique, les Schémas de travail du Code d'Hygiène mènent à un transport préservant la sécurité alimentaire et qu'ils respectent les législations en vigueur.

PROCÉDURE DE VÉRIFICATION

Généralités:

Vérifier, c'est s'assurer que le code est respecté.

La vérification sera effectuée par un organisme de contrôle agréé selon une fréquence établie.

Exemples de questions qui pourraient être posées :

1. Les Schémas de travail (16 au total) sont-ils tous présents et utilisés ?
2. Les risques sont-ils identifiés et repris dans les Schémas de travail ?
3. Les risques sont-ils contrôlés de façon efficace ?
4. Le batelier concerné connaît-il suffisamment le fonctionnement et l'organisation des Schémas de travail ?
5. Les Schémas de travail (pour autant qu'ils soient applicables) sont-ils dûment complétés ?
6. S'écarte-on de l'organisation des Schémas de travail ?
7. Les mesures correctives sont-elles toujours exécutées ?
8. Tous les collaborateurs connaissent-ils l'organisation et le fonctionnement des Schémas de travail ?
9. La lettre de contestation est-elle utilisée ?
10. En cas d'anomalie, utilisez-vous le formulaire d'amélioration de la qualité ?
11. Le système est-il revu en cas de modifications extérieures (législation, etc) ?
12. Les vérifications sont-elles consignées et enregistrées ?

Contenu des Schémas de travail

<u>ST 1+2</u>	<u>OBJECTIF</u>	Obtenir des informations sur les produits à transporter afin de pouvoir établir les dangers éventuels, reconnaître les risques et éviter les contaminations éventuelles par des inspections.
<u>ST 3+4</u>	<u>OBJECTIF</u>	Par une bonne hygiène personnelle et générale à bord, éviter d'influencer négativement la sécurité alimentaire.
<u>ST 5</u>	<u>OBJECTIF</u>	Par le nettoyage des compartiments de charge, éviter les contaminations des aliments pour animaux par des particules indésirables.
<u>ST 6,7+8</u>	<u>OBJECTIF</u>	Pendant le transport, veiller à ce qu'il n'y ait pas de contamination des aliments pour animaux par des composants pouvant nuire à la sécurité alimentaire.
<u>ST 9</u>	<u>OBJECTIF</u>	Afin d'éviter la contamination des aliments pour animaux par des chargements précédents peu sûrs, il faut suivre certaines directives, permettant d'exclure ces contaminations par les chargements précédents.
<u>ST 10</u>	<u>OBJECTIF</u>	Afin de protéger les produits sensibles aux différences de température des altérations ou d'autres processus indésirables pour les aliments pour animaux, il importe de suivre certaines directives
<u>ST 11</u>	<u>OBJECTIF</u>	Des échantillons doivent être prélevés sur chaque lot afin de pouvoir, si cela s'avère nécessaire, déterminer la nature d'une éventuelle contamination et éviter les éventuelles conséquences néfastes.
<u>ST 12</u>	<u>OBJECTIF</u>	a) En signalant l'absence d'un contrôleur, attirer l'attention sur la sécurité alimentaire / b) En cas de besoin, notifier un risque pour la sécurité alimentaire auprès de l'AFSCA.
<u>ST 13</u>	<u>OBJECTIF</u>	Toutes les plaintes et/ou remarques relatives à la sécurité alimentaire du transport doivent être enregistrées en vue d'améliorer les situations présentant des risques.
<u>ST 14</u>	<u>OBJECTIF</u>	Toute la documentation pertinente de ce Code d'Hygiène doit être enregistrée et documentée de façon à pouvoir examiner, lors d'une inspection, ce qui s'est passé précédemment.
<u>ST 15</u>	<u>OBJECTIF</u>	S'assurer que, dans la pratique, les Schémas de travail débouchent sur un transport garantissant la sécurité alimentaire. Les Schémas de travail doivent respecter les dispositions légales (HACCP).
<u>ST 16</u>	<u>OBJECTIF</u>	Mettre en place les modifications (légal) dans le présent Code d'Hygiène.

HACCP-SCHÉMA DE TRAVAIL 16

DIFFUSION DES INFORMATIONS EN CAS DE RÉVISION DU CODE D'HYGIÈNE

Objectif	Lors de modifications au niveau des produits à transporter, du processus de transport ou de la législation en vigueur, adapter le Code d'Hygiène, afin que toutes les personnes concernées soient averties à temps des modifications.
-----------------	---

Généralités:

Les modifications peuvent se présenter sous de nombreuses formes, comme par exemple :

- Composition et origine des produits
- Adaptations des infrastructures
- Processus (fabrication, manipulation, transport, etc) ou parties de processus
- Facteurs extérieurs
- Procédures de nettoyage
- Types de citernes
- Conditions de stockage et de transbordement (manipulations)
- Dispositions légales
- Exigences de qualité

S'il devait y avoir des modifications relatives à la sécurité alimentaire des aliments pour animaux, elles doivent être signalées le plus rapidement possible aux utilisateurs. Les modifications relatives aux législations en vigueur doivent notamment être transmises rapidement aux utilisateurs.

Procédure:

1. L'entretien et l'actualisation du présent Code d'Hygiène sont effectués par l'éditeur du Code d'Hygiène.
2. Toute modification structurelle est mise à la disposition de toutes les personnes concernées.
3. Toute modification des dispositions légales sera communiquée aux utilisateurs du Code d'Hygiène.