

BT-07

Ver 0.3

Entreprises du secteur
alimentaire



ov@com
together for safety and quality



HISTORIQUE DU DOCUMENT

Révision et date d'approbation	Motifs de la révision	Portée de la révision	Date ultime d'application
0.0 03/07/2008	Démarrage du nouveau GMP: Reprise des exigences des l'OVL-03 et de points du chapitre V Nouvelles dispositions	Tout le document	01/01/2009
0.1 19/12/2012	Adaptation de références vers différents documents GMP Adaptation de références vers des textes légaux	Points 4, 5 et 6 Points 4, 5 et 6	1/01/2013
0.2 22/06/2015	Adaptation de la définition de 'flux connexe à transformer'	Point 2	22/06/2015
0.3 21/10/2016	Nouvelle mise en page	Tout le document	21/10/2016



Table des matières

1. INTRODUCTION	4
2. DÉFINITIONS	4
3. CHAMP D'APPLICATION	5
4. CONDITIONS D'APPLICATION	5
5. LA FICHE-PRODUIT	7
6. LA FICHE DE TRANSFORMATION	7
PARTIE 1 : PARTIE GÉNÉRALE	10
1. IDENTIFICATION DU PRODUIT	10
2. DESCRIPTION DU PRODUIT	11
2.1. DESCRIPTION DU PRODUIT	11
2.2. CARACTÉRISTIQUES PROPRES DU PRODUIT	11
3. EXIGENCES (NORMES)	11
3.1. EXIGENCES LÉGALES (NORMES)	11
3.2. EXIGENCES INTERPROFESSIONNELLES.....	11
3.3. EXIGENCES INTERNES (NORMES LIÉES À L'ENTREPRISE PORTANT SUR LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE).....	12
4. ANALYSE INDICATIVE (ET VALEUR ALIMENTAIRE DÉDUITE) – CCP ET PA	12
4.1. ANALYSE INDICATIVE (ET VALEUR ALIMENTAIRE DÉDUITE)	12
4.2. CCP ET PA	13
5. GARANTIES DE TRANSPORT ET DE LIVRAISON	13
6. DIRECTIVES ET CONSEILS POUR LE STOCKAGE ET L'UTILISATION	14
6.1. DIRECTIVES	14
6.2. CONSEILS	14
7. TRANSFORMATION	14
PARTIE 2 : DESCRIPTION DÉTAILLÉE DU PROCESSUS DE PRODUCTION ET DE L'ANALYSE DE RISQUES	15
8. INFORMATIONS RELATIVES AU SYSTÈME D'AUTOCONTRÔLE	15
9. DESCRIPTION DU PROCESSUS DE PRODUCTION	15
10. ANALYSE DES DANGERS	15
11. DESCRIPTION DU MONITORING	16
12. RÉSUMÉ	16

BT-07: Entreprises du secteur alimentaire

1. Introduction

Les entreprises du secteur alimentaire produisent et mettent sur le marché des denrées alimentaires. De ces processus naissent des flux connexes qui peuvent avoir l'alimentation animale comme destination finale. On distingue :

- Les flux connexes qui, sans transformation préalable, répondent à la définition légale de matières premières pour aliments des animaux telle que précisée dans l'article 3 g) du Règlement (CE) n° 767/2009 concernant la mise sur le marché et l'utilisation des aliments pour animaux, modifiant le règlement (CE) n° 1831/2003 du Parlement européen et du Conseil et abrogeant la directive 79/373/CEE du Conseil, la directive 80/511/CEE de la Commission, les directives 82/471/CEE, 83/228/CEE, 93/74/CEE, 93/113/CE et 96/25/CE du Conseil, ainsi que la décision 2004/217/CE de la Commission. Ces flux connexes sont de qualité saine, loyale et marchande ;
- Les flux connexes qui nécessitent une transformation préalable particulière avant de répondre à la définition légale de matières premières pour aliments des animaux («flux connexes à transformer ») .



Quelques exemples de 'flux connexes à transformer'

- Des conserves contenant des denrées alimentaires à valoriser en alimentation animale.
- Des restes de biscuits contenant des restes d'emballages.
- Des légumes refusés suite à la présence de morceaux de métal.
- Un mélange de produits finis et semi-finis dont la qualité microbiologique n'est pas garantie.
- Un produit à base de levures devant être inactivées.

En Belgique, les flux connexes « à transformer » sont, jusqu'à, et y compris, la transformation nécessaire, de la compétence des autorités régionales compétentes. Ce n'est qu'à l'achèvement de leur transformation que ces flux connexes tombent sous l'autorité de l'Agence Fédérale pour la Sécurité de la Chaîne Alimentaire (AFSCA).

2. Définitions

Entreprise du secteur alimentaire : toute entreprise publique ou privée assurant, dans un but lucratif ou non, des activités liées aux étapes de la production, de la transformation et de la distribution de denrées alimentaires [Règlement (CE) n° 178/2002].

Flux connexes à transformer

Flux connexes, issus exclusivement des entreprises du secteur alimentaire mais ne répondant à la définition de « matières premières pour aliments des animaux » (cf. Art 3. g) Reg (CE) n°767/2009 du 13/07/2009) qu'après une transformation particulière (traitement thermique, suppression des emballages, etc) permettant leur utilisation comme « matières premières pour aliments des animaux ».

En langue française, la dénomination 'écart de production à transformer' peut remplacer la dénomination 'flux connexes à transformer', lorsque le flux connexe à transformer est uniquement composé de produits écartés à l'un ou l'autre stade de la chaîne de production d'une entreprise du

secteur alimentaire. La nature de la production doit être mentionnée (p.ex. écart de production de la fabrication de céréales pour petit déjeuner, écart de production de confiserie, etc).

3. Champ d'application

Ce document technique est applicable pour toutes les entreprises du secteur alimentaire produisant :

- soit des matières premières pour aliments des animaux
- soit des « flux connexes à transformer », destinés à une transformation ultérieure en 'matières premières pour aliments des animaux'.

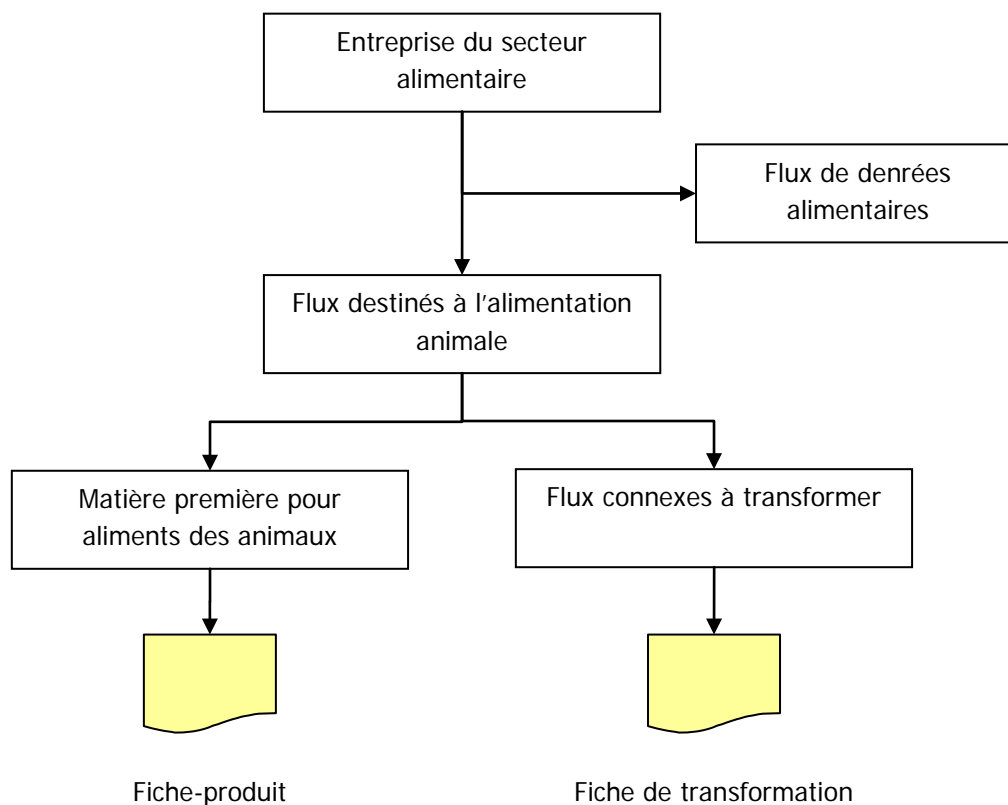


Figure 1 : Types de flux destinés à l'alimentation animale et documents associés

4. Conditions d'application

Pour l'application de ce document technique, l'entreprise du secteur alimentaire, qui met sur le marché une 'matière première pour aliments des animaux' ou un 'flux connexe à transformer', doit satisfaire aux conditions suivantes :

- inclure les aspects relatifs à la qualité et à la sécurité de la « matière première pour aliments des animaux » ou du « flux connexe à transformer » dans le système d'autocontrôle (p.ex. HACCP ou Guide de Bonnes Pratiques) ou de qualité (p.ex. IFS, BRC ou ISO) mis en place pour les denrées alimentaires. Ces aspects doivent concerner la production, le transport et le stockage des « matières premières pour aliments des animaux » ou des « flux connexes à

transformer ». Le participant doit appliquer les exigences des documents AC-01 : Dispositions générales et 'AC-02 : Production d'aliments pour animaux'.

- appliquer les exigences des documents '[BC-01 - Dispositions générales](#)' et '[BC-02 - Production d'aliments pour animaux](#)' ou de '[flux connexes à transformer](#)': [Dispositions complémentaires](#)'
- appliquer les exigences en terme de contrôle, d'échantillonnage et d'étiquetage mentionnées dans le document 'AC-02 : Production d'aliments pour animaux' et dans le document 'BT-11 : Prises d'échantillons et analyses'.
- respecter les exigences FCA en terme de « produit » (cf. 'BT-01 : Normes complémentaires pour les aliments pour animaux et les « flux connexes à transformer »')
- respecter les exigences FCA en terme de « transport » (voir document 'BT-06 : Transport routier : dispositions complémentaires') si l'entreprise dispose de ses propres moyens de transport.
- respecter les exigences FCA en terme de « stockage et manutention » des matières premières pour aliments des animaux et des flux connexes à transformer (voir document 'BT-09 : stockage et manutention').
- pour le transport et/ou la manutention et le stockage des matières premières pour aliments des animaux ou des « flux connexes à transformer », faire appel à des prestataires de services satisfaisant aux exigences reprises dans le document 'BT-02 : Achat : Dispositions générales'
- mettre en place un plan d'échantillonnage individuel conforme au document 'AT-05 : Monitoring'. Dans le cas où un plan d'échantillonnage sectoriel accepté par OVOCOM existe, celui-ci peut également être appliqué par le participant.
- rédiger une fiche-produit par « matière première pour aliments des animaux » et la tenir à jour
- envoyer à OVOCOM une copie de la fiche-produit au début du cycle de certification de 3 ans et lors de chaque modification importante du produit ou du processus d'obtention
- rédiger une fiche de transformation par « flux connexe à transformer » et la tenir à jour
- envoyer à OVOCOM une copie de la fiche de transformation au début du cycle de certification de 3 ans et lors de chaque modification importante du produit ou du processus d'obtention
- faire certifier cette activité de mise sur le marché de « matière première pour aliments des animaux » ou de « flux connexe à transformer » par un organisme de certification reconnu par OVOCOM.



Entreprise du secteur alimentaire disposant d'un système d'autocontrôle ou de qualité autre que le standard Feed Chain Alliance

Lorsque l'entreprise du secteur alimentaire dispose d'un système qualité couvrant son activité Food (p.ex. IFS, BRC, ISO 22000, Guide Autocontrôle approuvé), elle peut étendre et utiliser cette structure existante en y englobant les aspects liés à la qualité des « matières premières pour aliments des animaux » ou des « flux connexes à transformer » produits.

Pour faciliter la comparaison, il est recommandé de dresser un tableau reprenant les exigences du système appliqué aux denrées alimentaires, les exigences du Standard Feed Chain Alliance et la manière dont les aspects « alimentation animale » sont pris en compte et mis en œuvre dans le système qualité.



Mise sur le marché d'aliments pour animaux jugés critiques

Lorsque l'entreprise du secteur alimentaire met sur le marché des aliments pour animaux jugés critiques, elle doit satisfaire aux exigences du point 14 du document 'AC-02 : Production d'aliments pour animaux'. Il s'agit p.ex. de matière première pour aliments des animaux appartenant à la catégorie « Produits d'animaux terrestres » ou « Poissons, autres animaux »

aquatiques, et produits dérivés » (cf. Catalogue européen des matières premières pour aliments des animaux).



Production de matières premières pour aliments des animaux et/ou de flux connexes à transformer

Pour certaines entreprises du secteur alimentaire, le processus principal n'est pas systématiquement associé à une production de matières premières pour aliments des animaux ou de 'flux connexes à transformer'. Il s'agit de flux connexes à ce flux principal (p.ex. denrées alimentaires déclassées, surplus, substances chimiques diverses, etc).

La matière première pour aliments des animaux ou le 'flux connexe à transformer' peut apparaître à n'importe quelle étape du processus principal (par exemple après la phase de tri ou de déclasserement d'une denrée alimentaire).

L'entreprise concernée doit donc prendre en compte les installations qui sont directement en contact avec la matière première pour aliments des animaux ou le 'flux connexe à transformer' mais également les étapes précédant l'apparition du produit car celles-ci peuvent avoir une influence sur la sécurité alimentaire du produit considéré.

5. La fiche-produit

Voir 'AT-07 : Fiche produit pour les entreprises du secteur alimentaire'

6. La fiche de transformation

Le but de la fiche de transformation est de procurer toutes les informations nécessaires à l'acheteur du produit lorsqu'il s'agit :

- d'un transformateur (producteur de matières premières pour aliments des animaux) certifié FCA ;
- d'un transformateur (producteur d'aliments composés ou producteur d'additifs ou producteur de prémélanges) certifié FCA, à la condition expresse que ce flux connexe soit transformé et utilisé dans les installations du transformateur et non commercialisé comme « flux connexe à transformer » ou « matière première pour aliments des animaux » ;
- d'un négociant en « flux connexes à transformer » certifié FCA

La fiche de transformation est destinée uniquement aux produits qui doivent subir encore une transformation avant de pouvoir être directement utilisés dans l'alimentation animale.

Avec cette fiche de transformation spécifique, on souhaite :

- établir une distinction claire par rapport aux produits pour lesquels une telle transformation n'est pas nécessaire (matières premières pour aliments des animaux)
- donner toutes les informations nécessaires à l'acheteur/transformateur et relatives aux propriétés du produit et des techniques de transformation que celui-ci doit appliquer.

La fiche de transformation (destinée au transformateur) a la même structure que la fiche-produit des matières premières pour aliments des animaux. Elle contient également deux parties : une avec les



informations générales et une deuxième avec les informations détaillées relative à l'analyse de risques.

La fiche de transformation, destinée au transformateur, procure aussi des informations supplémentaires sur les paramètres qui ne sont pas sous contrôle, ainsi que sur les normes internes, le monitoring et les techniques de transformation qui y sont liés.

Il doit aussi être tenu compte des législations en vigueur pour le secteur (notamment les Règlements européens (CE) n°1069/2009 et (UE) n°142/2011 relatifs aux sous-produits animaux non destinés à la consommation humaine et à leur transformation).

Selon ces règlements, certains « sous-produits animaux non destinés à la consommation humaine » peuvent être transformés, sous conditions, en matières premières pour aliments des animaux.

Pour certaines anciennes denrées alimentaires, la transformation n'est pas requise avant utilisation en alimentation animale si le produit satisfait à un ensemble de conditions très strictes.

S'ils le souhaitent, les représentants d'un secteur d'activités peuvent élaborer des fiches de transformation sectorielles pour les « flux connexes à transformer » produits par ce secteur d'activités. Ces fiches sectorielles peuvent alors servir de référence (source d'information) pour les fiches de transformation des entreprises individuelles.

Les fiches de transformation sectorielles donneront, par exemple, une très bonne indication des dangers pertinents. Elles comprendront également des valeurs indicatives pour le monitoring de ces dangers. En revanche, l'indication des points de contrôle critiques et de la fréquence du monitoring doit toujours être déterminée au niveau de l'entreprise.

Il reste de la responsabilité de chaque entreprise de développer son propre système d'autocontrôle (et fiche(s) de transformation).



Fiche de transformation

Aperçu général : Contenu

IDENTIFICATION DE LA FICHE DE TRANSFORMATION			
Référence de la fiche de transformation			
Fiche de transformation sectorielle			
Responsable			
Date de rédaction			
Date de dernière modification			
Approuvé par			

Partie 1 : Généralités

- 1 Identification du produit
 - 1.1 Catégorie de produit
 - 1.2 Nom du produit
 - 1.3 Nom commercial
 - 1.4 Code de l'article
 - 1.5 Numéro d'autorisation
 - 1.6 Produit et commercialisé par
- 2 Description du produit
- 3 Exigences (Normes)
 - 3.1 Exigences légales
 - 3.2 Exigences interprofessionnelles
 - 3.3 Exigences internes (normes liées à l'entreprise)
- 4 Analyse indicative (et valeur nutritionnelle déduite) – CCP et PA
 - 4.1 Analyse indicative (et valeur alimentaire déduite)
 - 4.2 CCP et PA
- 5 Garanties de transport et livraison
- 6 Directives et conseils de stockage et d'utilisation
 - 6.1 Directives
 - 6.2 Conseils
- 7 Transformation

Partie 2 : Description détaillée du processus de production et de l'analyse de risques

- 8 Description du système de qualité appliqué à la production du produit
- 9 Description du processus de production
 - 9.1 Généralités
 - 9.2 Utilisation d'auxiliaires technologiques
 - 9.3 Utilisation d'additifs
 - 9.4 Récapitulatif schématique
- 10 Analyse de risques
- 11 Description du monitoring



Fiche de transformation

Remarque préliminaire :

Les fiches de transformation peuvent être établies par les secteurs ou par les entreprises individuelles. La fiche de transformation sectorielle est plus générale et, lorsqu'elle existe, a pour but de faciliter l'établissement des fiches de transformation des entreprises

Référence de la fiche de transformation Référence unique par entreprise ou secteur:	Type de fiche (S ou E)	Code entreprise /secteur (max. 4 caractères)	Numéro d'ordre (2 chiffres)	Version (chiffre + lettre)
Fiche de transformation sectorielle	Référence fiche de transformation sectorielle si se réfère à une fiche de transformation générale existante			
Responsable	Responsable de la rédaction de la fiche de transformation			
Date de rédaction				
Date de dernière modification				
Approuvé par	Fiche de transformation approuvée par (peut, dans le cas d'une fiche de transformation sectorielle, être aussi l'association sectorielle)			

Partie 1 : Partie générale

1. Identification du produit

Catégorie de produit	la dénomination de la catégorie conformément au catalogue des matières premières pour aliments des animaux tel que décrit au chapitre 5 du Règlement (CE) 767/2009 concernant la mise sur le marché et l'utilisation des aliments pour animaux (cf. 'AT-01 : Législation') + les termes « A TRANSFORMER AVANT UTILISATION »
Nom du produit	la dénomination généralement utilisée, de préférence celle reprise dans la législation + les termes « A TRANSFORMER AVANT UTILISATION »
Nom de commercialisation	la dénomination sous laquelle le produit est commercialisé
Code article	code du produit
Numéro d'autorisation	Si d'application, numéro sous lequel un produit déterminé est autorisé

Produit par	données des entreprises qui fabriquent le produit (nom+adresse+personne de contact+numéro de TVA)
Commercialisé par	facultatif : si diffère de "produit par" : données des entreprises qui vendent le produit (nom+adresse+personne de contact+numéro de TVA)

Cause(s) de transformation	énumération des paramètres nécessitant une transformation
Transformation à appliquer	brève description de la transformation nécessaire

Remarque : Si la fiche de transformation est établie pour **un secteur**, ces données seront plus générales (par exemple pas de nom de commercialisation, code article ou numéro d'autorisation)

2. Description du produit

2.1. Description du produit

Dans la description du produit, une description aussi complète que possible du produit doit être donnée.

2.2. Caractéristiques propres du produit

Description des caractéristiques du produit (par exemple les caractéristiques nutritionnelles générales, la combinaison avec d'autres matières premières pour aliments pour animaux, etc.). Les informations obligatoires et facultatives de l'étiquette réglementairement présentes lorsqu'il s'agit d'une matière première pour aliments des animaux doivent être reprises.

3. Exigences (Normes)

3.1. Exigences légales (normes)

Sous ce point, un récapitulatif des exigences légales, auxquelles doivent satisfaire ces produits, est donné (à l'exception éventuelle des paramètres nécessitant la transformation).

S'il l'estime utile et pertinent, le participant peut également faire référence à d'autres législations spécifiques (environnement, transport, exportation, etc).

3.2. Exigences interprofessionnelles

Sous ce point, un récapitulatif des exigences propres au secteur de l'alimentation animale, auxquelles doivent satisfaire ces produits, est donné (à l'exception éventuelle des paramètres nécessitant la transformation).

En effet, complémentairement aux exigences légales, le produit doit également être conforme aux exigences du Standard Feed Chain Alliance (p.ex. en terme de normes ou de transport).

Ces exigences sont reprises dans différents documents, principalement des documents de la série BT.

3.3. Exigences internes (normes liées à l'entreprise portant sur la sécurité alimentaire)

Sous ce point, un récapitulatif des spécifications, auxquelles doivent satisfaire ces produits, doit être donné. Il s'agit ici des données détaillées et pas uniquement une référence à la législation. Il est indiqué d'une part les paramètres nutritionnels et d'autre part les paramètres qui, du fait de l'analyse de risques (voir plus loin), sont considérés comme importants (par exemple les dioxines et PCB de type dioxine dans les graisses). Ces données sont rassemblées dans le tableau ci-dessous (les paramètres mentionnés sont repris à titre indicatif). Lorsque, vu la composition du produit, la valeur d'un paramètre oscille entre un minimum et un maximum, ces deux valeurs peuvent être indiquées¹.

Paramètre	Base	Unité	Légal	Interne
Matière sèche				
Protéine brute	produit tel quel	%MS		
Protéine brute	ramené à 88% MS	g/kg		
Teneur en graisse	produit tel quel	%		
Ca		%		
Ca	ramené à 88% MS	g/kg		
...				
Cendres	ramené à 88% MS	mg/kg		
...				
VEM	kg MS			
...				
Aflatoxines				

4. Analyse indicative (et valeur alimentaire déduite) – CCP et PA

4.1. Analyse indicative (et valeur alimentaire déduite)

Paramètre	Base	Unité	Moyenne	Minimum	Maximum
Matière sèche					

¹ Il est important de noter que les teneurs mentionnées sur l'étiquette doivent s'inscrire dans des tolérances précises. L'indication de teneurs sous la forme d'un écart (compris entre un minimum et un maximum) est généralement impossible car l'étiquette doit reprendre les teneurs réelles présentes dans le lot moyennant l'application de tolérances légales (cf. annexe IV du Règlement (CE) n° 767/2009). Ceci n'est pas d'application pour une fiche comme la fiche-produit ou la fiche de transformation qui reprennent l'écart de teneurs potentiellement rencontrées pour tous les lots.



Protéine brute	produit tel quel	%MS			
Protéine brute	ramené à 88% MS	g/kg			
Teneur en graisse	produit tel quel	%			
Ca		%			
Ca	ramené à 88% MS	g/kg			
...					
Cendres	ramené à 88% MS	mg/kg			
...					
VEM	kg MS				

Ici aussi seules les données pertinentes doivent être reprises (paramètres nutritionnels, paramètres importants suivant l'analyse de risque).

4.2. CCP et PA

Sous ce point doivent être repris les CCP et PA éventuellement mis en évidence dans le « flux connexe à transformer ». Cela inclut les CCP Et PA qui ne seront pas éliminés par la transformation en matière première pour aliments des animaux selon la méthode préconisée dans cette fiche de transformation. Il va de soi que ces CCP et PA sont contrôlés et maîtrisés par le producteur.

Cependant, la communication de cette information permet à l'acheteur FCA d'optimiser son propre plan de contrôle et d'échantillonnage.

Paramètre	CCP/PA	Valeur moyenne	Norme	Unité	Éliminé après application de la méthode de transformation préconisée dans cette fiche (oui/non)

5. Garanties de transport et de livraison

Généralités

Sous ce point, il faut mentionner jusqu'où porte la responsabilité de l'entreprise qui met le « flux connexe à transformer » sur le marché (départ usine ou jusqu'à la livraison chez le client)



Transport

Lorsqu'une entreprise alimentaire transporte ses propres « flux connexes à transformer », cette activité doit être reprise dans le système d'autocontrôle et dans l'analyse de risques de la fiche de transformation concernée (de l'entreprise du secteur alimentaire).

- Les « flux connexes à transformer » qui ne sont pas transportés par les moyens de transport de l'entreprise, doivent être transportés par des entreprises répondant aux conditions du document 'BT-02 : Achats : Dispositions générales' pour les activités concernées.

Livraisons

Il s'agit ici de mentionner les conditions auxquelles doit satisfaire un produit lors de la livraison. Il s'agit, en premier lieu, des caractéristiques contrôlables visuellement (par exemple la couleur du produit, l'absence de moisissures, l'humidité).

6. Directives et conseils pour le stockage et l'utilisation

6.1. Directives

Lorsqu'une entreprise alimentaire stocke ou commercialise ses propres « flux connexes à transformer », cette activité doit être reprise dans le système de qualité et dans l'analyse de risques de la fiche de transformation.

Les « flux connexes à transformer » qui ne sont pas entreposés et/ou manutentionnés dans les installations de l'entreprise doivent être entreposés et/ou manutentionnés par des entreprises répondant aux conditions du document 'BT-02 : Achats : Dispositions générales' pour les activités concernées.

S'il s'agit de sous-produits animaux non destinés à la consommation humaine ou des produits dérivés, les conditions de stockage décrites dans les Règlements (CE) 1069/2009 et (UE) 142/2011 sont d'application.

Il doit être mentionné quelles mesures doivent être prises pour pouvoir conserver le produit (par exemple : conservation durant max x jours après la livraison et avant transformation).

6.2. Conseils

Indications pour l'utilisateur pour utiliser le produit de façon optimale (par exemple le stockage sur un sol en dur ou, de préférence, dans un silo-couloir).

7. Transformation

Une liste énumérant les paramètres pour lesquels une transformation est nécessaire et qui requièrent l'attention du transformateur doit être fournie.

Les normes internes utilisées pour ces paramètres spécifiques, avec le monitoring appliqué, y sont mentionnées également.

Une description complète ainsi qu'une justification des méthodes de transformation recommandées et à appliquer au produit doivent être données ici. Les paramètres techniques les plus importants pour cette transformation doivent être décrits (ex. : chauffage à T° minimale 100°C, durée : au minimum 20 minutes).



S'il s'agit de sous-produits animaux non destinés à la consommation humaine, les techniques de transformation telles que décrites dans le Règlement (UE) 142/2011 doivent être appliquées. Ces entreprises de transformation doivent également disposer d'un agrément spécifique délivré par l'autorité compétente.

Partie 2 : Description détaillée du processus de production et de l'analyse de risques

8. Informations relatives au système d'autocontrôle

Sous ce point, un court commentaire est donné sur le système de qualité appliqué au produit.

De plus, les normes (internes, ISO, HACCP, FCA, ...) auxquelles le système satisfait doivent y être indiquées.

9. Description du processus 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 de risques et le monitoring (cf. ci-dessous). L'utilisation d'auxiliaires technologiques et d'additifs doit être mentionnée. Pour une bonne compréhension du processus de production, une vue schématique est indispensable. Celle-ci doit, de préférence, être donnée sous forme d'un flowchart standardisé. Les différentes étapes sont clairement numérotées de telle sorte que l'on puisse y faire référence.

10. Analyse des dangers

Dans l'analyse dangers, un aperçu, de tous les dangers possibles repris dans le tableau 1 en annexe, est donné. En cas de besoin, ce tableau doit être complété. Sur base de l'analyse, les dangers peuvent être répartis en plusieurs classes : « Pas d'application » (si le risque considéré n'est pas pertinent pour la matière première concernée) ou une classification allant de 1 à 4 :

1. pas de mesure de maîtrise nécessaire
2. mesures uniques ou périodiques
3. danger peut être maîtrisé par des mesures générales de soutien
4. danger doit être maîtrisé par des mesures spécifiques

Il existe différentes méthodes pour aboutir à une classification. Le document 'AT-04 : Réalisation pratique du plan HACCP' en apporte plusieurs exemples.

Le tableau 2 contient un nombre de paramètres complémentaires qui ne constituent pas des dangers en eux-mêmes mais qui peuvent être utilisés comme indicateurs de la présence de dangers déterminés (par exemple Enterobacteriaceae) ou du niveau à partir duquel des mesures de maîtrise doivent être prises (par exemple le pH).

Un inventaire des auxiliaires technologiques est demandé dans le tableau. Pour chaque auxiliaire, l'entreprise doit décider dans quelle mesure une analyse des dangers séparée doit être effectuée. Pour ces auxiliaires, le même type de fiche peut être utilisée pour élaborer cette analyse.



Les données de l'analyse des dangers sont reprises dans le tableau. Sous la rubrique 9 une description générale est reprise, dans laquelle il est au moins mentionné quelle méthode d'estimation est utilisée pour classer les dangers. Toute autre information pertinente peut être mentionnée ici (par exemple les sources de la littérature utilisée, l'origine des données d'analyse). Le domaine d'application de l'analyse des dangers doit aussi être mentionné (dangers pour la santé publique et/ou pour les animaux et/ou pour l'environnement).

11. Description du monitoring

Le plan d'échantillonnage (éventuellement sur base sectorielle si un tel plan approuvé par OVOCOM existe) concernant la production de « flux connexes à transformer » doit être conforme au document 'AT-05 : Monitoring' du Standard Feed Chain Alliance.

Par cette description, un aperçu du monitoring (tableau 3) est donné. La personne qui est chargée de la prise éventuelle des échantillons et des analyses est mentionnée (interne, externe, accréditée ou non).

Le tableau 3 peut contenir différentes sortes d'informations :

- a. fréquences recommandées au niveau sectoriel
Au niveau sectoriel, il peut y avoir des conventions relatives aux fréquences recommandées pour le monitoring.
- b. données compilées au niveau sectoriel
Le monitoring de certains dangers peut être organisé et/ou compilé au niveau sectoriel. Ceci peut entre autre répartir les efforts relatifs au monitoring de certains risques entre les entreprises du secteur. De plus, il est possible que les données sur le monitoring des entreprises individuelles soient mises à la disposition du secteur pour donner une vue générale.
- c. au niveau de l'entreprise
La fiche de transformation de l'entreprise contient des données qui sont d'application dans l'entreprise. Ces données doivent être disponibles au niveau de l'entreprise, même si la fréquence de monitoring prévue est extraite telle quelle de la fiche de transformation sectorielle.

Le monitoring concernera au moins les dangers pertinents (CCP et PA) et/ou des paramètres indicateurs. Ceci ne signifie pas que d'autres paramètres ne puissent pas être mesurés.

Ces fréquences ne peuvent en aucun cas être inférieures aux fréquences déterminées selon la méthode décrite dans le document 'AT-05 : Monitoring'.

12. Résumé

Le résumé contient les éléments les plus importants qui ont été retenus dans l'analyse de dangers.

Tableau 1: ANALYSE DE DANGERS DU PRODUIT

	Type de risques ²	Nature du danger	Classe. ³	Prob.	Gravité	Justification score fréquence et gravité	réf. flow chart	Mesures de maîtrise	
(Micro)biologique	Risques vétérinaires	Prion							
		Autres maladies contagieuses							
	Hygiène	Salmonelle							
		Moisissures et levures							
		Virus							
		Insectes							
		Autres ⁴							
	Matières et produits indésirables								
	Biologique - végétal	Graines de mauvaises herbes qui contiennent des substances toxiques ⁵							
		Ricinus communis L,							

² Liste non exhaustive (voir p.ex. également annexes techniques 3et 4)

³ Classification du risque en 4 classes. Si le risque considéré n'est pas applicable, il est mentionné « Pas d'application » ou la case est barrée

⁴ Les paramètres phytosanitaires peuvent également être pris en compte

⁵ *Lolium temulentum* L; *Lolium reontum* Schrank, *Datura stramonium* L



	Type de risques ²	Nature du danger	Classe. ³	Prob.	Gravité	Justification score fréquence et gravité	réf. flow chart	Mesures de maîtrise
		Crotalaria L spp,						
		Impuretés botaniques ⁶						
		Ergot du seigle						
		Autres						
	Chimique							
	Origine naturelle	Aflatoxine B						
		Autres mycotoxines						
		Acide cyanhydrique						
		Gossypol libre						
		Théobromine						
		Essence volatile de moutarde						
		Vinyl-thiooxazolidone						
		Autres						

⁶ *Amande amère, Faine (non décortiquée), Cameline ,Mowhra ...,Purgère,Croton, Moutarde indienne, Moutarde de Sarepte, Moutarde chinoise, Moutarde noire, Moutarde d’Ethiopie*



	Type de risques ²	Nature du danger	Classe. ³	Prob.	Gravité	Justification score fréquence et gravité	réf. flow chart	Mesures de maîtrise	
	Résidus de pesticides	Aldrine							
		Dieldrine							
		Camphéchlore							
		Chlordane							
		DDT							
		Endosulfan							
		Endrine							
		Heptachlore							
		HCH α							
		HCH β							
		HCH γ							
	Autres								
	Autres contaminants	PCB							
		Dioxines							
		Arsenic							
Plomb									



	Type de risques ²	Nature du danger	Classe. ³	Prob.	Gravité	Justification score fréquence et gravité	réf. flow chart	Mesures de maîtrise
		Mercure						
		Cadmium						
		Fluor						
		Nitrites						
		Autres						
		Matières tannantes						
Chimique	Résidus d'additifs et de médicaments							
	Auxiliaires de production (inventaire)	Voir analyse de risque « auxiliaires » en annexe n°...						
	Produits de dégradation biologiques							
		Amines biogènes						
	Critère pour la fraction lipidique (lipides >10%)							
	Polymères triglycérides							



	Type de risques ²	Nature du danger	Classe. ³	Prob.	Gravité	Justification score fréquence et gravité	réf. flow chart	Mesures de maîtrise
		Acide docosahéxanoïque (DHA)						
		Acide érucique						
		Autres						
	Minéraux et sels Produits pâteux humides							
Physique	Résidus de matériaux d'emballage							
	Autres corps étrangers							
	Présence de farine animale							
	Autres							



Tableau 2 : INDICATEURS

Paramètres	Raisons d'utilisation	Etape du processus	Remarques/ commentaires
Acidification			
Chauffage			
Enterobacteriaceae			
Clostridium			
Autres			

Tableau 3A : DONNEES DE MONITORING AU NIVEAU SECTORIEL

Les analyses suivantes sont réalisées au niveau du secteur					
Paramètres	Indicateur	Fréquence monitoring	Norme légale	Unité	Etape(s) du processus

Tableau 3B : DONNEES DE MONITORING AU NIVEAU DE L'ENTREPRISE

Les analyses suivantes sont réalisées au niveau de l'entreprise					
Paramètres	Indicateur	Fréquence monitoring	Norme légale	Unité	Etape(s) du processus