

FACCO

fediaf
The European
Pet Food Industry

Guide de Bonnes Pratiques pour la Fabrication d'Aliments Sûrs pour Animaux Familiers

Février 2018

Avertissement :
La version officielle originale de ce code est celle en anglais du site web de la FEDIAF qui seule fera foi en cas de contestation. La traduction française en a été réalisée par la FACCO, Fédération des Fabricants d'Aliments pour chiens, chats, oiseaux et autres animaux familiers.

Crédit photo :
Couverture : AdobeStock_zinkevych

SOMMAIRE

INTRODUCTION 4

OBJET ET OBJECTIFS 4
CHAMP D'APPLICATION 4
MISE A JOUR 5

GLOSSAIRE 6

1. SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA SECURITE DES ALIMENTS POUR ANIMAUX FAMILIERS 17

1.1. RESPONSABILITES DE LA DIRECTION ET RESSOURCES 17
1.1.1. Engagement, responsabilité et politique de la direction 17
1.1.2. Organisation de la sécurité des aliments pour animaux familiers 17
1.1.2.1. Organigramme 17
1.1.2.2. Compétence, sensibilisation et formation 17
1.1.2.3. Responsable de la sécurité des aliments pour animaux familiers : responsabilités, pouvoirs et communication 18
1.1.3. Revue du système de management 18
1.2. TRAÇABILITE 19
1.2.1. Définition, champ d'application et limites 19
1.2.2. Enregistrement et agrément des exploitants 20
1.2.3. Système de documentation 20
1.2.4. Revue et vérification 21
1.2.5. Réclamations et retrait/rappel des produits[14] 21

2. PROGRAMMES PREREQUIS 22

2.1. CONCEPTION DES INSTALLATIONS ET DES USINES 22
2.1.1. Extérieur 22
2.1.2. Défense des denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme 22
2.1.3. Intérieur[16] 22
2.1.4. Construction 23
2.1.5. Sanitaires 23
2.2. RESEAUX DE DISTRIBUTION 24
2.2.1. Exigences générales 24
2.2.2. Eau 24
2.2.3. Air (ou gaz) 24
2.2.4. Eclairage[17] 25
2.3. ELIMINATION DES DECHETS 25
2.3.1. Exigences générales 25
2.3.2. Conteneurs de déchets 25
2.3.3. Gestion et enlèvement des déchets 25
2.3.4. Écoulements et canalisations 26
2.3.5. Résidus de matières organiques et poussières 26
2.4. EQUIPEMENTS 26
2.4.1. Equipements 26
2.4.2. Etalonnage 27
2.5. MELANGE ET HOMOGENEITE 27
2.6. GESTION DES INTRANTS 28
2.6.1. Exigences générales 28
2.6.2. Système d'agrément des distributeurs/fournisseurs 29
2.6.3. Spécifications 29
2.6.4. Réception des intrants 30
2.7. NETTOYAGE ET DESINFECTION 30
2.7.1. Procédures de nettoyage et de désinfection 30
2.7.2. Système de lutte intégrée contre les nuisibles 31
2.7.3. Stratégie de contrôle des produits chimiques 32
2.7.4. Stratégie de contrôle des corps étrangers 32
2.7.5. Surveillance des agents pathogènes 32
2.8. PERSONNEL 34
2.8.1. Formation 34
2.8.2. Hygiène et santé 34
2.8.2.1. Hygiène du personnel 35
2.8.2.2. Vêtements de travail et vêtements de protection du personnel 35
2.8.3. Vestiaires 36
2.9. REPRISE (PRODUITS RETRAITES) 36
2.10. TRANSPORT ET STOCKAGE 36
2.10.1. Exigences générales 36
2.10.2. Transport 37
2.10.3. Stockage 38
2.11. INFORMATIONS SUR LES PRODUITS ET SENSIBILISATION DES CONSOMMATEURS 38
2.11.1. Exigences générales 38
2.11.2. Informations sur le produit 39

3. SYSTEME HACCP 40

3.1. DEFINITION, CHAMPS D'APPLICATION ET EXCLUSIONS 40
3.1.1. Définition 40
3.1.2. Champ d'application et exclusions 40
3.2. LE SYSTEME HACCP : ETAPE PAR ETAPE 41
3.2.1. Principe 1 : procéder à une analyse des dangers 42
3.2.2. Principe 2 : déterminer les points critiques pour la maîtrise (CCP) 45
3.2.3. Principe 3 : établir les limites critiques pour chaque CCP ou PRPo 47
3.2.4. Principe 4 : mettre en place un système de surveillance pour chaque CCP et chaque PRPo 48
3.2.5. Principe 5 : mettre en place des actions correctives 49
3.2.6. Principe 6 : mettre en place des procédures de vérification 49
3.2.7. Principe 7 : Mettre en place un système documentaire et conserver les enregistrements 49
3.3. LISTE DES DANGERS 50
3.3.1. Tableau 1 : Liste des dangers — aliments secs pour animaux familiers 50
3.3.2. Tableau 2 : Liste des dangers — aliments semi-humides pour animaux familiers 57
3.3.3. Tableau 3 : Liste des dangers — aliments humides pour animaux familiers 64

ANNEXE I. LEGISLATION EUROPEENNE RELATIVE AUX ALIMENTS POUR ANIMAUX FAMILIERS 72

ANNEXE II. EXEMPLES CONCRETS DE CCP ET DE PRPO 77

ANNEXE III : ÉVALUATION DES FOURNISSEURS AUX FINS DE LA LUTTE CONTRE LES SUBSTANCES INDESIRABLES ET LES CONTAMINANTS 81

Notes de fin 85

Introduction

OBJET ET OBJECTIFS

Le secteur européen des aliments pour animaux familiers a pour objectif premier de fournir aux animaux familiers des aliments sûrs afin qu'ils vivent longtemps et en bonne santé. La poursuite de cet objectif couvre l'ensemble du processus de fabrication, depuis la sélection des matières premières et des additifs jusqu'au produit fini.

Le règlement (CE) nº 183/2005 relatif à l'hygiène des aliments pour animaux reconnaît l'importance des bonnes pratiques en matière d'hygiène et encourage l'élaboration de guides communautaires et nationaux de bonnes pratiques afin de faciliter l'interprétation et la mise en œuvre du cadre juridique de l'Union[1].

Le présent Guide de Bonnes Pratiques de Fabrication d'Aliments Sûrs pour Animaux familiers (ci-après le « guide »), élaboré par la FEDIAF[2], définit les bonnes pratiques en matière de sécurité et d'hygiène des procédés et produits destinés à l'alimentation des animaux familiers. Ce document est conçu comme un outil utile et pratique visant à aider les fabricants d'aliments pour animaux familiers à mettre en place un solide système de gestion de la sécurité de ces aliments et à respecter les exigences légales en matière de sécurité et d'hygiène.

CHAMP D'APPLICATION

Ce guide s'applique à la production, au stockage et à la distribution des aliments humides pour animaux familiers (tels que boites de conserve, barquettes et sachets), des aliments secs ou semi-humides pour animaux familiers et des articles à mastiquer en Europe et en ce qui concerne les importations de pays tiers vers l'UE. Les espèces cibles concernées par le présent guide sont les suivantes : les chats, les chiens, les poissons et les oiseaux d'ornement ainsi que les petits animaux (rongeurs, reptiles, lapins, etc.). Les produits destinés aux chevaux sont exclus du champ d'application du présent guide.

En outre, la production, au stockage et la distribution d'aliments médicamenteux pour animaux familiers ne rentrent pas dans le champ d'application de ce guide. Il ne couvre pas non plus les questions inhérentes aux aspects qualitatifs non liés à la sécurité et à l'hygiène des produits, qui sont traitées par les normes de certification pertinentes.

Le guide ne se substitue pas aux exigences réglementaires nationales et se fonde sur la pleine responsabilité de chaque fabricant d'aliments pour animaux familiers, sur la base des documents de référence et actes juridiques suivants

- les bonnes pratiques actuellement en vigueur dans le secteur des aliments pour animaux familiers,
- la législation européenne existante, dont le règlement du Parlement européen et du Conseil établissant des exigences en matière d'hygiène des aliments pour animaux, qui s'applique notamment aux aliments pour animaux familiers,
- les exigences relatives aux principes HACCP (analyse des risques et maîtrise des points critiques) énoncées dans les Codes d'usage internationaux recommandés, émanant de la Commission du Codex Alimentarius, CAC/RCP 1-1969, Rév. 4-2003,
- les normes EN ISO 9001:2015 (E) et EN ISO 22000:2005 (E),
- les exigences issues de normes élaborées par d'autres parties prenantes, par exemple les secteurs d'activité connexes, les détaillants.

MISE A JOUR

La nécessité d'une mise à jour du présent document est évaluée chaque année par la FEDIAF, lors de son assemblée générale annuelle. Lorsqu'un examen approfondi du document est effectué à la lumière des évolutions technologiques, scientifiques ou législatives en matière de production d'aliments sûrs pour animaux familiers, le document est soumis officiellement à l'évaluation de la Commission européenne et des États membres.

La Commission européenne peut également, de sa propre initiative ou à la demande des États membres, dans le cadre du comité permanent des végétaux, des animaux, des denrées alimentaires et des aliments pour animaux, demander à la FEDIAF de réexaminer et de mettre à jour le guide. La FEDIAF est tenue d'informer la Commission européenne et l'industrie des aliments pour animaux familiers de toute nouvelle mise à jour. La première version du document a été approuvée en 2007. Une deuxième version a été élaborée et approuvée en 2010. Cette version est la troisième soumise à approbation.

Glossaire

Le glossaire contient les définitions des mots-clés utilisés dans le présent guide, suivies de leur source. Le cas échéant, les définitions sont adaptées au domaine des aliments pour animaux familiers.

Afin de faciliter la lecture du document, tous les termes définis sont écrits en rouge dans l'ensemble du guide.

A

Action préventive : action visant à éliminer la cause d'une non-conformité potentielle ou d'une autre situation potentielle indésirable (EN ISO 22000:2005).

Actualiser : activité immédiate et/ou prévue visant à garantir l'application des informations les plus récentes *(EN ISO 22000:2018)*

Additifs : substances, micro-organismes ou préparations, autres que les matières premières pour aliments des animaux et les prémélanges, délibérément ajoutés aux aliments pour animaux ou à l'eau pour remplir, notamment, une ou plusieurs des fonctions visées à l'article 5, paragraphe 3:

- avoir un effet positif sur les caractéristiques des aliments pour animaux;
- avoir un effet positif sur les caractéristiques des produits d'origine animale;
- avoir un effet positif sur la couleur des poissons ou oiseaux d'ornement;
- répondre aux besoins nutritionnels des animaux;
- avoir un effet positif sur les conséquences environnementales de la production animale;
- avoir un effet positif sur la production, le rendement ou le bien-être des animaux, notamment en influençant la flore gastro-intestinale ou la digestibilité des aliments pour animaux ou
- avoir un effet coccidiostatique ou histomonostatique. *[Article 2, paragraphe 2, point a), du règlement (CE) nº 1831/2003]*

Aliment complet pour animaux / pour animaux familiers : aliment composé pour animaux / aliment composé pour animaux familiers qui, en raison de sa composition, suffit à assurer une ration journalière *[article 3, paragraphe 2, point i), du règlement (CE) nº 767/2009]*

Aliments crus pour animaux familiers : aliments pour animaux familiers contenant certaines matières de catégorie 3, qui n'ont subi aucun processus de conservation, exception faite de la réfrigération ou de la congélation *[annexe I, point 21, du règlement (UE) nº 142/2011]*

Aliments en conserve pour animaux familiers : aliments pour animaux familiers ayant subi un traitement thermique et conditionnés en récipients hermétiquement clos *[annexe I, point 16, du règlement (UE) nº 142/2011]*

Aliment humide pour animaux familiers : Aliment pour animaux familiers présentant un taux d'humidité de 60 % ou plus *(définition historique par l'industrie des aliments pour animaux familiers)*.

Aliments pour animaux :

(1) toute substance ou produit, y compris les additifs, transformé, partiellement transformé ou non transformé, destiné à l'alimentation des animaux par voie orale *[règlement (CE) nº 178/2002]*

(2) produits d'origine végétale ou animale à l'état naturel, frais ou conservés, et les dérivés de leur transformation industrielle ; substances organiques ou inorganiques, simples ou en mélanges, comprenant ou non des additifs, qui sont destinés à l'alimentation animale par voie orale *[article 2, point a), de la directive 2002/32/CE]*

Aliments pour animaux (aliments pour animaux familiers) génétiquement modifiés : aliments pour animaux contenant des OGM, consistant en de tels organismes ou produits à partir d'OGM. Pour les aliments pour animaux familiers non soumis à l'obligation de porter la mention «contient des OGM» ou «produit à partir d'OGM», l'exploitant est tenu de garantir que l'aliment ne renferme pas de matière contenant des OGM, consistant en de tels organismes ou produite à partir de tels organismes dans une proportion excédant 0,9 % de chacun de ses ingrédients, sous réserve que cette présence soit fortuite (accidentelle, non intentionnelle) ou techniquement inévitable *[règlement (CE) nº 1829/2003]*

Aliment pour animaux familiers : les aliments pour animaux autres que les matières visées à l'article 24, paragraphe 2, destinés à être utilisés en tant qu'aliments pour animaux familiers, et les articles à mastiquer consistant en sous-produits animaux ou produits dérivés qui :

a) contiennent des matières de catégorie 3 autres que celles visées à l'article 10, points n), o) et p), du règlement (CE) n o 1069/2009 ; et

b) peuvent contenir des matières de catégorie 1 importées contenant des sous-produits animaux provenant d'animaux qui ont fait l'objet d'un traitement illégal au sens de l'article 1 er , paragraphe 2, point d), de la directive 96/22/CE ou de l'article 2, point b), de la directive 96/23/CE;

Aliments pour animaux : produits d'origine végétale ou animale à l'état naturel, frais ou conservés, et les dérivés de leur transformation industrielle ; substances organiques ou inorganiques, simples ou en mélanges, comprenant ou non des additifs, qui sont destinés à l'alimentation animale par voie orale *[article 2, point a), de la directive 2002/32/CE]*

Aliment sec pour animaux familiers : Aliment pour animaux familiers présentant un taux d'humidité inférieur ou égal à 14 % *(définition historique par l'industrie des aliments pour animaux familiers).*

Aliment semi-humide pour animaux familiers : Aliment pour animaux familiers présentant un taux d'humidité d'au moins 14 % et inférieur à 60 % *(définition historique par l'industrie des aliments pour animaux familiers)*.

Animal familier :

- tout animal appartenant à une espèce généralement nourrie et détenue, mais non consommée, par les êtres humains dans un but autre que l'élevage *[article 3, paragraphe 8, du règlement (CE) nº 1069/2009]*
- un animal non producteur de denrées alimentaires appartenant à une espèce qui est nourrie, élevée ou détenue, mais qui, normalement, n'est pas utilisée pour la consommation humaine dans la Communauté *[article 3, paragraphe 2, point f), du règlement (CE) nº 767/2009]*

Apte au contact alimentaire : qualité des lubrifiants, produits de nettoyage et fluides caloporteurs destinés à être utilisés dans les procédés de fabrication de l'alimentation animale et susceptibles d'entrer accidentellement en contact avec l'aliment pour animaux (PAS 222).

Articles à mastiquer : produits destinés à être mâchés par les animaux familiers, fabriqués à partir de peaux et de cuirs non tannés d'ongulés ou d'autres matières d'origine animale *[annexe I, point 17, du règlement (UE) nº 142/2011]*

Audit : processus systématique, indépendant et documenté pour l'obtention d'informations probantes et leur évaluation objective afin de déterminer la mesure dans laquelle les critères d'audit sont remplis.

Les audits internes, parfois appelés audits de première partie, sont réalisés par l'organisme lui-même, ou pour son compte, aux fins du bilan de gestion et pour d'autres besoins internes.

Les audits externes sont les audits de seconde et de tierce partie.

Les audits de seconde partie sont réalisés par des parties ayant un intérêt à l'égard de l'organisme, comme les clients, ou d'autres personnes agissant en leur nom.

Les audits de tierce partie sont réalisés par des organismes externes et indépendants qui octroient la certification.
(EN ISO 9000:2015)

Autorités compétentes :

- a) les autorités centrales d'un État membre compétentes pour organiser les contrôles officiels et d'autres activités officielles, conformément au présent règlement et aux règles visées à l'article 1er, paragraphe 2 ;
  b) toute autre autorité à laquelle ladite compétence a été conférée ;
  c) le cas échéant, les autorités correspondantes d'un pays tiers *[article 3, paragraphe 3 du règlement (UE) 2017/625];*

- autorité centrale d'un État membre chargée d'assurer le respect des exigences du présent règlement ou toute autre autorité à laquelle ladite autorité centrale a délégué cette tâche, notamment pour le contrôle de l'alimentation animale; cette définition inclut, le cas échéant, l'autorité correspondante d'un pays tiers *[article 3, paragraphe 1, point e), du règlement (CE) nº 999/2001 et article 3, point 10),]*;

- autorité d'un État membre ou d'un pays tiers désignée pour effectuer les contrôles officiels *[article 3, point e), du règlement (CE) nº 183/2005]*

Auxiliaire technologique :
Toute substance qui n'est pas consommée comme un aliment pour animaux en tant que tel, utilisée délibérément dans la transformation d'aliments pour animaux ou de matières premières pour aliments des animaux pour répondre à un certain objectif technologique pendant le traitement ou la transformation et pouvant avoir pour résultat la présence non intentionnelle mais techniquement inévitable de résidus de cette substance ou de ses dérivés dans le produit final, à condition que ces résidus n'aient pas d'effet néfaste sur la santé animale, la santé humaine ou l'environnement, et n'aient pas d'effets technologiques sur le produit fini *[règlement (CE) nº 1831/2003]*.

C

Chaîne alimentaire/des aliments pour animaux familiers : séquence des étapes dans la production, la transformation, la distribution, l'entreposage et la manutention d'un aliment pour animaux familiers ainsi que de ses matières premières pour aliments des animaux/additifs, de la production primaire à la consommation *(EN ISO 22000:2018 E)*

Codex Alimentarius : normes internationalement reconnues en matière d'hygiène et applicables aux denrées alimentaires, dont font partie les principes HACCP, publiées au sein du Codex Alimentarius. Ces références mondiales non contraignantes (volontaires) deviennent exécutoires lorsqu'elles sont acceptées en tant que normes nationales par les pays membres. Le Codex est publié sous l'égide de la FAO/OMS *(« Comprendre le Codex Alimentarius Troisième édition », OMS, FAO, Rome 2006, ISBN 978-92-5-105614-1)*.

Contamination :

- présence ou introduction d'un danger [règlement (CE) nº 852/2004]
- Un danger peut provenir de tout contaminant (tout agent biologique ou chimique, toute matière étrangère ou toute autre substance), n'étant pas ajouté intentionnellement aux produits alimentaires et pouvant compromettre la sécurité ou la salubrité (Commission du Codex Alimentarius, Code d'usages international recommandé, CAC/RCP 1-1969, rév. 4-2003)

Contamination croisée : passage indirect de micro-organismes, de produits chimiques ou d'autres substances nocives d'un matériel à un autre en raison d'une conception et d'une disposition inappropriées et de la non-stérilité des équipements, de l'air, des procédures ou des produits *(Commission du Codex Alimentarius, Code d'usages international recommandé, CAC/RCP 1-1969, rév. 4-2003)*

Correction : action visant à éliminer une non-conformité détectée *(EN ISO 9000:2015)*

(Action) corrective : action visant à éliminer la cause d'une non-conformité et à éviter qu'elle ne réapparaisse (EN ISO 22000:2018).

D

Danger : agent biologique, chimique ou physique présent dans les denrées alimentaires ou les aliments pour animaux, ou état de ces denrées alimentaires ou aliments pour animaux, pouvant avoir un effet néfaste sur la santé *[article 3, paragraphe 14, du règlement (CE) nº 178/2002]*.

Danger lié à la sécurité des denrées alimentaires/des aliments pour animaux familiers : un agent biologique, chimique ou physique présent dans un aliment (pour animaux familiers) pouvant entraîner un effet néfaste sur la santé *(EN ISO 22000:2018).*

(Évaluation des) dangers : processus visant à déterminer les effets néfastes possibles d'un agent ou d'une situation auquel/à laquelle un organisme, un système ou une (sous-)population pourrait être exposé(e). Ce processus comprend l'identification des dangers et la caractérisation des dangers *[Publications de l'OCDE sur l'environnement, la santé et la sécurité — Série «Testing and Assessment» (essais et évaluations), nº 44].*

Caractérisation des dangers : description qualitative et, si possible, quantitative des propriétés intrinsèques d'un agent ou d'une situation susceptible d'avoir des effets néfastes. Elle inclut, dans la mesure du possible, une évaluation de la relation dose-effet et des incertitudes concomitantes *[Publications de l'OCDE sur l'environnement, la santé et la sécurité — Série « Testing and Assessment » (essais et évaluations), nº 44].*

(Identification des) dangers : détermination du type et de la nature des effets indésirables qu'un agent a la capacité intrinsèque de causer chez un organisme, un système ou une (sous-)population *[Publications de l'OCDE sur l'environnement, la santé et la sécurité — Série «Testing and Assessment» (essais et évaluations), nº 44].*

Diagramme de flux : présentation schématique et systématique de la séquence d'étapes et de leurs interactions dans le processus *(EN ISO 22000:2018).*

Durée de conservation : période pendant laquelle le produit conserve sa sécurité microbiologique et ses qualités nutritionnelles et organoleptiques dans des conditions d'entreposage spécifiques. Elle se fonde sur les dangers recensés pour le produit, la chaleur ou les autres traitements de conservation, le mode de conditionnement et les autres barrières ou facteurs d'inhibition éventuellement appliqués *(définition interne de la FEDIAF)*.

E

Eau potable : eau satisfaisant aux exigences minimales fixées par la directive 98/83/CE du Conseil relative à la qualité des eaux destinées à la consommation humaine (1) *[règlement (CE) nº 852/2004]*

Échantillon (échantillon représentatif) : ensemble composé d'un ou plusieurs individus (ou une fraction de matière) sélectionnés de différentes façons dans une population (ou dans une importante quantité de matière). Il est destiné à fournir une information caractéristique de la population (ou de la matière) étudiée, et éventuellement à servir de base à une décision concernant cette population ou cette matière ou le procédé qui l'a produite.

Un échantillon représentatif est un échantillon dans lequel on retrouve les caractéristiques du lot d'où il provient. C'est notamment le cas lorsque chacun des individus ou des prélèvements élémentaires à choisir dans le lot a la même probabilité de figurer dans l'échantillon *(échantillon aléatoire simple) (Codex Alimentarius, Directives générales sur l'échantillonnage, CAC/GL 50-2004)*.

Essai de réception : processus par lequel un équipement, une machine, une ligne de production, une installation ou une usine, achevé ou quasi achevé, est testé et optimisé pour fonctionner conformément à son objet ou à ses spécifications *(définition interne de la FEDIAF)*

Étalonnage : ensemble d'opérations requises pour assurer qu'un équipement de mesure est conforme aux exigences pour son utilisation prévue *(EN ISO 9000:2015)*

Évaluation de l'exposition : évaluation de l'exposition d'un organisme, d'un système ou d'une (sous-)population à un agent (et à ses dérivés) *[Publications de l'OCDE sur l'environnement, la santé et la sécurité — Série « Testing and Assessment » (essais et évaluations), nº 44]*

F

F.E.F.O (premier périmé, premier sorti) : méthode de rotation du stock basée sur le principe que le produit dont la date de péremption est la plus proche est traité en premier.

F.I.F.O. (premier entré, premier sorti) : méthode de rotation du stock basée sur le principe que le produit reçu le plus tôt est traité en premier *(PAS 222)*.

Fournisseur : organisme ou personne qui procure un produit tel qu'un producteur, distributeur, détaillant, marchand d'un produit, contractant. Un fournisseur peut être interne ou externe à l'organisme *(EN ISO 9000:2015)*

H

HACCP (Analyse des dangers et points critiques pour leur maîtrise) : système qui définit, évalue et maîtrise les dangers qui menacent la salubrité des aliments *(Commission du Codex Alimentarius, Code d'usages international recommandé, Principes généraux d'hygiène alimentaire, CAC/RCP 1-1969, rév. 4-2003)*.

Plan HACCP : document préparé en conformité des principes HACCP en vue de maîtriser les dangers qui menacent la salubrité des aliments dans le segment de chaîne alimentaire considéré *(Commission du Codex Alimentarius, Code d'usages international recommandé, Principes généraux d'hygiène alimentaire, CAC/RCP 1-1969, rév. 4-2003)*.

Hygiène des aliments pour animaux : mesures et conditions nécessaires pour se prémunir contre les dangers et garantir le caractère propre à la consommation animale d'un aliment pour animaux, compte tenu de l'utilisation qui en est prévue *[article 3, point a), du règlement (CE) nº 183/2005]*.

L

Lot :

- quantité de produit fabriquée dans une seule usine au moyen de paramètres de production uniformes, comme l'origine des matières premières, ou plusieurs de ces quantités lorsqu'elles sont produites successivement dans une seule usine et entreposées ensemble pour former une unité d'expédition *[annexe I, point 50, du règlement (UE) nº 142/2011]*

- quantité identifiable d'aliment pour animaux dont il est établi qu'elle présente des caractéristiques communes, telles que l'origine, la variété, le type d'emballage, l'emballeur, l'expéditeur ou l'étiquetage, et, dans le cas d'un processus de production, quantité de produit fabriquée dans une seule usine en utilisant des paramètres de production uniformes ou plusieurs de ces quantités, lorsqu'elles sont produites en ordre continu et entreposées ensemble *[annexe II, du règlement (CE) nº 183/2005 et article 3, paragraphe 2, point r), du règlement (CE) nº 767/2009]*

Limite critique (ou seuil critique): valeur mesurable qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité[ISO 22000:2018 (E)]

M

Matières premières des aliments pour animaux d'origine animale : les matières premières pour aliments des animaux qui sont définies à l'article 3, paragraphe 2, point g), du règlement (CE) n° 767/2009 et qui sont d'origine animale, y compris les protéines animales transformées, les produits sanguins, les graisses fondues, les ovoproduits, les huiles de poisson, les dérivés lipidiques, le collagène, la gélatine, les protéines hydrolysées, le phosphate dicalcique, le phosphate tricalcique, le lait, les produits à base de lait, les produits dérivés du lait, le colostrum, les produits à base de colostrum et les boues de centrifugeuses ou de séparateurs issues du traitement du lait *[annexe I, point 3, du règlement (UE) nº 142/2011]*.

Matières premières pour aliments des animaux : produits d'origine végétale ou animale dont l'objectif principal est de satisfaire les besoins nutritionnels des animaux, à l'état naturel, frais ou conservés, et les dérivés de leur transformation industrielle, ainsi que les substances organiques ou inorganiques, comprenant ou non des additifs pour l'alimentation animale, qui sont destinés à être utilisés pour l'alimentation des animaux par voie orale, soit directement en l'état, soit après transformation, ou pour la préparation d'aliments composés pour animaux ou en tant que supports des prémélanges *[article 3, paragraphe 2, point g), du règlement (CE) nº 767/2009]*.

Mesure de maîtrise : toute intervention ou activité à laquelle on peut avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger qui menace la salubrité de l'aliment ou pour le ramener à un niveau acceptable *(Commission du Codex Alimentarius, Code d'usages international recommandé, CAC/RCP 1-1969, rév. 4-2003)*

N

Non-conformité : non-satisfaction d'une exigence *(EN ISO 22000:2018)*.

O

Organisme génétiquement modifié (OGM) :

- un organisme, à l'exception des êtres humains, dont le matériel génétique a été modifié d'une manière qui ne s'effectue pas naturellement par multiplication et/ou par recombinaison naturelle. Aux fins de la présente definition :

  a) la modification génétique se fait au moins par l'utilisation des techniques énumérées à l'annexe I A, première partie ;

  b) les techniques énumérées à l'annexe I A, deuxième partie, ne sont pas considérées comme entrainant une modification génétique ; [article 2, paragraphe 2), de la directive 2001/18/CE]

- Les organismes obtenus par le recours aux techniques de modification génétique énumérées à l'annexe I B de la directive 2001/18/CE sont exclus du champ d'application de la définition *[règlement (CE) nº 1829/2003]*.

(Produit à partir d')OGM : on entend par «produit à partir d'OGM», issu, en tout ou en partie, d'OGM, mais ne consistant pas en OGM et n'en contenant pas *[règlement (CE) nº 1829/2003 concernant les denrées alimentaires et les aliments pour animaux génétiquement modifies]*: par exemple, des huiles raffinées issues directement de soja génétiquement modifié sont «produites à partir d'OGM» même si le produit fini ne contient pas d'OGM; les vitamines qui utilisent des auxiliaires technologiques tels que des micro-organismes génétiquement modifiés ne sont pas «produites à partir d'OGM» mais produites indirectement à l'aide d'OGM.

P

Point critique pour la maîtrise (CCP) : étape du processus à laquelle une ou des mesures de maîtrise sont appliquées pour prévenir l'apparition d'un danger significatif lié à la sécurité des denrées alimentaires ou pour le ramener à un niveau acceptable, avec une ou des limites critiques définies et une mesure permettant l'application de corrections (ISO 22000:2018 E).

Politique de sécurité des aliments pour animaux : intentions et orientations d'un *organisme*, telles qu'elles sont officiellement formulées par sa *direction (EN ISO 22000:2018 E).*

Produit fini : produit ne faisant l'objet d'aucun(e) traitement ou transformation ultérieur(e) par l'organisme *(EN ISO 22000:2018)*

Programme prérequis (PRP) : conditions et activités de base nécessaires au sein de l'organisme (3.31) et tout au long de la chaîne alimentaire (3.20) pour préserver la sécurité des denrées alimentaires *(EN ISO 22000:2018)*

Programme prérequis opérationnel (PRPo) : mesure de maîtrise ou combinaison de mesures de maîtrise appliquée pour prévenir l'apparition d'un danger significatif lié à la sécurité des denrées alimentaires ou pour le ramener à un niveau acceptable, et où un critère d'action et une mesure ou une observation permettent une maîtrise efficace du processus et/ou du produit *(EN ISO 22000: 2018)*

R

Rappel des produits : toute mesure visant à obtenir le retour d'un produit impropre de la part des consommateurs et des clients *(définition interne de la FEDIAF).*

Retrait des produits : toute mesure visant à obtenir le retour d'un produit impropre de la part des clients et non pas des consommateurs finaux *(définition interne de la FEDIAF).*

RASFF : Un système d'alerte rapide pour la notification d'un risque direct ou indirect pour la santé humaine dérivant de denrées alimentaires ou d'aliments pour animaux est établi en tant que réseau. Il associe les États membres, la Commission et l'Autorité. Les États membres, la Commission et l'Autorité désignent chacun un point de contact qui est membre du réseau. La Commission est responsable de la gestion du réseau. *[Règlement (CE) nº 178/2002, art.50, paragraphe 1].*

Reprise : utilisation de matériaux non conformes et/ou renvoyés à un retraitement (par exemple, fines de granulés, criblures, produits présentant un défaut de qualité et retours des clients) *(PAS 222).*

Résidus de pesticides : reliquats, y compris substances actives, métabolites et/ou produits issus de la dégradation ou de la réaction des substances actives utilisées actuellement ou par le passé dans les produits phytopharmaceutiques tels que définis à l'article 2, point 1), de la directive 91/414/CEE, qui sont présents dans ou sur les produits visés à l'annexe I du présent règlement (CE) nº 396/2005, y compris notamment les résidus dont la présence peut être due à une utilisation des substances actives à des fins phytosanitaires, vétérinaires, ou en tant que biocides *[règlement (CE) nº 396/2005].*

Risque : fonction de la probabilité et de la gravité d'un effet néfaste sur la santé, du fait de la présence d'un danger *[article 3, paragraphe 9, du règlement (CE) nº 178/2002]*.

(Analyse des) risques : processus comportant trois volets interconnectés : l'évaluation des risques, la gestion des risques et la communication sur les risques *[article 3, paragraphe 10, du règlement (CE) nº 178/2002].*

(Évaluation des) risques :

(1) processus reposant sur des bases **scientifiques** et comprenant quatre étapes: l'identification des dangers, leur caractérisation, l'évaluation de l'exposition et la caractérisation des risques *[article 3, paragraphe 11, du règlement (CE) nº 178/2002]*

(2) établissement d'une relation quantitative entre les risques et les bénéfices de l'exposition à un agent; son enjeu complexe consiste à déterminer, d'une part, l'importance des dangers identifiés et des risques estimés pour le système concerné ou touché par l'exposition, et d'autre part, l'importance des bénéfices apportés par cet agent *[Publications de l'OCDE sur l'environnement, la santé et la sécurité — Série «Testing and Assessment» (essais et évaluations), nº 44]*

(Caractérisation des) risques : la détermination qualitative et, si possible, quantitative, compte tenu des incertitudes concomitantes, de la probabilité d'occurrence d'effets indésirables connus et potentiels d'un agent sur un organisme, un système ou une (sous-)population donné(e), dans des conditions d'exposition définies *[Publications de l'OCDE sur l'environnement, la santé et la sécurité — Série «Testing and Assessment» (essais et évaluations), nº 44]*

(Communication sur les) risques : l'échange interactif, tout au long du processus d'analyse des risques, d'informations et d'avis sur les dangers et les risques, les facteurs liés aux risques et les perceptions des risques, entre les responsables de l'évaluation des risques et de la gestion des risques, les consommateurs, les entreprises du secteur alimentaire et du secteur de l'alimentation animale, les milieux universitaires et les autres parties intéressées, et notamment l'explication des résultats de l'évaluation des risques et des fondements des décisions prises en matière de gestion des risques *[article 3, paragraphe 13, du règlement (CE) nº 178/2002]*

(Gestion des) risques : le processus, distinct de l'évaluation des risques, consistant à mettre en balance les différentes politiques possibles, en consultation avec les parties intéressées, à prendre en compte l'évaluation des risques et d'autres facteurs légitimes, et, au besoin, à choisir les mesures de prévention et de contrôle appropriées *[article 3, paragraphe 12, du règlement (CE) nº 178/2002]*

(Surveillance des) risques : processus de suivi des décisions et actions dans le cadre de la gestion des risques visant à garantir que la maîtrise ou la réduction des risques liés à un danger particulier est assurée *[Publications de l'OCDE sur l'environnement, la santé et la sécurité — Série «Testing and Assessment» (essais et évaluations), nº 44]*

S

Sachet : récipient hermétiquement clos en matière plastique, aluminium ou matériau composite utilisé pour le conditionnement d'aliments pour animaux familiers *(définition interne de la FEDIAF).*

Sécurité des denrées alimentaires/des aliments pour animaux familiers : assurance que les aliments (pour animaux familiers) n'auront pas d'effet néfaste sur la santé du consommateur quand elles sont préparées et/ou consommées conformément à l'utilisation à laquelle elles sont destinées *(EN ISO 22000:2018).*

Sous-produits animaux (pour la production d'aliments transformés pour animaux familiers et les articles à mastiquer) : cadavres entiers ou parties d'animaux, produits d'origine animale ou autres produits obtenus à partir d'animaux visés à l'article 10, points a) à m), du règlement nº 1069/2009/CE, qui ne sont pas destinés à la consommation humaine, y compris les ovocytes, les embryons et le sperme *[article 3, paragraphe 1, du règlement (CE) nº 1069/2009 relatif aux sous-produits animaux].*

Substance indésirable : substance ou produit, à l'exception des agents pathogènes, qui est présent dans et/ou sur le produit destiné aux aliments pour animaux et qui présente un risque potentiel pour la santé animale ou la santé humaine ou l'environnement ou qui serait susceptible de nuire à la production animale *[article 2, point l), de la directive 2002/32/CE].*

Surveillance : détermination de l'état d'un système, d'un processus (3.36) ou d'une activité *(EN ISO 22000:2018).*

Système de management : ensemble d'éléments corrélés ou en interaction d'un organisme, utilisés pour établir des politiques, des objectifs et des processus de façon à atteindre lesdits objectifs (EN ISO 22000:2018 E).

S

Traçabilité :

- capacité de retracer, à travers toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, le cheminement d'une denrée alimentaire, d'un aliment pour animaux, d'un animal producteur de denrées alimentaires ou d'une substance destinée à être incorporée ou susceptible d'être incorporée dans une denrée alimentaire ou un aliment pour animaux *[article 3, paragraphe 15, du règlement (CE) nº 178/2002]*

- capacité de suivre des OGM et des produits élaborés à partir d'OGM, à tous les stades de leur mise sur le marché, le long de la chaîne de production et de distribution *[règlement (CE) nº 1830/2003, article 3, paragraphe 3]*

Transfert : migration d'une substance ou d'un produit d'un lot de production vers le lot suivant dans une section particulière de l'usine, par exemple au niveau d'un dispositif de mélange automatique ou manuel.

Valeur Fc3 : Fc3 est une norme de transformation qui implique que la température à cœur du produit ait atteint 121 °C pendant 3 minutes — une équivalence à la valeur Fc3 est reconnue lorsque le produit atteint l'une des combinaisons de paramètres minimaux de température à cœur et de durée ci-après *(définition interne de la FEDIAF)*

110 degrés Celsius pendant 40 minutes; ou
111 degrés Celsius pendant 32 minutes; ou
112 degrés Celsius pendant 25 minutes; ou
113 degrés Celsius pendant 20 minutes; ou
114 degrés Celsius pendant 16 minutes; ou
115 degrés Celsius pendant 13 minutes; ou
116 degrés Celsius pendant 11 minutes; ou
117 degrés Celsius pendant 9 minutes; ou
118 degrés Celsius pendant 7 minutes; ou
119 degrés Celsius pendant 6 minutes; ou
120 degrés Celsius pendant 5 minutes; ou
121 degrés Celsius pendant 3 minutes; ou
122 degrés Celsius pendant 3 minutes; ou
123 degrés Celsius pendant 3 minutes; ou
124 degrés Celsius pendant 3 minutes; ou
125 degrés Celsius pendant 2 minutes; ou
126 degrés Celsius pendant 1 minute; ou
127 degrés Celsius pendant 46 secondes; ou
128 degrés Celsius pendant 37 secondes; ou
129 degrés Celsius pendant 29 secondes; ou
130 degrés Celsius pendant 23 secondes; ou
131 degrés Celsius pendant 18 secondes; ou
132 degrés Celsius pendant 15 secondes; ou
133 degrés Celsius pendant 12 secondes; ou
134 degrés Celsius pendant 9 secondes; ou
135 degrés Celsius pendant 7 secondes; ou
136 degrés Celsius pendant 6 secondes

Vérification : La confirmation, par la fourniture de preuves objectives, que les exigences spécifiées ont été satisfaites. Elle implique l'application de méthodes, de procédures, de tests et autres évaluations, en plus de la surveillance, pour déterminer la conformité aux spécifications établies dans le plan HACCP et l'efficacité du système HACCP *(EN ISO 22000:2018 E)*

Validation : obtention de preuves démontrant qu'une mesure de maîtrise (ou une combinaison de mesures de maîtrise) permettra de maîtriser efficacement le danger significatif lié à la sécurité des denrées alimentaires *(EN ISO 22000:2018 E)*

1. Système de management de la sécurité des aliments pour animaux familiers

1.1. RESPONSABILITES DE LA DIRECTION ET RESSOURCES

1.1.1. Engagement, responsabilité et politique de la direction

Afin de veiller à la sécurité des aliments pour animaux familiers, la direction (des plus hauts niveaux de l'encadrement aux plus bas) doit s'engager à appliquer la législation de l'UE, la législation nationale ainsi que les bonnes pratiques existantes[3].

La direction doit s'assurer que les responsabilités et les pouvoirs sont définis, documentés et communiqués au sein de l'organisme.

La direction est tenue :

- d'établir une politique de sécurité des aliments pour animaux familiers, s'assurer que des objectifs ont été définis et communiquer cette politique à l'ensemble de l'organisme;
- de veiller à ce que ces objectifs et politiques soient conformes aux exigences réglementaires ainsi qu'aux bonnes pratiques présentées dans le présent guide;
- de définir et documenter le périmètre du système de management de la sécurité des aliments pour animaux familiers, en identifiant les catégories de produits, les sites/lignes de production et les activités externalisées qui sont couvertes par le système;
- de recenser toutes les autres activités pertinentes du site qui pourraient présenter un risque pour la production d'aliments pour animaux familiers;
- de garantir qu'un système de gestion de crise est en place, avec des responsabilités bien définies.

La direction doit veiller à l'amélioration continue de l'efficacité du système de sécurité des aliments pour animaux familiers.

Le personnel désigné par la direction doit disposer de responsabilités et de pouvoirs définis de façon à:

- identifier et enregistrer tous les problèmes concernant la sécurité des produits et le système de gestion de la sécurité des aliments pour animaux familiers de l'exploitant;
- mettre en place des mesures préventives ou correctrices pour anticiper les questions de sécurité des produits ou y remédier.

1.1.2. Organisation de la sécurité des aliments pour animaux familiers

1.1.2.1. Organigramme

La direction doit établir un organigramme[4]. Les responsabilités en matière de sécurité des aliments pour animaux familiers doivent être consignées et mises à jour.

1.1.2.2.Compétence, sensibilisation et formation

Tout le personnel effectuant des activités ayant une incidence sur la sécurité des aliments pour animaux familiers doit être compétent, avoir suivi un enseignement et une formation appropriés, posséder les aptitudes et l'expérience correspondant à la description de poste. Cette description sera communiquée aux employés ayant des responsabilités dans le management de la sécurité

des aliments pour animaux familiers. Les programmes de formation doivent être régulièrement réexaminés et actualisés si nécessaire. La direction doit :

- identifier et définir clairement dans la description de poste les aptitudes et les compétences du personnel dont les activités influent sur la sécurité des aliments pour animaux familiers;
- fournir l'enseignement et/ou la formation nécessaire(s) correspondant à la description de poste afin de garantir le respect continu des obligations en matière d'aptitudes requises, avec notamment une introduction aux principes HACCP;
- garantir que le personnel responsable de la surveillance des processus liés à la sécurité des aliments pour animaux familiers est formé aux techniques de surveillance appropriées et que les mesures nécessaires sont prises en cas de perte de maîtrise des processus;
- évaluer l'efficacité des activités ci-dessus;
- garantir que le personnel est conscient de la pertinence et de l'importance de ses activités individuelles en ce qu'elles contribuent à la sécurité des aliments pour animaux familiers;
- garantir que le personnel est conscient de la nécessité de communiquer efficacement;
- tenir correctement les archives concernant la formation initiale et continue, les aptitudes et l'expérience de tout le personnel dont l'activité influe sur la sécurité des aliments pour animaux familiers.

1.1.2.3.Responsable de la sécurité des aliments pour animaux familiers : responsabilités, pouvoirs et communication

La direction doit désigner un responsable de la sécurité des aliments pour animaux familiers qui, indépendamment de ses autres responsabilités, est tenu de mettre en œuvre et de maintenir en état un système de management de la sécurité des aliments pour animaux familiers intégrant les principes HACCP (voir également le chapitre 3 sur les principes HACCP).

1.1.3.Revue du système de management

La direction doit consigner par écrit les mesures de vérification réalisées afin de garantir que le système de management de la sécurité des aliments pour animaux familiers fonctionne efficacement. Ces mesures doivent comprendre la planification, l'application et la surveillance des processus visant à démontrer la sécurité des produits. Les processus de surveillance doivent comprendre la collecte de mesures, l'analyse des données et, si nécessaire, des actions d'amélioration du système.

Une procédure documentée doit définir la ou les structures aptes à recenser et gérer les mesures correctives, dont :

- l'analyse de la cause de la non-conformité;
- la définition de la mesure corrective;
- le suivi de la réalisation de la mesure;
- le cas échéant, la vérification de l'efficacité de la mesure.

Toutes les étapes ci-dessus doivent être attestées par exemple dans des registres ou dans les procès-verbaux de réunions.

Chaque année, la direction doit passer en revue la mise en œuvre, l'efficacité et la validité du système de gestion de la sécurité des aliments pour animaux familiers en évaluant :

- les actions issues des précédentes revues du système de management ;
- les résultats des audits internes et externes ;
- les résultats de la vérification du système HACCP ;
- les réclamations et les autres retours des clients ;
- la mise en œuvre des actions correctives et mesures de maitrise importantes ;
- les changements susceptibles d'affecter la validité du système de gestion de la sécurité des aliments pour animaux.

Le rapport résultant de la revue doit comporter les points suivants :

- conclusions sur la mise en œuvre, l'efficacité et la validité du système de gestion de la sécurité des aliments pour animaux ;
- mesures et objectifs permettant d'améliorer le système de gestion de la sécurité des aliments pour animaux ;
- modifications à apporter à l'étude HACCP.

Le rapport de la revue doit être facilement accessible.

1.2. Traçabilité

1.2.1. Définition, champ d'application et limites

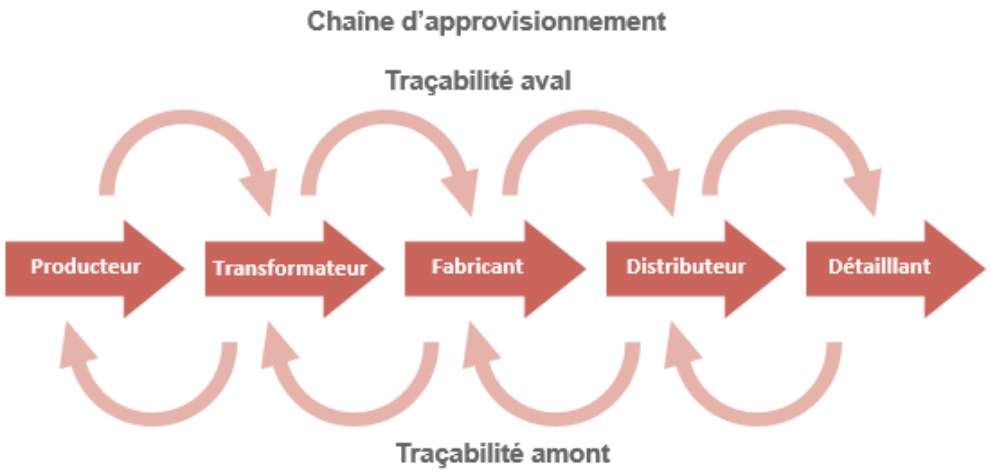
La traçabilité est la capacité de retracer les matières premières, les additifs, les matériaux d'emballage ou toute autre substance utilisée à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution des aliments pour animaux familiers[5]. À cette fin, il est recommandé de suivre les principes de F.I.F.O ou de F.E.F.O.

La traçabilité doit être appliquée et relever de la responsabilité de chaque exploitant de la chaîne des aliments pour animaux familiers (« de la ferme à la gamelle »).

La traçabilité doit être assurée tout au long du processus :

- depuis le produit fini (aliment pour animaux familiers) en remontant vers la source respective des matières premières, des additifs, des matériaux d'emballage ou des autres substances,
- depuis les matières premières, additifs, matériaux d'emballage ou autres substances jusqu'à l'aliment pour animaux familiers fini pour lequel chaque substance est utilisée,
- de l'aliment pour animaux familiers fini au détaillant.

Illustration :



1.2.2.Enregistrement et agrément des exploitants

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit présenter une demande d'enregistrement et/ou d'agrément auprès de l'autorité compétente pour les activités qui y sont soumises[6]. Les activités suivantes requièrent obligatoirement un agrément :

- fabrication et/ou mise sur le marché des additifs autorisés pour l'alimentation animale suivants:
  - tous les additifs nutritionnels;
  - tous les additifs zootechniques;
  - additifs technologiques: antioxygènes dont la teneur maximale est fixée;
  - additifs sensoriels: caroténoïdes et xanthophylles;
- fabrication et/ou mise sur le marché de prémélanges préparés avec les additifs pour l'alimentation animale suivants:
  - additifs nutritionnels: vitamines A et D, Cu et Se;
  - additifs zootechniques: tous les antibiotiques, tous les coccidiostatiques et histomonostatiques, tous les facteurs de croissance;
- fabrication à des fins de mise sur le marché, ou production pour les besoins exclusifs de leur exploitation, d'aliments composés utilisant des additifs pour l'alimentation animale ou des prémélanges contenant des antibiotiques, des coccidiostatiques et des histomonostatiques.

Les établissements qui produisent des matières premières pour aliments des animaux ou des aliments complémentaires pour animaux dépassant 100 fois la teneur maximale fixée pour les aliments complets pour animaux afin de répondre à un objectif nutritionnel particulier auquel ils sont destinés, devront également se voir délivrer un agrément[7].

La fabrication d'aliments pour animaux familiers qui utilisent des sous-produits animaux nécessite une procédure d'agrément supplémentaire[8].

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit fournir à l'autorité compétente des informations à jour sur tous les établissements sous son contrôle, notamment en lui notifiant toute modification significative des activités et toute fermeture d'un établissement existant[9].

1.2.3. Système de documentation

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit disposer d'un système de documentation conçu pour garantir un niveau de traçabilité adéquat[10]. La traçabilité implique l'utilisation d'un numéro de lot unique qui permet de recenser les matières premières au cours du process ainsi que les produits finis.

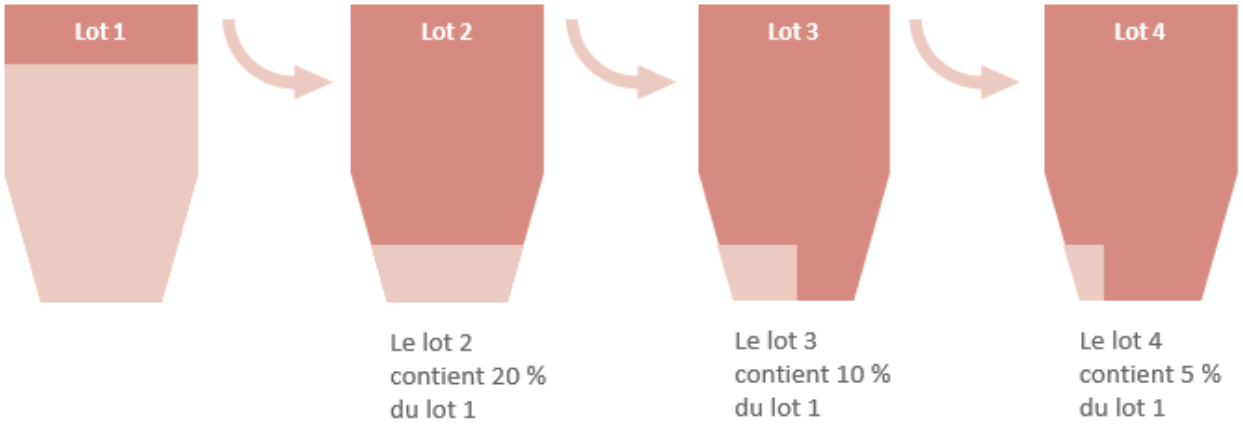
Afin de garantir la traçabilité des produits, le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit enregistrer[11] et conserver les informations ci-après jusqu'au terme de la durée de vie du produit et dans tous les cas au moins durant deux ans[12] (la durée recommandée par la Commission européenne s'élève à cinq ans) si l'aliment pour animaux familiers contient des sous-produits animaux (ou cinq ans si le produit contient des OGM[13]) :

- le nom et l'adresse des fournisseurs (des matières premières, des additifs/prémélanges, des matériaux d'emballage/des produits finis) et l'origine de ces matières premières/emballages/produits finis, y compris le numéro de lot, la quantité et la date de livraison;
- le numéro d'agrément ou d'enregistrement des fournisseurs de matières premières/d'additifs soumis à une procédure d'agrément ou d'enregistrement au titre de la législation de l'Union sur les aliments pour animaux;
- la nature, la formulation et la quantité des produits finis fabriqués, ainsi que la date de fabrication et le numéro de lot. Des échantillons et des enregistrements doivent être conservés pour

chaque lot conformément au règlement relatif à l'hygiène des aliments pour animaux ;
- le nom et l'adresse du site où le lot de produits semi-finis ou de produits finis est livré.

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit définir des procédures et décrire la marche à suivre lorsque des lots ne peuvent pas être isolés les uns des autres, par exemple en cas de matières premières stockées en silos, de reprise ou de produits co-emballés. Chacun de ces cas doit faire l'objet de méthodes de travail et de procédures spécifiques.

Illustration : exemple illustrant l'absence de ségrégation



1.2.4. Revue et vérification

Le système de traçabilité mis en œuvre (amont et aval) doit être régulièrement revu, testé et enregistré afin d'évaluer si les objectifs définis sont atteints. La révision du système doit tenir compte du bilan massique entre les matières premières entrantes et les produits finis obtenus. La révision peut conduire à la mise en place d'actions d'amélioration

1.2.5.Réclamations et retrait/rappel des produits[14]

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit mettre en œuvre des procédures de traitement des réclamations des propriétaires d'animaux familiers ayant trait à la sécurité d'un produit. Ces procédures doivent comprendre :
- la définition des responsabilités en matière de gestion des réclamations;
- l'enregistrement du nom du client plaignant;
- l'enregistrement de l'aliment fini pour animaux familiers visé par la réclamation;
- une enquête sur l'origine de la réclamation;
- une réponse au client; ainsi que
- toutes les mesures correctives nécessaires, mises en œuvre en temps utile et de manière efficace.

Lorsqu'un problème de sécurité des aliments pour animaux familiers se manifeste, des mesures doivent être prises immédiatement par le fabricant suivant les procédures établies (évaluation des risques, appréciation de la mise en place d'actions de rappel ou de retrait des produits, définition du volume de produits affecté par la procédure de rappel/retrait).

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit également mettre en place un système (procédures, responsabilités, outils, etc.) permettant le rappel ou le retrait rapide des produits du réseau de distribution.

Le fabricant doit garder le contrôle sur les produits récupérés concernés et mettre en œuvre les protocoles d'élimination appropriés afin d'éviter que ces produits ne retournent sur le marché.

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit informer l'autorité compétente et collaborer avec elle en cas de risque grave pour la santé humaine, la santé animale ou l'environnement[15]. La procédure doit être régulièrement testée, et révisée le cas échéant, de manière à garantir son bon fonctionnement. Ces essais doivent être enregistrés.

2. Programmes prérequis

2.1. CONCEPTION DES INSTALLATIONS ET DES USINES

2.1.1. Extérieur

Le site doit être situé et entretenu de manière à prévenir toute contamination et à permettre la production d'aliments pour animaux familiers sûrs et conformes à la législation. Les mesures de prévention de la contamination doivent être réexaminées régulièrement pour s'assurer qu'elles restent efficaces.

Lorsqu'un entreposage externe est nécessaire, les articles doivent être protégés contre toute contamination ou détérioration ; par exemple, les palettes destinées à servir pour des aliments secs pour animaux familiers doivent être maintenues au sec.

Un système d'évacuation des eaux résiduaires approprié doit être installé pour empêcher l'eau de stagner et éviter le risque de contamination des matières premières et des aliments pour animaux familiers.

Tous les bâtiments doivent être entourés d'un espace libre. Tous les abords immédiats doivent être maintenus propres, la végétation doit être entretenue et des programmes efficaces de lutte contre les organismes nuisibles doivent être mis en œuvre.

La collecte des déchets doit s'effectuer dans une zone bien définie et être gérée de manière à éviter tout risque de contamination.

2.1.2. Défense des denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme

Les limites du site doivent être clairement définies et l'accès au site doit être maîtrisé.

Il convient de procéder à une évaluation des risques liés à la sécurité des aliments pour animaux familiers afin de recenser les risques qui pourraient raisonnablement apparaître en cas de sabotage, de vandalisme ou de terrorisme et mettre en place des mesures de protection. Les zones critiques doivent être définies et l'accès doit être contrôlé (par exemple, l'entrée des silos).

2.1.3. Intérieur[16]

La construction du site, des bâtiments et des installations doit être adaptée à la destination prévue. Conformément aux principes applicables à la gestion des corps étrangers, il convient d'éviter l'utilisation de matériaux tels que le verre, le plastique et le bois pour prévenir les risques de contamination.

Le processus de production, de la réception à l'expédition, doit être conçu de manière à permettre un nettoyage et/ou une désinfection adéquate afin de prévenir la contamination et la contamination croisée du personnel, des produits, des installations et des équipements.

Les espaces de travail et d'entreposage doivent être suffisants pour permettre la bonne exécution de toutes les opérations dans des conditions d'hygiène et de sécurité satisfaisantes.

Une ségrégation entre les matières non transformées, les matières transformées et les déchets doit être rendue possible afin de limiter le risque de contamination croisée des produits.

Des installations adéquates doivent permettre l'élimination des sous-produits animaux non utilisés qui subsistent après la fabrication des produits.

2.1.4. Construction

Les jonctions entre les murs et les sols ainsi que les coins doivent être arrondies pour faciliter le nettoyage et la désinfection. Il convient d'éviter, le cas échéant, les cavités à la surface des murs pour empêcher l'accumulation de débris et l'installation d'organismes nuisibles. Les matériaux de structure doivent être résistants au système de nettoyage mis en œuvre.

Les sols doivent avoir une pente adéquate pour permettre l'écoulement de toute eau ou effluent vers un système d'évacuation approprié, conçu et entretenu de manière à éviter l'accumulation de débris et d'eau stagnante.

Les plafonds et les équipements suspendus doivent être conçus, construits, parachevés et entretenus de manière à éviter l'encrassement, à réduire la condensation et l'apparition de moisissures et à empêcher l'accumulation de poussières.

L'utilisation du verre à proximité des machines de production doit être évitée et, une protection contre les bris doit être employée.

Lorsque des fenêtres sont conçues pour être ouvertes à des fins de ventilation, elles doivent, être équipées de moustiquaires propres à empêcher l'entrée d'organismes nuisibles. Les ouvertures sur l'extérieur (y compris les portes destinées au transfert de matières) doivent être maîtrisées de manière à empêcher l'entrée de matières étrangères, d'humidité et d'organismes nuisibles.

Une ventilation et un débit d'air adéquats doivent être prévus dans les lieux d'entreposage des produits et dans l'environnement de transformation afin d'empêcher la condensation ou les poussières excessives.

Les installations doivent comporter un éclairage naturel et/ou artificiel suffisant. Des diffuseurs en plastique incassable ou des manchons doivent protéger toutes les lampes fluorescentes, ampoules et bandes lumineuses, y compris les désinsectiseurs électriques, lorsqu'ils présentent un risque pour le produit.

2.1.5. Sanitaires

Des installations sanitaires (telles que lavabos, toilettes et douches) doivent être mises à disposition du personnel, clairement indiquées et entretenues de manière à garantir la sécurité des aliments pour animaux familiers. Leur accès ne doit pas se faire directement depuis une zone de production.

2.2. Réseaux de distribution

2.2.1. Exigences générales

La conception et la disposition des réseaux de distribution doivent intégrer la prévention de la contamination des produits.
Les réseaux de distribution comprennent :

- la fourniture d'eau ou de vapeur, utilisées en tant qu'ingrédients des produits ou destinées à entrer en contact avec ceux-ci;
- la fourniture d'air (ou de gaz), au sein de la ventilation (naturelle ou mécanique) ou au sein d'un système d'air ou de gaz comprimé;
- la fourniture d'énergie (par exemple, l'électricité, l'éclairage ou la chaleur).

Dans la mesure du possible, les équipements doivent être placés à distance des murs pour permettre un accès facile aux fins de leur utilisation, leur nettoyage et leur maintenance et pour éviter une infestation par des organismes nuisibles.

2.2.2.Eau

L'eau ou la vapeur utilisée comme ingrédient, ou entrant en contact avec des matières, des produits ou des surfaces en contact avec les produits, doit répondre aux exigences spécifiques en matière de sécurité des aliments. Il en va de même pour l'eau de nettoyage ou destinée à certaines utilisations lorsqu'il existe un risque de contact indirect avec le produit.

Une eau potable doit être utilisée lorsqu'elle est disponible.

Les alimentations en eau potable et non potable doivent être signalées et séparées d'une manière appropriée.

L'utilisation d'une eau recyclée doit être justifiée grâce à une évaluation des dangers. L'eau recyclée doit être fournie par un système distinct afin d'empêcher tout reflux vers le système d'eau potable.

Si des substances chimiques sont utilisées dans des chaudières qui fournissent de l'eau ou de la vapeur destinées à être intégrées directement dans le produit ou à entrer en contact avec celui-ci, ces substances doivent être soit des additifs autorisés dans les aliments pour animaux familiers, soit des substances dont la sécurité d'utilisation est reconnue par l'autorité compétente.

La qualité de l'eau, de la vapeur ou de la glace, qui entrent en contact avec des aliments pour animaux familiers, doit être conforme à la réglementation applicable en matière de qualité et faire l'objet de contrôles réguliers permettant de garantir qu'elle ne pose aucun risque pour la sécurité ou la qualité des produits et qu'elle est conforme aux réglementations gouvernementales.

2.2.3. Air (ou gaz)

Afin d'éviter un excès de vapeur, de condensation et de poussière dans les salles, une ventilation et une aspiration d'une capacité suffisante doivent être fournies.

L'intégrité physique des prises d'air situés à l'extérieur doit faire l'objet d'un examen périodique.

Les systèmes d'air (y compris d'air comprimé ou de gaz) doivent pouvoir prévenir toute contamination.
Les dangers liés aux dispositifs utilisant de l'air (ou du gaz) comprimé pour acheminer des matières doivent faire l'objet d'une attention particulière.

Il est recommandé d'utiliser des compresseurs sans huile. En cas de recours à des compresseurs lubrifiés, l'huile employée doit être de qualité alimentaire et, si l'air comprimé (ou le gaz) est susceptible d'entrer en contact avec le produit, l'air doit être filtré.

2.2.4.Eclairage[17]

Les installations et les zones de production doivent être pourvues d'une lumière suffisante pour permettre au personnel de travailler de manière hygiénique et d'assumer ses responsabilités en matière de sécurité des aliments pour animaux familiers.

Afin d'éviter toute contamination par du verre ou du plastique dur à la suite du bris des équipements d'éclairage, les dispositifs d'éclairage doivent être disposés d'une manière pertinente, protégés ou réalisés en matières incassables.

2.3. ELIMINATION DES DECHETS

2.3.1. Exigences générales

Des systèmes adéquats doivent être mis en place aux fins de l'identification, la collecte, l'enlèvement et l'élimination des déchets, d'une manière qui empêche la contamination des produits ou des zones de production.

2.3.2. Conteneurs de déchets

Tous les conteneurs de déchets doivent être :

- clairement identifiés;
- placés dans une zone désignée à cet effet;
- conçus de manière à faciliter leur vidange et leur nettoyage efficaces;
- utilisés uniquement pour contenir des déchets; et
- maintenus fermés.

2.3.3. Gestion et enlèvement des déchets

Le tri, l'entreposage et l'enlèvement des déchets doivent être prévus.

Les déchets et les matières impropres à servir de matières premières pour l'alimentation animale ou d'aliments pour animaux familiers (par exemple en raison d'une contamination croisée) doivent être isolés et identifiés. Toutes les matières contenant des quantités dangereuses de médicaments vétérinaires, des contaminants, ou présentant d'autres dangers, doivent être éliminées d'une manière appropriée et ne doivent pas être utilisées comme aliments pour animaux familiers[18].

Des systèmes doivent être en place afin d'éviter l'accumulation des déchets dans les zones de production et prévenir l'utilisation de matières impropres.

Les zones de dépôt des déchets et les fréquences d'enlèvement doivent être définies de manière à éviter que les organismes nuisibles ne viennent s'en nourrir.

L'élimination des déchets doit répondre aux exigences réglementaires et, le cas échéant, être effectuée par des contractants autorisés.

Les compacteurs et conteneurs pour la collecte de déchets situés à l'extérieur doivent être fermés et/ou couverts et vidés à une fréquence appropriée.

2.3.4. Écoulements et canalisations

Les systèmes d'évacuation des eaux résiduaires doivent être conçus, construits et situés de manière à éviter tout risque de contamination des matières ou des produits[19].

Les systèmes d'évacuation des eaux résiduaires doivent avoir une capacité suffisante pour éliminer les débits attendus et être situés de sorte que l'apparition éventuelle d'une fuite ne puisse pas entraîner de contamination.

Le sens de l'écoulement ne doit pas aller d'une zone contaminée vers une zone propre.

2.3.5.Résidus de matières organiques et poussières

Les résidus de matière organique et poussières doivent être nettoyées et contenues afin de ne pas attirer d'organismes nuisibles.

2.4. EQUIPEMENTS

2.4.1. Equipements

Les équipements doivent être conçus et placés de manière à éviter toute contamination ou contamination croisée et pouvoir être nettoyés et désinfectés en toute efficacité. Le cas échéant, les machines entrant en contact avec des matières premières/aliments pour animaux familiers doivent être séchées après tout nettoyage humide.

Tout équipement doit être précisément caractérisé avant son achat et la mise en service (voir par exemple le paragraphe 2.5 sur le mélange et l'homogénéité). Les opérations liées à la mise en service doivent permettre de vérifier que le nouvel équipement est propre à produire des aliments pour animaux familiers sûrs, de qualité, et conformes à la législation applicable.

Toutes les surfaces d'équipements entrant en contact avec le produit doivent être étanches et inertes.

La qualité de tous les lubrifiants susceptibles d'entrer en contact avec des aliments pour animaux familiers doit être de qualité alimentaire

Les équipements doivent être entretenus de manière appropriée et régulière, conformément aux procédures écrites préétablies par le fabricant de l'équipement, afin de limiter le risque de contamination[20].

La sécurité, la qualité ou la conformité du produit ne doivent pas être mises en péril pendant et après les opérations de maintenance. Il convient de porter une attention particulière au risque de contamination par des corps étrangers. Les sous-traitants doivent être placés sous la surveillance d'une personne désignée.

Les appareils de mesure seront protégés contre les réglages susceptibles d'invalider les résultats de la mesure.

En ce qui concerne le contrôle des préemballages mis sur le marché, les procédures mises en œuvre doivent être reconnues par les autorités compétentes de l'État membre.

2.4.2. Etalonnage

Lorsqu'il est nécessaire de vérifier les résultats de la surveillance (dans le cadre des CCP, des PRPo, de la conformité des produits ou d'un paramètre qualité critique), les équipements utilisés doivent faire l'objet d'un étalonnage et soumis à la traçabilité[21].

a. L'équipement doit être adapté à l'utilisation prévue. Par exemple, pour peser un article de 500 grammes, il ne convient pas d'utiliser une balance ayant une portée de 100 kg et des échelons de 500 g.
b. Un système doit être mis en place pour garantir que les équipements :
   - seront étalonnés ou vérifiés à des intervalles définis ou avant chaque utilisation et que la base utilisée pour l'étalonnage ou le contrôle sera enregistrée;
   - seront étalonnés selon une méthode définie en utilisant plus de deux points de mesure pour pouvoir déterminer la courbe d'étalonnage linéaire;
   - seront ajustés ou réajustés si nécessaire s'ils dépassent l'erreur maximale tolérée (mesure corrective);
   - pourront suivre la référence utilisée;
   - seront identifiés pour déterminer leur statut métrologique;
   - seront protégés contre les réglages intempestifs susceptibles d'invalider les résultats de la mesure;
   - seront protégés contre tout endommagement et toute détérioration.
c. Des procédures doivent être mises en place pour garantir que les produits fabriqués dans des conditions non maîtrisées seront vérifiés et que leur sécurité sera validée avant leur mise sur le marché.
d. L'enregistrement des résultats de l'étalonnage et du contrôle doit être conservé.
e. En ce qui concerne le contrôle des préemballages mis sur le marché, les procédures mises en œuvre doivent être reconnues par les autorités compétentes de l'État membre.

Tableau de suivi de la conformité de l'étalonnage des instruments/équipements de mesure										Date:			
Numéro identifiant	Nom de l'instrument	Position	CCP/ RCP/CP	Intervalle de mesure	Précision exigée	Écart autorisé	Fréquence d'étalonnage	Organisme étalonnage	Référence	Numéro certificat	Dernier étalonnage	Prochain étalonnage	Statut de l'étalonnage
12345	Thermomètre statique	Hydrostat	CCP	100-150° C	± 0,1°C	0,5°C	6 mois	STORK	T98765	QC5436	15-nov-16	Mai 2017	OK

2.5. MELANGE ET HOMOGENEITE

Tous les mélangeurs utilisés dans la fabrication d'aliments pour animaux familiers doivent être adaptés à la gamme de poids ou de volumes à mélanger et doivent pouvoir produire des mélanges ou des solutions homogènes.

La propreté du mélangeur est essentielle à son efficacité et à la sécurité des aliments pour animaux familiers.

Des programmes écrits d'entretien, doivent exister pour que le mélangeur soit examiné de sorte que l'usure n'entraîne pas une accumulation de résidus lorsque le dispositif est vidé.

Les mélangeurs doivent fonctionner pendant une durée préétablie, fixée lors d'essais de pré-production visant à garantir l'homogénéité des mélanges et/ou des solutions.

L'efficacité du mélange doit être vérifiée régulièrement afin de s'assurer que les additifs sont répartis uniformément dans l'ensemble du mélange ; pour ce faire, on utilisera un traceur qui sera dosé

suivant une procédure appropriée.

La méthode utilisée devrait inclure les étapes suivantes :

- **Choix d'un traceur :** le traceur peut être choisi parmi les additifs ou les médicaments, les oligo-éléments ou être un traceur externe spécifique. Le traceur doit pouvoir être dosé avec précision, de manière reproductible et une méthode d'analyse sensible doit permettre de déterminer la quantité de traceur dans le mélange. Entre l'ajout du traceur et le point de prélèvement, le procédé ne doit pas avoir d'incidence sur les caractéristiques du traceur ajouté. La quantité du mélange dont l'homogénéité est testée doit être représentative de la production, conformément aux recettes internes.
- **Production d'un mélange contenant le traceur :** les conditions (quantité, durée, etc.) associées au mélange lors de la validation de l'homogénéité doivent coïncider avec les pratiques habituelles de l'unité de production.
- **Prélèvement d'échantillons :** il est recommandé de choisir un point de prélèvement aussi proche que possible du point de sortie du mélange. Pas moins de 10 échantillons doivent être prélevés sur un mélange. Les résultats seront plus précis si les échantillons sont prélevés à plusieurs endroits et à différents moments. Un plus grand nombre d'échantillons est toujours préférable, mais le coût de l'échantillonnage doit également être pris en considération dans la décision du nombre d'échantillons à prélever. La masse des échantillons à prélever sera simplement déterminée en fonction des aspects pratiques de la collecte et de l'analyse. Elle pourrait être comprise entre 100 et 1 000 g. Il est à noter que, pour un même essai, tous les échantillons devraient être de même taille.
- **Analyse du traceur dans les échantillons**
- **Examen (analyse) des résultats obtenus :** une interprétation statistique de la conformité de l'homogénéité doit être fournie sur la base du coefficient de variation.

Il convient de définir, de prévenir et de surveiller les transferts inacceptables d'additifs, de médicaments vétérinaires ou de toute autre substance indésirable. Les exploitants doivent démontrer l'efficacité des dispositifs de mélange eu égard à l'homogénéité.

2.6. GESTION DES INTRANTS

2.6.1. Exigences générales

La sécurité et la conformité aux exigences réglementaires des matières premières, des additifs et des matériaux d'emballage doivent être contrôlées et garanties lors de la livraison. Un système d'agrément des vendeurs/fournisseurs doit être mis en place afin d'assurer l'approvisionnement en matières premières sûres (voir section 2.6.2).

Les paramètres permettant de vérifier la sécurité et la conformité aux exigences réglementaires des matières premières, des additifs et des matériaux d'emballage doivent être définis dans des spécifications écrites, mises à jour en temps utile aussi souvent que nécessaire.

Des procédures doivent définir les modalités propres à l'enregistrement, à l'inspection, à l'analyse, à l'acceptation ou au rejet des intrants, y compris les modalités de gestion et de suivi efficaces des livraisons rejetées.

Les informations issues du contrôle des matières premières, des additifs et des matériaux d'emballage effectué à la livraison doivent être utilisées pour piloter les mesures de maîtrise et l'amélioration continue.

Les matières premières provenant d'OGM agréées par l'UE ne constituent pas un danger pour la sécurité des aliments pour animaux. Lorsqu'elles sont

utilisées, elles sont soumises à des réglementations spécifiques et doivent être déclarées sur l'étiquette. À cette fin, le fabricant doit avoir mis en place des procédures efficaces pour maîtriser la présence de matières premières contenant des organismes génétiquement modifiés, consistant en de tels organismes ou produits à partir de ceux-ci.

2.6.2. Système d'agrément des distributeurs/fournisseurs

Un système d'agrément des distributeurs/fournisseurs doit être mis en place : il aura pour objet d'agréer les sites des fournisseurs et de contrôler les achats de matières premières et de matériaux d'emballage, d'additifs et de produits finis et semi-finis.

Ce système d'agrément doit décrire toutes les normes et procédures de surveillance gérant la production primaire, les matières premières entrantes, les emballages et le transport. Il convient de tenir une liste des fournisseurs et des services agréés.

Les procédures doivent définir la marche à suivre pour les matériaux/fournisseurs non couverts par les dispositions susmentionnées. En outre, elles doivent préciser les modalités de traitement des exceptions, par exemple le sort à réserver aux produits ou services lorsqu'aucun audit ni aucune surveillance n'a pas été entrepris.

Afin d'agréer le site d'un fournisseur, le fabricant doit envisager les opérations suivantes :

- vérifier l'enregistrement/l'agrément du site du fournisseur;
- vérifier l'historique des incidents impliquant des aliments pour animaux familiers sur le site du fournisseur;
- vérifier les questionnaires préremplis (tels que définis par le système de management de la sécurité des aliments pour animaux familiers);
- vérifier le système de management de la sécurité des aliments (pour animaux familiers) en œuvre sur le site du fournisseur (par exemple, audit à effectuer)

Pour que l'agrément du site du fournisseur soit maintenu, l'évaluation/l'inspection et la surveillance des fournisseurs doivent être réalisées suivant la fréquence et le type de risques établis grâce à l'évaluation des risques présentée à l'annexe III du présent guide.

L'évaluation peut, selon les cas, consister en une surveillance des performances au moyen de contrôles en interne ou reposer sur des certificats d'analyse voire le cas échéant, sur l'inspection du fournisseur. L'évaluation du fournisseur doit également porter sur sa capacité à remonter jusqu'à ses propres fournisseurs, sur l'évaluation des systèmes HACCP, sur les informations relatives à la sécurité des produits et sur les exigences réglementaires. Les méthodes et la fréquence d'évaluation devraient être fondées sur l'évaluation formelle des risques.

2.6.3. Spécifications

Chaque matière première, chaque additif et chaque emballage doit disposer de spécifications écrites, régulièrement mises à jour.

Ces spécifications comprennent :

- le nom, le code ou tout autre identifiant de l'article concerné;
- l'origine et la méthode de production;
- la composition;
- les caractéristiques chimiques, physiques et microbiologiques ayant trait à la sécurité alimentaire (y compris les caractéristiques établies dans l'analyse des dangers(, et aux aspects qualitatifs;
- l'emballage (s'il y a lieu);

- la durée de conservation/les conditions d'entreposage;
- les consignes d'utilisation/l'usage prévu;
- la législation applicable, y compris l'étiquetage et les allégations, les types d'aliments pour lesquels l'utilisation est autorisée, les observations relatives à d'éventuels dangers ou les restrictions d'utilisation.

Toute spécification doit être formellement acceptée par les parties intéressées et doit être signée par le ou les fournisseurs concernés.

Ces spécifications refléteront les résultats de l'analyse des risques préliminaire (concernant les risques physiques, chimiques et biologiques) menée pour chaque élément entrant conformément à l'étude HACCP (voir chapitre 3.2).

Une procédure documentée doit définir les modalités de modification et d'approbation des spécifications pour toutes les phases du processus.

2.6.4. Réception des intrants

Les véhicules, la documentation et les intrants doivent être inspectés avant le déchargement afin de vérifier l'adéquation de l'intrant livré et son état : par exemple, les transports/conteneurs endommagés, infestés ou sales seront rejetés ; les matières premières transportées dans des véhicules endommagés, infestés ou sales seront également rejetées.

Il convient de vérifier la conformité des intrants avec les spécifications, par exemple par un contrôle du certificat d'analyses présenté par le fournisseur et/ou par une analyse des intrants. Il convient de mettre en place une procédure documentée d'inspection, d'échantillonnage et d'analyse, portant sur les produits et les dangers, les méthodes, la fréquence, les qualifications et les responsabilités. Cette procédure tiendra compte de l'évaluation des risques (HACCP), par exemple en ce qui concerne la fréquence d'une analyse donnée.

Des procédures doivent être validées pour l'échantillonnage[22] des intrants. Toute personne chargée de l'échantillonnage doit être dotée d'une qualification et d'une formation adéquates.

Une procédure doit être mise en place en ce qui concerne la gestion des intrants non conformes et leur rejet. Cette procédure doit être conçue de manière à empêcher tout usage involontaire d'intrants non conformes (par exemple, leur détention).
Les documents relatifs aux cargaisons refusées, incluant les motifs de rejet, doivent être conservés.

Les denrées périssables ou congelées doivent satisfaire à des exigences spécifiques en matière de température minimale au point d'expédition, durant le transport et à la réception. Les documents de contrôle des températures des denrées périssables aux points de réception doivent être conservés.

2.7. NETTOYAGE ET DESINFECTION

2.7.1. Procédures de nettoyage et de désinfection

Il convient d'établir des plans de nettoyage et de désinfection appropriés afin de maintenir des conditions d'hygiène satisfaisantes. Ces plans doivent être surveillés pour s'assurer de leur pertinence et leur efficacité.

Seuls des agents de nettoyage et de désinfection approuvés, adaptés au contact alimentaire, peuvent être utilisés.

Les outils de nettoyage et de désinfection doivent être conçus et entretenus de manière à ne pas représenter une source potentielle de corps étrangers.

Les plans de nettoyage et/ou de désinfection doivent inclure les bâtiments, les utilités, les installations et les équipements. Ils doivent être validés et leur capacité effective à limiter le risque de contamination doit être vérifiée.

Les activités de nettoyage et de désinfection doivent être enregistrées.

Le personnel de nettoyage doit être formé conformément aux recommandations de la section 2.8.2.1 du présent guide.

2.7.2. Système de lutte intégrée contre les nuisibles

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers est responsable de la mise en œuvre des procédures d'hygiène, de nettoyage, d'inspection des matériaux entrants et de surveillance visant à réduire au minimum le risque d'infestation par des nuisibles sur le site.

Les plans de lutte contre les nuisibles doivent être mis en œuvre et leur efficacité doit faire l'objet d'un examen périodique.

Dans le cade de leur application, les plans doivent inclure une liste de substances chimiques dont l'utilisation est autorisée dans les zones spécifiées du site.

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit soit attribuer les services à un organisme de lutte contre les organismes nuisibles compétent et dûment autorisé si nécessaire, soit disposer d'un personnel formé, qui se chargera de l'inspection et du traitement réguliers des locaux afin de contenir l'infestation parasitaire et de l'éradiquer. En cas de recours aux prestations d'un organisme de lutte contre les organismes nuisibles, les services attribués doivent être clairement définis et refléter les activités du site.

Les bâtiments destinés à la production et à l'entreposage des aliments pour animaux familiers doivent être maintenus en bon état. Les trous, canalisations et autres points d'accès potentiels doivent être scellés. Les canalisations doivent être équipées de filets et de pièges pour empêcher l'entrée d'organismes nuisibles.

Lors de leur utilisation, les désinsectiseurs électriques et les autres dispositifs de capture de nuisibles doivent être placés de manière à éviter tout risque de contamination du produit.

Les matières premières entrantes doivent, le cas échéant, faire l'objet d'un contrôle approfondi à réception pour vérifier l'absence d'organismes nuisibles.

Les matières premières, les emballages et les produits finis doivent être stockés de manière à réduire au minimum le risque d'infestation. Lorsque le produit stocké est susceptible d'attirer des organismes nuisibles, des mesures appropriées doivent être incluses dans le plan de lutte contre les nuisibles.

La documentation doit fournir des informations détaillées sur l'application et l'utilisation en toute sécurité des appâts.
L'emplacement de tous les dispositifs de lutte contre les nuisibles doit être indiqué sur un plan/schéma du site.

Il convient de tenir des enregistrements détaillés des inspections, des recommandations et des actions nécessaires mises en œuvre relatives à la lutte contre les nuisibles.

2.7.3. Stratégie de contrôle des produits chimiques

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit adopter toutes les mesures nécessaires au respect des taux maximaux autorisés de résidus physico-chimiques (y compris de médicaments vétérinaires) prévus par la législation communautaire et mentionnés à l'annexe I du présent guide.

Des installations de stockage adéquates doivent être prévues pour le contrôle et le stockage de toute substance chimique dangereuse.

2.7.4. Stratégie de contrôle des corps étrangers

Il convient d'éviter l'emploi de verre ou d'un autre matériau cassant (comme les pièces en plastique dur dans les équipements) à proximité des machines de production et, si nécessaire, une protection contre les bris doit être employée.

Dans les cas recensés par l'évaluation des dangers, un plan de zonage doit être mis en œuvre.

Des procédures écrites relatives aux bris de bois, de métal, de verre et de plastique dur transparent dans les zones de manutention, de préparation, de transformation, de conditionnement et d'entreposage des matières premières doivent être en place afin de garantir l'emploi des précautions nécessaires. Ces procédures doivent s'inscrire dans le cadre d'une stratégie formelle de contrôle des corps étrangers.

Des mesures doivent être mises en place pour prévenir, maîtriser ou détecter les contaminants potentiels recensés par l'évaluation des dangers. Pour plus de détails, veuillez-vous référer aux tableaux 1, 2 et 3 des dangers.

2.7.5.Surveillance des agents pathogènes

Lorsque l'étude HACCP met en évidence un risque pour la sécurité des aliments pour animaux familiers lié à des agents pathogènes, il convient de mettre en œuvre un plan de contrôle pour une surveillance proactive de la sécurité des produits.
Un zonage et un flux prédéfini des produits et des mouvements du personnel constituent un programme prérequis important pour la prévention active des agents pathogènes.

La surveillance des agents pathogènes constitue non seulement un moyen d'assurer la sécurité des aliments pour animaux familiers mais fait également partie des prérequis visant à mesurer l'efficacité des programmes prérequis, notamment pour les produits qui ne sont pas stérilisés dans un emballage hermétique. Afin de surveiller l'état microbiologique d'une usine, la collecte et l'analyse des échantillons suivent un plan prédéfini (emplacement, fréquence, nombre). Les données issues de la surveillance doivent être analysées régulièrement pour en dégager les tendances et les informations obtenues orienteront par la suite les prélèvements d'échantillons et les protocoles de libération des produits ainsi que les actions correctives.

Le type de micro-organismes pathogènes (et témoins) à surveiller sera défini dans l'analyse des dangers (plan HACCP) et devrait généralement inclure la Salmonella.

Les plans de contrôle des agents pathogènes doivent être mis en œuvre et être revu régulièrement.

La surveillance des agents pathogènes doit inclure le prélèvement d'échantillons environnementaux, d'échantillons sur ligne et des échantillons de produits finis.

a. Les échantillons environnementaux sont prélevés par écouvillonnage des surfaces n'entrant pas en contact avec les produits. Le plan de contrôle en routine devrait inclure des points fixes (ou prédéfinis) et des points aléatoires. Au besoin (par exemple, en cas de nouvelles fissures détectées dans un sol, de diagnostic d'anomalie), une enquête spécifique doit être menée en prélevant des échantillons de « recherche » sur le ou les lieux concernés. Le nombre, la fréquence et la localisation des prélèvements d'échantillons environnementaux seront définis par le plan HACCP et sont généralement proportionnels à la taille et à la complexité de l'usine. Dans le cadre du plan HACCP, chaque usine doit prévoir une compartimentation sous forme de zones en fonction de leur niveau de « propreté » microbiologique. Le plan d'échantillonnage environnemental (ainsi que la gestion des résultats) sera conçu compte tenu de ce zonage.

b. Les échantillons prélevés sur ligne sont obtenus en écouvillonnant des surfaces entrant en contact avec les produits (par exemple, surface intérieure d'un équipement de transformation, bandes transporteuses, buses, etc.) et en collectant des fines accumulés (par exemple, à la base d'un système de convoyage) dans des conteneurs stériles. Après le prélèvement des échantillons, tout le matériel doit être enlevé et la zone désinfectée afin de garantir que le prélèvement suivant sera représentatif de l'état du moment. Là encore, le nombre, la fréquence et la localisation des prélèvements d'échantillons sur ligne seront définis par le plan HACCP.

c. Des échantillons de produits finis sont prélevés sur les produits emballés et prêts à être mis sur le marché. La fréquence doit être fixée conformément à la législation et/ou aux exigences du client (par exemple, le détaillant).

Dans tous les cas (environnement, ligne et produits finis), la surveillance se fera à des niveaux différents en fonction du statut microbiologique de l'usine ; il existe généralement trois niveaux de surveillance :

- « standard » ou «minimum»: chaque fois que les résultats de la surveillance montrent de manière constante que le statut microbiologique est «propre» et maîtrisé (absence d'agents pathogènes et de micro-organismes témoins dans des limites définies);
- « renforcé » ou «moyen»: si le statut microbiologique n'est pas constamment maîtrisé (détection occasionnelle d'agents pathogènes ou de micro-organismes témoins au-delà des limites définies); et
- « élevé » ou «maximum», si le statut microbiologique est régulièrement non maîtrisé (détection récurrente d'agents pathogènes et de micro-organismes témoins au-delà des limites définies).

Chaque niveau correspond à un plan de contrôle différent : à mesure que le niveau de surveillance s'accroît, le nombre et la fréquence des échantillonnages augmentent en conséquence.

Lorsqu'un contrôle de routine révèle un résultat positif, il convient d'adapter le plan de contrôle des agents pathogènes afin de le rendre plus strict. Le nombre d'échantillons, le délai prévu pour démontrer que la situation est à nouveau maîtrisée et la date limite de rétablissement du plan de contrôle de routine des agents pathogènes devraient être définis et consignés par écrit.

Les seuils de micro-organismes pathogènes (et témoins) qui déclenchent les différents niveaux de surveillance doivent être définis par le fabricant, compte tenu de la sécurité des produits finis. En outre, les résultats de la surveillance (y compris l'analyse des tendances) peuvent déclencher des mesures de maîtrise et des actions correctives, qui pourraient inclure la destruction de certains produits finis et/ou la fermeture de tout ou partie de la ou des lignes de production concernées en vue d'un nettoyage et d'une désinfection. Dans ce cas, un plan spécifique de tests microbiologiques supplémentaires est nécessaire pour vérifier l'efficacité des actions correctives.

Le plan de contrôle doit décrire :

- la fréquence d'échantillonnage,
- le nombre et la localisation des échantillons à prélever,
- le ou les micro-organismes à rechercher.

Le cas échéant, il convient d'adapter le plan de contrôle afin d'examiner tout nouveau risque potentiel propre à l'usine du fabricant.

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit disposer d'un personnel spécialement formé pour établir un plan de contrôle et prélever des échantillons.

L'échantillonnage doit être effectué par un personnel formé de manière à éviter :

- la contamination croisée des échantillons;
- la contamination au sein de la ou des lignes de production ou entre celles-ci.

Les échantillons doivent être stockés et transportés de manière à demeurer dans des conditions stables jusqu'à la réalisation des analyses.

Il est indispensable que tout le personnel chargé de la surveillance des agents pathogènes (prélèvement, transport et analyse des échantillons) soit dûment formé et bien équipé afin d'éviter tout risque susceptible d'affecter les résultats d'analyse (par exemple par contamination croisée ou confusion d'échantillons) ainsi que tout risque lié à leur propre sécurité.

2.8. PERSONNEL

2.8.1. Formation

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit veiller à ce que tous les employés reçoivent les formations, les instructions et la supervision hiérarchique adaptées à leur activité.

Les bonnes pratiques de fabrication exigent que tous les employés participant à la production d'aliments pour animaux familiers, y compris au stockage et au transport, soient conscients de leur contribution à la qualité et à la sécurité des produits finis (par exemple, clairement informés par écrit de leurs devoirs, responsabilités et pouvoirs).

Tous les membres du personnel, y compris les intérimaires, les CDD, les stagiaires et les prestataires, doivent se trouver en nombre suffisant, posséder les compétences et qualifications nécessaires au processus de fabrication et recevoir une formation appropriée avant de commencer le travail. Ils doivent faire l'objet d'une supervision adéquate tout au long de la période de travail.

Le personnel doit avoir reçu une formation appropriée au système de management de la sécurité des aliments pour animaux. La personne chargée de la supervision du contrôle de la qualité et de la sécurité des produits doit en outre être en mesure d'accomplir ses tâches de manière indépendante et de prendre les décisions appropriées.

Le fabricant d'aliments pour animaux familiers doit disposer de programmes de formation complets et des enregistrements tenus correctement (par exemple, contenu du programme, nom du formateur, évaluation finale des stagiaires et établissement de l'obligation de recyclage).

L'entreprise doit garantir en particulier la formation du personnel chargé de la surveillance de la sécurité des aliments pour animaux, des corrections, des actions correctives et des mesures de maîtrise et revoir périodiquement les compétences de son personnel en le formant au besoin. Cela pourra prendre la forme d'une formation classique, d'une formation de recyclage, d'un accompagnement, d'une supervision hiérarchique ou d'expérience professionnelle.

2.8.2. Hygiène et santé

2.8.2.1. Hygiène du personnel

Chez le fabricant d'aliments pour animaux familiers, les consignes d'hygiène du personnel doivent être écrites et adoptées par l'ensemble du personnel, y compris pour les prestataires et les visiteurs de l'usine. Ces consignes doivent être conçues en tenant dûment compte du risque de contamination des produits.

Les exigences en matière d'hygiène du personnel doivent être consignées dans un document stratégique communiqué à l'ensemble du personnel. Ce document décrit les comportements exigés du personnel dans les zones de réception, de transformation, de conditionnement, de chargement et du stockage.

Le respect des exigences doit faire l'objet de vérifications régulières.
Sur la base de l'évaluation des risques, l'entreprise doit définir ses règles concernant le port de bijoux, notamment pour les montres et les bagues ou les piercings sur des parties exposées et visibles du corps (telles que le nez, la langue, les sourcils). Il est possible de faire une exception pour une simple alliance, à moins qu'elle ne présente un danger reconnu pour la sécurité des aliments pour animaux ou pour la sécurité de la personne.

Toutes les coupures et écorchures d'une zone cutanée exposée doivent être recouvertes (par exemple, par un bandage coloré ou un pansement bleu à bande métallique détectable, d'une couleur différente de celle du produit). Si une détection des métaux est mise en place, un échantillon du pansement doit faire l'objet d'un test positif au détecteur de métaux et le test doit être enregistré.

Le tabagisme, la prise de nourriture (y compris les chewing gums et les bonbons) et la consommation de boissons ne sont pas autorisés dans les zones de production.

Le nettoyage des mains doit être effectué selon une procédure et une fréquence appropriée. Des consignes écrites relatives au nettoyage des mains doivent exiger un lavage et/ou une désinfection (si la direction l'estime opportun) dans les cas suivants :

- avant le début de la prise de poste,
- immédiatement après chaque passage aux toilettes,
- immédiatement après toute manipulation de contaminants potentiels et
- lors de déplacements d'une zone à une autre.

Toute personne (y compris les visiteurs) atteinte ou suspectée d'être atteinte d'une maladie susceptible d'être transmise aux aliments pour animaux familiers ne doit pas être autorisée à pénétrer dans une zone où un contact direct avec ces aliments est possible, créant une probabilité de contamination des aliments pour animaux familiers et un risque pour la sécurité du produit, de l'animal cible et des êtres humains qui manipulent les aliments.

2.8.2.2. Vêtements de travail et vêtements de protection du personnel

Les personnes qui manipulent les aliments pour animaux familiers, les visiteurs et les prestataires qui travaillent ou pénètrent dans les zones de manipulation des aliments pour animaux familiers doivent porter des vêtements de protection adaptés, délivrés par le fabricant d'aliments pour animaux familiers.

Le personnel travaillant ou pénétrant dans des zones où des matières exposées sont manipulées doit porter des vêtements de travail adaptés à l'usage prévu et en bon état.

Le cas échéant, tous les cheveux doivent être entièrement couverts pour prévenir toute contamination des produits.

Des chaussures de sécurité appropriées doivent être portées dans l'environnement de l'usine.

En cas de port de gants, ceux-ci doivent être contrôlés scrupuleusement afin d'éviter toute contamination des produits. Le port des gants ne remplace pas l'obligation de se laver les mains (voir le point 2.7.5 sur la surveillance des agents pathogènes).

Les vêtements de protection doivent être lavés efficacement à des intervalles adaptés à l'usage auquel ils sont destinés.

Sur la base de l'évaluation des risques, l'entreprise doit définir et communiquer à tous les employés, prestataires et visiteurs les règles relatives au port et au changement des vêtements de protection dans les zones de travail. Les vêtements de protection doivent être disponibles en nombre suffisant pour tous les employés et conçus de manière adaptée pour prévenir toute contamination du produit (par exemple, pas de poches extérieures ni de boutons cousus).

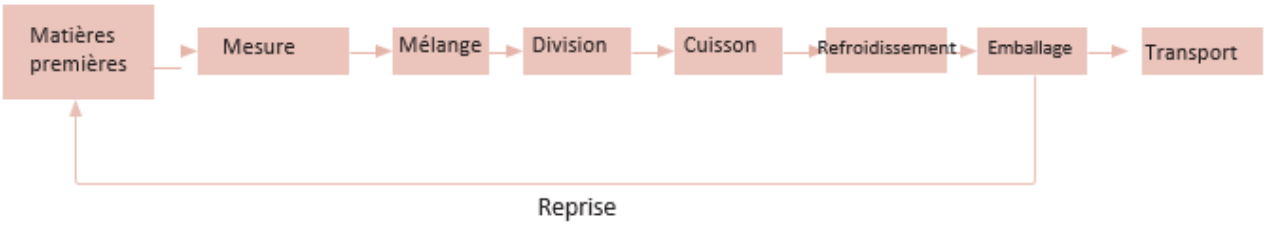
2.8.3. Vestiaires

Les vestiaires doivent être mis à disposition du personnel, clairement indiqué et entretenus de manière à garantir la salubrité des aliments pour animaux familiers. La consommation de nourriture et de boissons ainsi que le tabagisme ne doivent être autorisés que dans des espaces séparés et réservés.

2.9. REPRISE (PRODUITS RETRAITES)

La reprise doit être considérée comme une matière première et, donc suivre les principes de base ci-dessous (traçabilité, sécurité, inclusion dans l'étude HACCP):

- Quand une reprise ou une opération de reprise est effectuée, la traçabilité doit être préservée.
- En cas de retraitement ou d'opérations de reprise, des procédures doivent être mises en œuvre pour assurer la sécurité, la conformité et la qualité du produit fini.
- Le recours à la reprise doit figurer dans l'étude HACCP (par exemple dans le diagramme de fabrication, dans les dangers de contamination du produit fini, etc.)



2.10. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.10.1. Exigences générales

Tous les véhicules ou entrepôts utilisés pour le transport ou le stockage des matières premières (y compris les additifs et les emballages), des produits intermédiaires/semi-transformés et des produits finis doivent être adaptés à l'usage prévu et maintenus en bon état et dans des conditions d'hygiène satisfaisantes[23].

Une évaluation des dangers doit être effectuée afin de déterminer le moment où le nettoyage est nécessaire. Les plans de nettoyage doivent être

définis et les opérations de nettoyage entre les chargements doivent être enregistrées.

Les conteneurs utilisés pour le transport ou les entrepôts destinés au stockage des matières premières et des produits finis doivent rester exempts de contaminants potentiels, qu'il s'agisse de produits chimiques, d'odeurs, d'organismes nuisibles (par exemple, de micro-organismes, de rongeurs, d'insectes, d'oiseaux) ou d'animaux domestiques.

Les matières premières, les additifs, les emballages et les produits finis doivent être stockés et transportés de manière à permettre leur identification facile (nom du produit, numéro, date et heure de fabrication) et à empêcher toute contamination croisée ou détérioration.

Les transports et stockages réfrigérés et à taux d'humidité contrôlé doivent permettre le maintien des produits, matières premières et additifs à la température définie en cas de chargement maximal ou pendant le stockage dans le véhicule ou l'entrepôt.

Au besoin, des procédures doivent être mises en place en cas de défaillance d'un équipement (par exemple des systèmes de réfrigération). Ces procédures doivent garantir la sécurité, la conformité et la qualité des produits.

Si nécessaire, les véhicules et les conteneurs de vrac doivent être réservés à une matière, un type de matières, un aliment pour animaux ou un ingrédient spécifique uniquement.

2.10.2.Transport

Tous les moyens de transport doivent être inspectés avant le chargement afin de s'assurer qu'ils sont conformes aux exigences des spécifications.

Sur la base d'une évaluation des risques, des mesures doivent être prises afin de garantir que le chargement et le transport du produit sont propres à réduire au maximum le risque de contamination chimique, microbiologique et/ou physique du produit. Les évaluations des risques doivent tenir compte de tous les dangers potentiels et veiller à ce que les contrôles éliminent effectivement tout risque grave de contamination.

En cas de transport de matières premières effectué par un sous-traitant, les exigences en matière de transport doivent être communiquées au transporteur et présentées par écrit.

Lorsque les matières premières/additifs, lesemballages et les produits finis transportés sont susceptibles d'être endommagés par les intempéries.Les véhicules doivent être étanches et leur chargement et déchargement s'effectueront sous couvert pour protéger es matières premières/additifs/emballages/produits finis..

Les sous-produits animaux et les produits dérivés doivent être collectés et transportés dans des emballages neufs scellés ou dans des conteneurs ou véhicules étanches et couverts[24].

Les matières de catégorie 3 non transformées, destinées à la production de matières premières ou d'aliments pour animaux familiers, doivent être transportées réfrigérées ou congelées, sauf si elles sont transformées dans les 24 heures à compter de leur production[25]. Les véhicules, conteneurs ou emballages doivent être munis d'une étiquette portant la mention : « matières de catégorie 3 — non destiné à la consommation humaine »[26].

Les véhicules et les conteneurs réutilisables ainsi que tous les équipements ou appareils réutilisables qui entrent en contact avec des sous-produits animaux ou les produits transformés doivent être :

- nettoyés, lavés et désinfectés après chaque utilisation;
- gardés propres; et
- un contrôle doit attester qu'ils sont propres et secs avant toute nouvelle utilisation[27].

L'historique des chargements et des procédures de nettoyage précédents doit être connu et pris en considération.

Les conteneurs réutilisables doivent être réservés au transport d'un produit particulier afin d'éviter toute contamination croisée.

2.10.3. Stockage

Les matières premières (y compris les additifs et les emballages) ainsi que les produits finis doivent être stockés dans des locaux secs, propres et bien aérés, protégés contre la poussière, la condensation, les fumées, les infestations ou d'autres sources de contamination.

- Les matières premières / additifs / emballages / produits finis emballés doivent être conditionnés dans un emballage approprié.

Des procédures de stockage séparé[28] doivent permettre de prévenir la contamination croisée des produits finis, des emballages et des matières premières.

- Il convient de disposer d'une zone séparée ou d'autres moyens d'isoler les matières jugées non conformes. Les matières premières, emballages ou produits finis non conformes doivent être clairement identifiés.
- Les produits retournés par le distributeur doivent faire l'objet d'une évaluation des dangers pour la sécurité des aliments pour animaux et manipulés en conséquence.
- Les déchets et les produits chimiques (produits de nettoyage, lubrifiants et pesticides) doivent être clairement identifiés et stockés séparément.

Des procédures doivent être mises en place pour garantir que les matières premières, emballages et produits sont utilisés dans le bon ordre et selon la durée de conservation qui leur est attribuée (par exemple, F.I.F.O. ou F.E.F.O.). Les documents de réception et/ou l'étiquetage des produits doivent faciliter une rotation correcte des stocks.

Seules les personnes autorisées par le fabricant d'aliments pour animaux familiers doivent avoir accès aux installations de stockage.

Les activités externalisées (par exemple stockage externe) doivent être contrôlées, par exemple au moyen d'audits.

2.11. INFORMATIONS SUR LES PRODUITS ET SENSIBILISATION DES CONSOMMATEURS

2.11.1. Exigences générales

Les informations relatives au contenu et à l'utilisation prévue des aliments pour animaux familiers doivent être communiquées aux clients et aux consommateurs (par exemple sur l'étiquette du produit). Des procédures doivent être mises en place pour s'assurer de l'étiquetage correct des produits conformément à la réglementation applicable.

Les informations destinées aux clients (par exemple, les utilisateurs commerciaux ou industriels) devraient être clairement distinctes des informations destinées aux consommateurs, en particulier sur les étiquettes des denrées alimentaires.

Les consommateurs devraient être sensibilisés aux consignes de base en matière d'hygiène des denrées alimentaires afin de pouvoir comprendre l'importance des informations sur le produit, de faire des choix éclairés et adaptés à leur cas et d'empêcher la contamination et la prolifération ou la survie des agents pathogènes d'origine alimentaire grâce à un

stockage, une préparation et une utilisation correcte du produit.

2.11.2. Informations sur le produit

Les produits doivent être dotés d'informations appropriées permettant à la personne suivante au sein de la chaîne alimentaire de disposer d'informations adéquates et accessibles pour pouvoir manipuler, stocker, transformer, préparer et présenter le produit d'une manière sûre et appropriée.

Des informations insuffisantes sur les produits peuvent conduire à une mauvaise manipulation à des stades ultérieurs de la chaîne alimentaire, d'où l'apparition possible de maladies ou de produits impropres à la consommation, même lorsque des mesures de maîtrise d'hygiène adéquates ont été prises plus tôt dans la chaîne alimentaire.

3. SYSTEME HACCP

3.1. DEFINITION, CHAMPS D'APPLICATION ET EXCLUSIONS

3.1.1. Définition

Le sigle HACCP désigne l'analyse des dangers pour la maîtrise des points critiques et provient du Codex Alimentarius.

Le système HACCP est un système de gestion dans lequel la sécurité des aliments pour animaux familiers est assurée par l'analyse et la maîtrise des dangers biologiques, chimiques et physiques depuis l'achat et la réception des matières premières jusqu'à la fabrication et la distribution du produit fini.

Toutefois, les principes de l'HACCP à eux seuls ne suffisent pas et doivent être complétés par un système de gestion de la qualité solide, des procédures de traçabilité et des bonnes pratiques d'hygiène (=prérequis ou PRP)

3.1.2. Champ d'application et exclusions

Le système HACCP est basé sur les principes de l'analyse des dangers et la maîtrise des points critiques, à savoir un système d'autocontrôles qui identifie, évalue et maîtrise les dangers qui sont significatifs au regard de la sécurité des aliments pour animaux familiers.

La méthode HACCP doit être fondée sur l'évaluation des risques/les preuves scientifiques et être appliquée de manière systématique, en identifiant les dangers spécifiques et les mesures de maîtrise de ces dangers, afin de garantir la sécurité des aliments. Le système HACCP est un outil permettant d'identifier et d'évaluer les dangers biologiques, chimiques et physiques (voir tableaux 1, 2 et 3 des dangers, plus avant dans le guide) et de mettre en place des mesures de maîtrise axées sur la prévention.

L'HACCP doit être revue régulièrement et lors de tout changement intervenant dans le processus d'approvisionnement, de transport, d'entreposage ou de fabrication, afin de s'assurer qu'aucun nouveau danger n'a été introduit lors de ces changements.

La réévaluation régulière du plan HACCP vise à :

- refléter fidèlement la réalité des opérations en usine;
- assurer l'identification permanente de nouveaux dangers et la mise à jour de l'évaluations des risques en fonction des pratiques en usine; et
- utiliser toutes les données de contrôle pour déterminer les tendances et prendre les mesures appropriées.

Une analyse des dangers (HACCP) doit être réalisée au cours de la phase de conception/développement du produit, de l'emballage et du procédé de fabrication. Elle doit être réexaminée en cas de modification du produit, des procédés de fabrication, des procédures ou des pratiques susceptibles d'avoir une incidence sur la sécurité du produit. En principe, toute modification doit être considérée comme ayant une incidence et doit donc faire l'objet d'une évaluation des risques. En tout état de cause, il convient de procéder au moins une fois par an à une revue du plan HACCP.

Par exemple, le système HACCP peut nécessiter une révision partielle ou complète dans les cas suivants :

- changements des spécifications des matières premières, changement de fournisseurs ou de la provenance des matières premières;
- changements de formulation des produits finis;
- changements dans les technologies ou les procédés employés;

- modification des équipements ou de la disposition de l'usine;
- évolutions des pratiques de nettoyage ou de maintenance;
- modifications relatives à l'emballage, au transport ou au stockage;
- changements de personnel;
- changements de type de produit (par exemple, aliments humides ou secs) ou d'espèces cibles (par exemple, chiens, chats, petits animaux);
- modifications apportées à la législation ou à d'autres exigences;
- retours/réclamations émanant de clients;
- nouveaux éléments/publications scientifiques concernant les dangers;
- des problèmes pour opérer dans les limites critiques et/ou limites opérationnelles tels que définis dans le plan HACCP.

3.2. LE SYSTEME HACCP : ETAPE PAR ETAPE

Le système HACCP est réalisé en 12 étapes qui suivent les sept principes décrits dans le Codex Alimentarius, sur la base de la mise en œuvre préalable des bonnes pratiques d'hygiène ou PRP. Les sept principes peuvent être résumés comme suit et sont davantage détaillés dans les sections ultérieures du guide.

Principe 1 du Codex	Procéder à une analyse des dangers	**Etape 1** : Constituer l'équipe HACCP **Etape 2** : Décrire le produit **Etape 3** : Déterminer son utilisation prévue **Etape 4** : Établir un diagramme de fabrication **Etape 5** : Confirmer en usine le diagramme de fabrication **Etape 6** : Énumérer tous les dangers potentiels **Etape 6** : Effectuer une analyse des risques **Etape 6** : Définir les mesures de maîtrise des dangers ainsi identifiés (étape 6)
Principe 2 du Codex	Déterminer les points critiques pour la maîtrise (CCP) et les programmes prérequis opérationnels (PRPo)	**Etape 7** : Utiliser un arbre de décision pour déterminer les CCP et les PRPo
Principe 3 du Codex	Établir les limites critiques	**Etape 8** : Fixer des limites critiques pour chaque CCP et chaque PRPo
Principe 4 du Codex	Mettre en place un système de surveillance permettant de maîtriser les CCP	**Etape 9** : Mettre en place un système de surveillance pour chaque CCP et chaque PRPo
Principe 5 du Codex	Mettre en place actions correctives	**Etape 10** : Déterminer les actions correctives à prendre lorsque la surveillance révèle qu'un CCP ou un PRPo donné n'est pas maîtrisé
Principe 6 du Codex	Mettre en place des procédures de vérification	**Etape 11** : Appliquer des procédures de vérification afin de s'assurer que le système HACCP fonctionne efficacement.
Principe 7 du Codex	Mettre en place un système documentaires et conserver les enregistrements	**Etape 12** : Etablir un système documentaire dans lequel figureront toutes les procédures et tous les enregistrements concernant ces principes et leur mise en application

3.2.1.Principe 1 : procéder à une analyse des dangers

L'équipe HACCP doit être dotée des responsabilités et pouvoirs lui permettant de :

- garantir que le système de gestion de la sécurité des aliments est établi, appliqué, maintenu et mis à jour conformément aux règles du présent guide et aux exigences réglementaires;
- rendre compte directement à la direction de l'efficacité et de l'adéquation du système de gestion;
- organiser la formation et un enseignement appropriés des membres de l'équipe HACCP.

Le responsable de l'équipe HACCP doit être un représentant de la direction ou avoir un contact direct avec celle-ci. En tout état de cause, la direction doit assumer la responsabilité du système de gestion de la sécurité des aliments pour animaux familiers.

La direction doit fournir des ressources adéquates pour la création, la mise en place, la maintenance, la mise à jour et la vérification du système de gestion de la sécurité des aliments pour animaux. Une communication adéquate doit être mise en place pour informer (le responsable de) l'équipe HACCP des changements significatifs apportés aux produits ou procédés.

a) Constituer l'équipe HACCP/l'équipe chargée de la sécurité des aliments pour animaux familiers

L'opérateur devrait s'assurer qu'il dispose d'experts et de techniciens spécialisés pour les produits concernés afin de mettre au point un plan HACCP efficace. En principe, il devrait constituer à cet effet une équipe multidisciplinaire. Si de tels spécialistes ne sont pas disponibles sur place, il conviendra de s'adresser à des experts extérieurs. Le champ d'application du plan HACCP doit être déterminé. Il doit préciser le où commence et où finit l'étude ainsi que la nature des dangers à prendre en compte (par exemple, indiquer si le plan couvre tous les types de dangers ou seulement certains types).

b) Décrire le produit et déterminer son utilisation prévue

Une description complète du produit doit être effectuée, comprenant toutes les informations pertinentes sur la sécurité de l'aliment. À titre indicatif et non exhaustif, la description pourra inclure les éléments suivants :

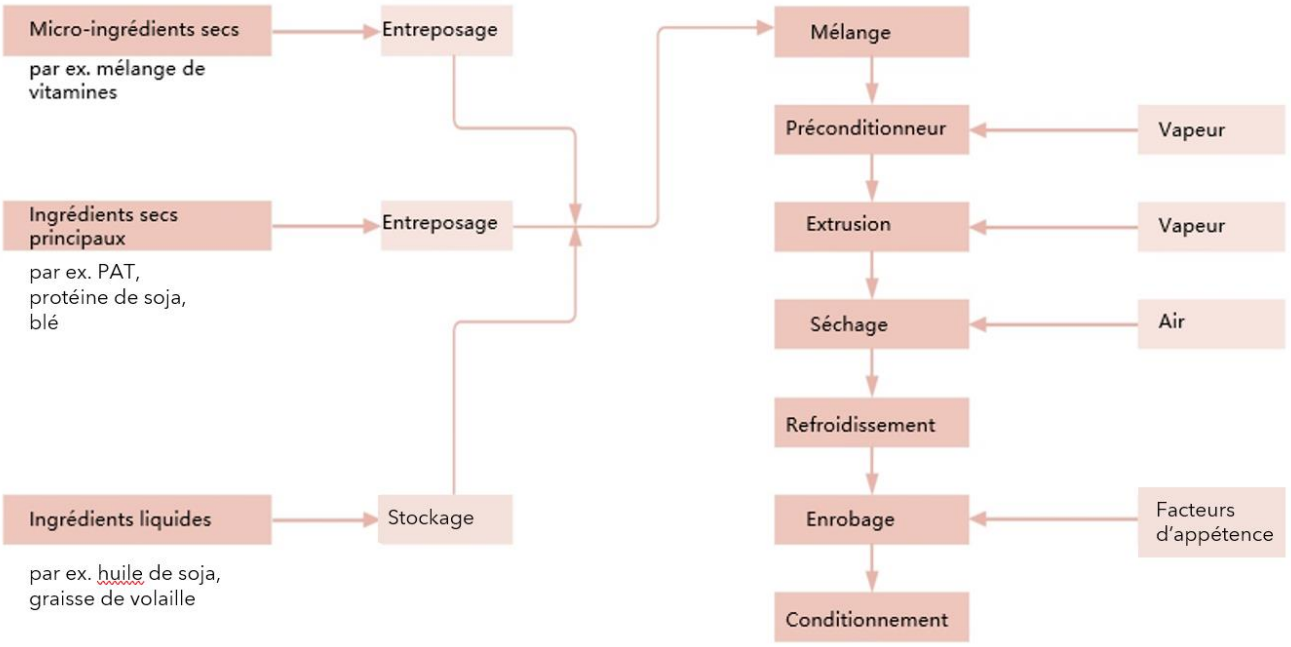
- origine de toutes les matières premières utilisées
- caractéristiques physiques ou chimiques ayant une incidence sur la sécurité des aliments (par exemple pH, Aw)
- traitement et procédés de fabrication (chauffage, congélation, salage)
- système de conditionnement (par exemple, sous atmosphère modifiée, sous vide)
- conditions de stockage et de distribution (réfrigéré, à température ambiante)
- durée de vie prévue en respectant les conditions de stockage et d'utilisation
- instructions d'utilisation (par exemple, stockage, préparation)
- mauvaise utilisation potentielle, par exemple lors du stockage et de la préparation

L'usage auquel est destiné le produit doit être défini en fonction de l'utilisateur final ou du consommateur. Dans certains cas, il peut être nécessaire de prendre en considération des groupes vulnérables de la population, comme l'alimentation collective.

c) Établir et confirmer le diagramme de fabrication

Le diagramme de fabrication doit être établi par l'équipe HACCP. Il doit inclure chaque produit, chaque catégorie de produit et toutes les étapes de fabrication.

Exemple de diagramme de fabrication pour un aliment sec :



Lors de la mise en place du système HACCP à une étape donnée, il convient de prendre en considération les étapes précédant et suivant l'opération spécifique :

- Plan de l'installation indiquant les emplacements de zone de production, des équipements, etc.
- Matières premières, y compris y compris l'introduction des fluides et autres matières en contact (ex. eau, emballages)
- Le séquencement et l'interaction des étapes du process
- Processus externalisés et opérations sous-traitées
- par ex. huile de soja, graisse de volaille process
- Potentiel de retard du process
- Séparation entre les zones à risque faible/élevé pour les produit réutilisés ou le recyclage et entre les zones propres/sales de production
- Produits finis, produits intermédiaires/semi-finis, co-produits et déchets.

L'équipe HACCP doit confirmer que le déroulement des activités dans l'usine est conforme au diagramme de fabrication à toutes les étapes et à n'importe quelle heure et, le cas échéant, modifier ce diagramme.

d) Énumérer tous les dangers potentiels associés à chaque étape, effectuer une analyse des risques, définir les mesures permettant de maîtriser les dangers ainsi identifiés

L'équipe HACCP doit énumérer tous les dangers dont l'apparition est raisonnablement prévisible à chaque étape de la production primaire, la transformation, la fabrication et la distribution jusqu'au moment de la consommation. Un danger est un agent biologique, chimique ou physique présent dans les aliments pour animaux familiers, ou un état de ces aliments, pouvant avoir un effet néfaste sur la santé.

L'équipe HACCP doit ensuite procéder à une analyse des dangers afin d'identifier ceux dont la nature est telle que leur élimination ou leur réduction à des niveaux acceptables est essentielle pour la production d'aliments sûrs pour animaux familiers.

Lors de cette analyse des dangers, il convient d'inclure, dans la mesure du possible, les aspects suivants :

- la probabilité qu'un danger survienne et la gravité de ses conséquences sur la santé,
- l'évaluation qualitative et/ou quantitative de la présence des dangers,
- la gravité des effets sur la sécurité des consommateurs,
- la vulnérabilité des personnes exposées,
- la survie ou la multiplication des micro-organismes dangereux,

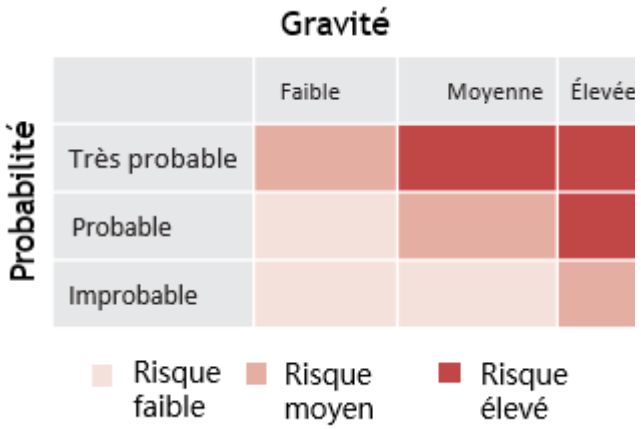
- la production ou la persistance dans les aliments pour animaux familiers de toxines, de substances chimiques ou d'agents physiques,
- la présence de corps étrangers, et
- les conditions conduisant à ce qui précède.

À chaque étape du diagramme de fabrication, les causes des dangers potentiels sont recensées par l'application de la « méthode des 5 M ». Cette méthode permet d'être extrêmement exhaustif et ainsi de n'omettre aucune cause potentielle de danger. Voir ci-dessous l'exemple appliqué au stockage des céréales, des oléagineux et des protéagineux.

La méthode des 5 M :

Matières	Céréales, oléagineux, protéagineux
Milieu (environnement)	Atmosphère, zones avoisinantes
Main d'œuvre	Hygiène
Méthode	Mode opératoire
Matériel	Installations, équipements de transport

Exemple d'évaluation des dangers reposant sur une matrice gravité-probabilité



L'équipe HACCP doit ensuite examiner s'il existe des mesures de maîtrise applicables à chaque danger. Plusieurs mesures de maîtrise peuvent être nécessaires pour maîtriser un danger donné et plusieurs dangers peuvent être maîtrisés par une même mesure de maîtrise. La justification des niveaux acceptables de chaque danger dans le produit fini doit être définie et précisée par écrit.
Les mesures de maîtrise doivent être validées, c'est-à-dire d'obtenir la preuve que ces mesures sont susceptibles, si elles sont correctement mises en œuvre, d'être efficaces dans le cadre du plan HACCP et des PRPo, et propres à maîtriser les dangers pour un résultat spécifique. La revalidation peut être requise en cas de changements.

La validation est axée sur la collecte et l'évaluation des informations scientifiques, techniques et d'observation afin de déterminer si les mesures de maîtrise sont à même d'atteindre les objectifs fixés en matière de maîtrise des dangers. La validation consiste à mesurer les performances par rapport à un résultat ou à un objectif souhaité en matière de sécurité des aliments pour animaux, eu égard à un niveau requis de maîtrise des dangers. Une validation est effectuée au moment de la conception d'une mesure de maîtrise ou d'un système de contrôle de la sécurité des aliments pour animaux, ou lorsque l'apport de modifications implique une nécessité de revalidation (défaillance du système, changements de process, nouvelles informations scientifiques ou réglementaires).

Autant que faire se peut, la validation des mesures de maîtrise est effectuée avant leur mise en œuvre complète.

Exemple pratique de validation : contrôle des fragments métalliques :

Validation — **Contrôle des fragments métalliques**	
Étape/phase	**Actions**
Tâches de prévalidation	a. Danger : fragments métalliques b. Résultat en matière de sécurité des aliments : moins de 1 fragment métallique de plus de 2 mm sur 100 000 kg de produit. c. Mesure de maîtrise : introduction d'un tamis dans une ligne de production
Approche	Collecte des données lors du fonctionnement normal
Paramètres et critères de décision	La mesure de maîtrise sera considérée comme validée si un détecteur de métaux indique que la mise en place d'un tamis laissera passer moins d'un fragment de métal ≥ 2 mm sur 100 000 kg de produit fini. Les données opérationnelles seront collectées pendant un mois et passées en revue afin de déterminer la taille de toute pièce métallique contenue dans les produits rejetés par le détecteur de métaux.
Rassembler les informations de validation pertinentes	a. Déterminer la taille des fragments métalliques dans les produits rejetés par le détecteur de métaux. b. Veiller à ce que le détecteur de métaux soit suffisamment sensible et correctement étalonné pour détecter des pièces métalliques de 2 mm ou plus dans le produit spécifique. c. Veiller à ce que le tamis reste intact lors du fonctionnement normal.
Analyse des résultats	Déterminer la fréquence à laquelle le tamis a laissé passer des fragments de 2 mm ou plus dans le produit fini.
Compte-rendu et réexamen de la validation	a. Consigner toutes les données du détecteur de métaux. b. Enregistrer la vérification du tamis ainsi que la sensibilité et de l'étalonnage du détecteur de métaux.
Conclusion	a. La mesure de maîtrise peut être appliquée si les données indiquent que la mise en place d'un tamis laissera passer moins d'un fragment de métal ≥ 2 mm sur 100 000 kg de produit fini. b. La validation fournira probablement des informations sur les procédures de surveillance qu'il conviendra de mettre en œuvre pour vérifier que le tamis est intact. c. Le détecteur de métaux peut être utilisé après la validation dans le cadre des activités de contrôle continue afin de s'assurer que l'objectif de maîtrise du danger est effectivement comblé par le tamis.

3.2.2. Principe 2 : déterminer les points critiques pour la maîtrise (CCP)

Un même danger peut donner lieu à des mesures de maîtrise appliquées à plusieurs étapes du process. La dernière étape qui permettra de prévenir ou d'éliminer le danger ou de le ramener à un niveau acceptable sera qualifiée de CCP. La détermination d'un CCP ou d'un PRPo dans le système HACCP peut être facilitée par l'application d'un arbre de décision qui indique une approche logique de raisonnement.

Un exemple d'arbre de décision permettant à l'opérateur de déterminer les CCP ou les PRPo se situe

en annexe du présent guide. Cet arbre de décision peut ne pas être applicable à toutes les situations ; d'autres approches peuvent être utilisées. Il est recommandé de dispenser une formation relative à l'utilisation de cet outil.

Limites/distinction entre PRP, PRPo et CCP :

Type de mesure de maîtrise	PRP	PRPo	CCP
Champ d'application	Mesures liées à la création d'un environnement favorable à la sécurité des aliments : mesures ayant une incidence sur l'adéquation et la sécurité des aliments	Mesures (ou combinaison de mesures) associées à un environnement et/ou un produit visant à prévenir la contamination ou à prévenir/éliminer les dangers ou à les ramener à un niveau acceptable dans le produit fini. Ces mesures sont appliquées après la mise en œuvre des PRP.	
Lien avec les dangers	Non spécifique à un danger	Spécifique à chaque danger ou groupe de dangers	
Détermination	Élaboré sur la base : • de l'expérience, • des documents de référence (guides, publications scientifiques, etc.), • du danger ou de l'analyse des dangers.	Fondés sur l'analyse des dangers en tenant compte des PRP. Les CCP et PRPo sont spécifiques pour le produit et/ou le procédé.	
Validation	Pas nécessairement effectuée par les opérateurs. (i.e le fabricant de produits de nettoyage a validé l'efficacité du produit et défini le spectre et les instructions d'utilisation du produit — l'opérateur du secteur de l'alimentation animale doit suivre les instructions et conserver les spécifications techniques du produit)	Une validation doit être effectuée	
Critères	/	Critères mesurables ou observables.	Limite critique mesurable
Surveillance	S'il y a lieu et si elle est réalisable	Surveillance de la mise en œuvre des mesures de maîtrise : généralement enregistrée	
Perte de maîtrise : corrections/mesures correctives	Mesures correctives et/ou corrections appliquées à la mise en œuvre des PRP, s'il y a lieu.	Mesures correctives au niveau du procédé Corrections possibles du produit (au cas par cas) Les enregistrements sont conservés	Corrections préétablies du produit Mesures correctives possibles au niveau du procédé Les enregistrements sont conservés
Vérification	Vérification de l'effectivité du contrôle	Vérification de l'effectivité du contrôle, vérification de l'efficacité du contrôle	

Exemple type de CCP avec relevés et tenue de registres : détection des métaux

Étape	Danger	Nature	CCP	Surveillance			
				Quoi	Comment	Quand	Qui
Conditionnement	Corps étranger métallique	Physique	X	Détecteur de métaux avant ensachage	- Détection des billes étalon - Le système d'éjection fonctionne correctement (dans le cas des détecteurs sur convoyeur, la bande transporteuse s'arrête ; pour les détecteurs pour canalisation, la vanne d'éjection est activée)	Deux fois par équipe	Opérateur formé

Limites critiques	Mesures correctives	Enregistrement	Contrôle
Une des billes étalon n'est pas détectée Le système d'éjection ne fonctionne pas L'opérateur n'est pas formé	Isolement des produits à partir du dernier contrôle réussi	Documentation de l'usine (réf. xxx)	Réclamations des clients Panels de produits

3.2.3. Principe 3 : établir les limites critiques pour chaque CCP ou PRPo

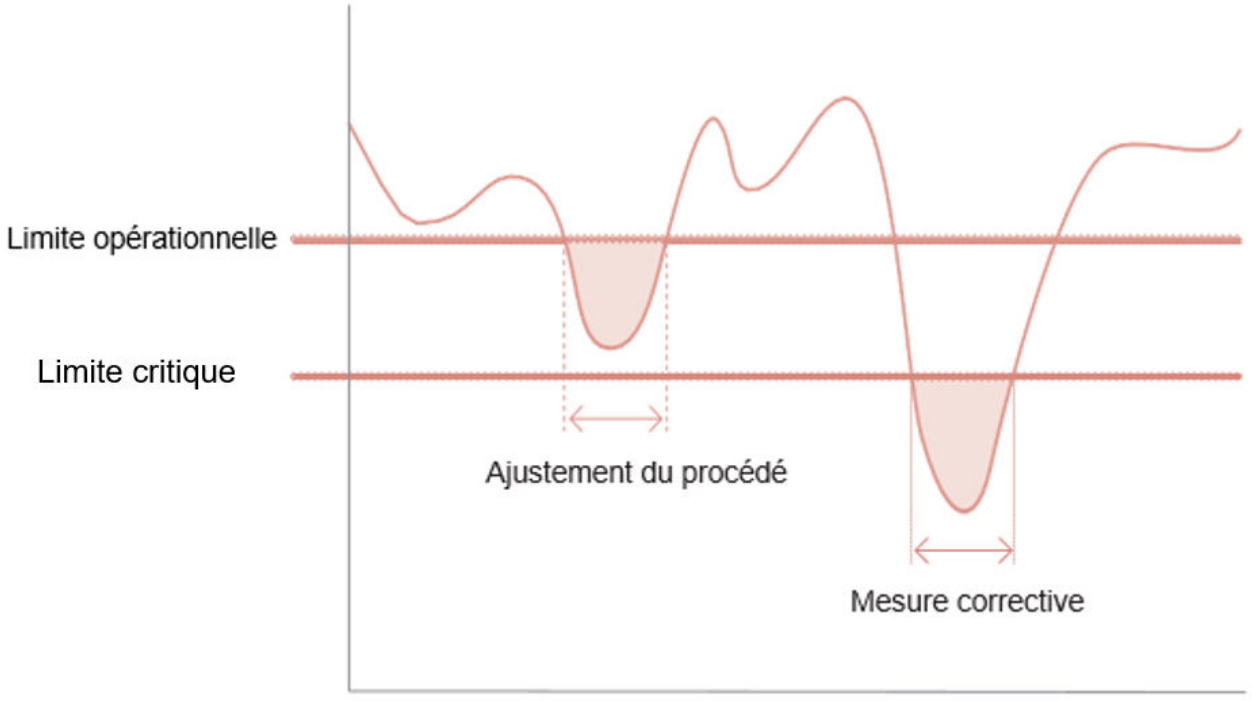
Les limites critiques correspondent aux valeurs extrêmes acceptables du point de vue de la sécurité du produit. Ils distinguent l'acceptable du non-acceptable. Ils sont définis pour des paramètres observables ou mesurables qui permettent de démontrer la maîtrise du point critique. Ils doivent reposer sur des preuves dûment étayées établissant que les valeurs retenues garantissent la maîtrise du procédé.

Les limites critiques doivent être établies et validées si possible pour chaque point critique pour la maîtrise (CCP) ou pour chaque programme prérequis opérationnel (PRPo). Dans certains cas, plusieurs limites critiques seront fixées pour une étape donnée.

Les critères souvent utilisés incluent la mesure de la température, du temps, du niveau d'humidité, du pH, de l'Aw, du chlore disponible et des paramètres sensoriels tels que l'aspect visuel, l'odeur et la texture.

Les limites critiques doivent être mesurables chaque fois que cela est possible (par exemple, temps, température, pH) et elles doivent être justifiées. L'équipe HACCP doit tenir compte des réglementations, des guides de bonnes pratiques ainsi que des normes industrielles. Toute limite critique fondée sur des données subjectives (comme l'inspection visuelle) doit être étayée par des modes opératoires écrits et des exemples clairs. L'équipe HACCP doit valider chaque CCP. Des preuves documentées doivent montrer que les mesures de maîtrise sélectionnées sont de nature à ramener invariablement le danger sous le niveau des limites critiques définies.

Exemple de gestion de la surveillance du procédé :



3.2.4.Principe 4 : mettre en place un système de surveillance pour chaque CCP et chaque PRPo

La surveillance est la mesure ou l'observation programmée d'un CCP ou d'un PRPo par rapport à ses limites critiques. Les procédures de surveillance doivent pouvoir détecter toute perte de contrôle d'un CCP ou d'un PRPo. De plus, idéalement, la surveillance doit fournir ces informations à temps pour effectuer des ajustements afin de s'assurer du contrôle du process et d'empêcher le dépassement des limites critiques. Si besoin, le procédé doit être ajusté lorsque les résultats de la surveillance indiquent une tendance à la perte de maîtrise au niveau d'un CCP ou PRPo. Ces ajustements doivent être effectués avant qu'un écart ne survienne. Les données déviantes issues de la surveillance doivent être évaluées par une personne expressément désignée à cet effet et possédant les connaissances et l'autorité nécessaires pour mettre en œuvre, au besoin, des actions correctives. Si la surveillance n'est pas continue, le niveau ou la fréquence de la surveillance doivent être suffisants pour garantir la maîtrise du CCP ou du PRPo. La plupart des procédures de surveillance des CCP et PRPo doivent

être effectuées rapidement car elles concernent des process en ligne et que le temps ne sera pas suffisant pour procéder à de longs tests analytiques.

Les mesures physiques et chimiques sont souvent préférées aux tests microbiologiques, car elles peuvent être effectuées rapidement et permettent souvent de donner une indication sur le statut microbiologique du produit. Tous les enregistrements et documents associés à la surveillance des CCP et des PRPo doivent être signés par la ou les personnes chargées de la surveillance ainsi que par un ou plusieurs responsables de l'entreprise.

3.2.5.Principe 5 : mettre en place des actions correctives

Des actions correctives spécifiques doivent être mises en place pour chaque CCP et chaque PRPo dans le système HACCP afin de faire face aux éventuels écarts dès leur survenue. Ces mesures doivent garantir que le CCP ou le PRPo est de nouveau sous contrôle. Les actions correctives doivent également inclure le devenir du produit non-conforme. Les procédures relatives aux écarts constatés et au devenir du produit non-conforme doivent être documentées dans le système documentaire relatif à l'HACCP.

3.2.6. Principe 6 : mettre en place des procédures de vérification

Mettre en place des procédures de vérification. Les modes opératoires, procédures et protocoles d'audits y compris le prélèvement aléatoire et l'analyse d'échantillons, peuvent servir à confirmer le bon fonctionnement du système HACCP. Les contrôles doivent être suffisamment fréquents pour confirmer l'efficacité du système HACCP.

Exemples de vérification:

- Revue du système HACCP et de ses enregistrements, par exemple au moyen d'audits et d'inspections ;
- Revue des écarts constatés et du devenir du produit non-conforme ;
- Revue des réclamations ;
- Revue des incidents ayant donnés lieu au rappel de produits.

3.2.7. Principe 7 : Mettre en place un système documentaire et conserver les enregistrements

Une conservation des enregistrements précise et rigoureuse est essentielle pour l'application du système HACCP. Les procédures HACCP doivent être documentées. La constitution d'un système documentaire et la conservation des enregistrements doivent être adaptées à la nature et à la taille du site.

Quelques exemples de documents :

- analyse des dangers,
- Détermination des CCP et PRPo, et
- Choix des limites critiques.

Quelques exemples d'enregistrements :

- surveillance des CCP et PRPo;
- écarts constatés et actions correctives associées;
- modifications apportées au système HACCP; et
- confirmation de la maîtrise effective des CCP.

Dans la mesure du possible, la validation doit comprendre des mesures permettant de confirmer l'efficacité de tous les éléments du plan HACCP. Si un danger a été identifié à une étape où un contrôle est nécessaire pour garantir la sécurité, mais qu'il n'existe aucune mesure de maîtrise à cette étape ni à aucune autre, il y a lieu de modifier le produit ou le procédé au niveau de l'étape en question ou d'une étape suivante ou précédente afin d'introduire une mesure de maîtrise du danger.

3.3.LISTE DES DANGERS

Les dangers sont les agents biologiques, physiques ou chimiques présents dans les aliments pour animaux qui, s'ils ne sont pas maîtrisés, présentent une probabilité raisonnable de causer une maladie ou une blessure chez les animaux familiers. La nécessité d'intégrer l'un des dangers figurant dans la liste ci-après dans un plan HACCP dépendra de l'évaluation du risque réel et de la gravité du danger pour les aliments pour animaux familiers. Des dangers peuvent être introduits à tout moment dans les aliments pour animaux familiers ou dans les matières premières destinées à ces aliments, lors de la récolte, de la formulation et de la transformation, du conditionnement et de l'étiquetage, du transport, du stockage, de la préparation de l'aliment et de sa mise à disposition à l'animal[29]. Pour plus de précisions et d'informations sur la détermination du niveau d'importance des dangers, les sites web suivants peuvent être consultés :

https://www.efsa.europa.eu/fr/scientific-work
http://www.who.int/topics/foodborne_diseases/fr
https://www.anses.fr/fr/content/fiches-de-dangers-biologiques-transmissibles-par-les-aliments

3.3.1.Tableau 1 : Liste des dangers — aliments secs pour animaux familiers

Nature des dangers	Dangers/Description	Aliments secs pour animaux familiers (≤ 14 % d'humidité)	Remarques
Biologique	***Aeromonas*** est une bactérie à Gram négatif, non sporulée, anaérobie facultative. Cette bactérie peut se trouver en eau douce ou saumâtre.	Applicable	Non sporulée. Le risque pour les aliments secs pour animaux familiers est très faible. Une contamination biologique est susceptible de se produire, de sorte que des règles appropriées doivent s'appliquer aux flux de produits et de personnel.
Biologique	***Campylobacter*** est une bactérie à Gram négatif, non sporulée Les espèces de *Campylobacter* sont largement répandues chez la plupart des animaux à sang chaud. Elles sont prévalentes chez les animaux destinés à l'alimentation humaine tels que les volailles, les bovins, les porcins et les ovins. Leur présence dans l'intestin est sans danger, mais lors de l'abattage et de la transformation des animaux d'élevage, la contamination peut s'étendre de l'intestin à d'autres parties de l'animal.	Applicable	Contamination des matières premières. Le risque d'apparition peut augmenter avec la température et le temps d'attente au sein de l'usine. Pas de risque lorsque la valeur d'Aw est faible. Une contamination biologique est susceptible de se produire, de sorte que des règles appropriées doivent s'appliquer aux flux de produits et de personnel.
Biologique	***Clostridium perfringens*** est une	Applicable	Contamination des matières premières.

	bactérie à Gram positif en forme de bâtonnet, anaérobie et sporulée. *C. perfringens* se trouve souvent dans les intestins de nombreux animaux ainsi que dans le sol et les zones contaminées par des matières fécales humaines ou animales.		Le risque d'apparition peut augmenter avec la température et le temps d'attente au sein de l'usine. Une contamination biologique est susceptible de se produire, de sorte que des règles appropriées doivent s'appliquer aux flux de produits et de personnel.
Biologique	***Clostridium botulinum*** est une bactérie anaérobie en forme de bâtonnet, c'est-à-dire qu'elle vit et croît dans des milieux pauvres en oxygène. Ses spores sont revêtues d'une couche de protection dure et peuvent survivre durant des années. *C. botulinum* est responsable d'une maladie appelée « botulisme ». *Clostridium botulinum* est présent dans le sol et dans l'eau non traitée dans le monde entier.	Applicable	Contamination des matières premières. Le risque d'apparition peut augmenter avec la température et le temps d'attente au sein de l'usine. En fonction du processus, C.b. peut demeurer dans le produit en raison de conditions anaérobies (folio). Si C.b. a été présente dans le produit, la toxine demeure. Le procédé de stérilisation est destiné à détruire cette bactérie et ses spores, mais pas la toxine. Une contamination biologique est susceptible de se produire, de sorte que des règles appropriées doivent s'appliquer aux flux de produits et de personnel.
Biologique	Les ***Enterobacteriaceae*** sont une vaste famille de bactéries à Gram négatif. Elles ne produisent pas de spores. De nombreuses espèces de cette famille sont normalement présentes dans le microbiote intestinal de l'appareil digestif de l'homme ou d'autres animaux tandis que d'autres espèces se trouvent dans l'eau ou le sol, ou sont des parasites vivant sur différents animaux et végétaux.	Applicable	La propreté de l'usine et l'hygiène du personnel sont essentielles pour empêcher l'apparition de ce danger du fait de la contamination des matières premières. Des règles appropriées concernant les flux de produits et de personnel doivent être mises en place pour éviter la contamination biologique.
Biologique	***Escherichia coli*** **pathogène** est une bactérie à Gram négatif, en forme de bâtonnet, anaérobie facultative, du genre Escherichia, qui se trouve généralement dans la partie inférieure de l'appareil digestif des organismes à sang chaud (endothermes)	Applicable	La présence de ces bactéries est liée à la contamination des matières premières, à la propreté de l'usine et l'hygiène du personnel. Une prise en compte de ces facteurs est donc essentielle pour empêcher l'apparition de ce danger. Une contamination biologique est susceptible de se produire, de sorte que des règles appropriées doivent s'appliquer aux flux de produits et de

			personnel.
Biologique	***Listeria monocytogenes*** est une bactérie à Gram positif. *Listeria* est présente dans le sol, les végétaux et l'eau. Les animaux, y compris les bovins, les ovins et les caprins, peuvent également en être porteurs. La cuisson à une température supérieure à 65 °C permet de détruire la bactérie.	Applicable	Non sporulée et non thermorésistante, elle présente un risque faible pour les aliments secs pour animaux familiers. Des règles appropriées concernant les flux de produits et de personnel doivent être mises en place pour éviter la contamination biologique.
Biologique	**Les moisissures et levures.** Les moisissures sont des champignons (ou fungi) qui prennent la forme de filaments multicellulaires nommés hyphes. Par opposition, les champignons qui peuvent croître sous la forme d'une cellule unique sont appelés *levures*.	Applicable	Conditions d'entreposage des matières sèches (céréales, légumes...) Un traitement thermique est requis Des règles appropriées concernant les flux de produits et de personnel doivent être mises en place pour éviter la contamination biologique. Les aliments secs pour animaux familiers peuvent présenter des moisissures en fonction de leur taux d'humidité résiduelle et de la valeur d'Aw. En outre, il est important d'éviter la condensation.
Biologique	**Les organismes nuisibles** sont des rongeurs ou des insectes qui peuvent être porteurs d'organismes pathogènes, sources de contamination.	Applicable	Un plan de nettoyage des installations et une politique appropriée de lutte contre les organismes nuisibles doivent être mises en place. Peuvent également provenir des matières premières.
Biologique	***Salmonella*** est une bactérie à Gram négatif de la famille des Enterobacteriaceae. Les espèces de Salmonella sont non sporulées.	Applicable	Indicateur de contamination microbiologique. La contamination peut provenir du personnel chargé du conditionnement après le traitement thermique ou de déjections d'animaux si les bâtiments ne sont pas fermés. Des règles appropriées concernant les flux de produits et de personnel doivent être mises en place pour éviter la contamination biologique.
Biologique	***Staphylococcus aureus*** (le staphylocoque doré) est une bactérie en forme de coqueà Gram positif. Produit plusieurs entérotoxines généralement hautement résistantes à la dégradation enzymatique et à la chaleur. La bactérie est présente dans le sol.	Applicable	Les spores ne sont pas thermorésistantes mais la toxine l'est. Les staphylocoques vivent à l'intérieur d'animaux à sang chaud. Ils indiquent de mauvaises conditions d'hygiène. Des règles appropriées concernant les flux de produits et de personnel doivent être mises en place pour éviter

			la contamination biologique.
Chimique	**Les biocides (produits de nettoyage)** sont toute substance ou tout mélange constitué d'une ou plusieurs substances actives, en contenant ou en générant, qui est destiné à détruire, repousser ou rendre inoffensifs les organismes nuisibles, à en prévenir l'action ou à les combattre de toute autre manière par une action autre qu'une simple action physique ou mécanique. Ce terme recouvre les insecticides, les insectifuges, les désinfectants, les produits destinés à la protection des matériaux tels que le bois, les matières plastiques, les fibres et les peintures antisalissures pour la protection des coques de navires.	Applicable	Peut provenir des matières entrantes ou des résidus des opérations de désinfection des équipements de production. Il convient de mettre en place des mesures de maîtrise après le nettoyage.
Chimique	**Un transfert de substances destinées à des espèces non cibles** désigne le passage d'une substance ou d'un produit autorisé d'un lot de production au lot suivant, lequel est destiné à une espèce différente.	Applicable	Peut survenir au cours du processus de fabrication lorsque différents produits sont fabriqués simultanément ou l'un après l'autre.
Chimique	**Les dioxines** et les composés de type dioxine sont des composés qui constituent des polluants organiques persistants très toxiques pour l'environnement.	Applicable	L'origine des matières premières utilisées pour la production d'aliments pour animaux familiers doit être prise en compte pour évaluer le niveau de risque (par exemple, emballage en matériau recyclé). Peut également survenir au cours du processus de production (cf par exemple, le scandale des porcs irlandais en 2008)
Chimique	**Les métaux lourd**s sont des métaux ayant une masse volumique, une masse atomique ou un numéro atomique relativement élevés, susceptibles d'être présents dans les aliments pour animaux familiers. Le plomb, le mercure et le cadmium en sont des exemples typiques.	Applicable	Dans les chaînes alimentaires animales, les sources de métaux lourds peuvent être la pollution, le sol, les machines, l'eau utilisée dans la production, etc.
Chimique	**Une mycotoxine** est un métabolite secondaire toxique produit par des organismes du règne Fungi (ou champignons). Le terme « mycotoxine » est généralement réservé aux	Applicable	Contamination des matières premières ou durant le transport et le stockage. Risque accru en fonction de l'origine géographique des matières entrantes et des conditions météorologiques.

	substances chimiques toxiques produites par des champignons qui colonisent facilement les cultures. Une espèce de moisissure peut produire de nombreuses mycotoxines différentes, et plusieurs espèces peuvent produire une même mycotoxine.		L'apparition du risque est liée à la quantité de céréales et de légumes utilisée dans les recettes.
Chimique	**Un polychlorobiphényle (PCB**) est un composé organochloré. Les PCB provoquent le cancer chez l'animal et sont des agents cancérigènes probables pour l'homme. Du fait de leur toxicité pour l'environnement et de leur classement au titre des polluants organiques persistants, la production de PCB a été interdite par le Congrès des États-Unis en 1979 et par la Convention de Stockholm sur les polluants organiques persistants en 2001.	Applicable	L'origine des matières premières utilisées pour la production d'aliments pour animaux familiers doit être prise en compte pour évaluer le niveau de risque. Peuvent également survenir au cours du processus de production, par exemple : - combustion inappropriée lors du traitement thermique (par exemple, farine de pain) - résidus de plastique utilisé dans des feuilles, boîtes, etc.
Chimique	**Les toxines issues de médicaments vétérinaires** sont les hormones, régulateurs de croissance, antibiotiques... utilisés dans l'alimentation animale.	Applicable	L'origine des sous-produits animaux doit être prise en compte pour garantir qu'aucun résidu ne se retrouve dans les matières premières entrantes. La présence de toxines issues de médicaments vétérinaires peut être le résultat d'une contamination croisée au niveau d'une usine de prémélange d'additifs et avoir une incidence sur la sécurité de l'aliment pour animaux familiers.
Chimique	**La mélamine** est un produit chimique à base organique qui se présente le plus souvent sous forme de cristaux blancs riches en azote. Elle est couramment utilisée dans les matières plastiques et les adhésifs. Au cours des dernières années, plusieurs fraudes ont été fondées sur le recours à la mélamine pour simuler une teneur plus élevée en protéines dans certains produits (le niveau de protéines étant habituellement vérifié par une mesure de la teneur en azote ; l'ajout de mélamine augmente la teneur en azote du produit et donc sa teneur apparente en protéines).	Applicable	L'origine des matières premières utilisées pour la production d'aliments pour animaux familiers doit être prise en compte pour évaluer le niveau de risque. Apparition également liée à la présence de résidus d'emballage (plastique souple).

Chimique	**Les peroxydes et les acides gras libres (AGL)** résultent de l'oxydation ou de l'hydrolyse des graisses et huiles de basse qualité. Ils peuvent provoquer des vomissements chez le chat et le chien.	Applicable	La qualité et les conditions de stockage des matières premières (huiles, graisses, etc.) doivent être prises en compte. Les matières premières et les produits finis doivent être stabilisés.
Chimique	**Les amines biogènes (y compris l'histamine)** sont des composés azotés de base, obtenus principalement par décarboxylation d'acides aminés ou par amination et transamination d'aldéhydes et de cétones. Une quantité importante d'amines biogènes peut indiquer une détérioration des matières. L'*histamine* est naturellement présente à un taux élevé chez certaines espèces de poissons (par exemple, le thon, le maquereau, la sardine, etc.) et peut avoir des effets indésirables ou nocifs chez les chiens et/ou les chats (par exemple provoquer des allergies).	Applicable	La qualité des matières premières peut avoir une incidence sur l'apparition du danger. Peuvent également apparaître pendant le processus de production (temps d'attente, température). Par exemple, dans les farines de poisson
Chimique	**Un pesticide** est un produit utilisé pour prévenir, détruire ou contrôler les organismes nuisibles (parasites) ou maladies, ou pour protéger les végétaux ou les produits végétaux lors de leur production, conservation et transport. Ce terme comprend notamment : herbicides, fongicides, insecticides, acaricides, nématicides, molluscicides, rodenticides, régulateurs de croissance, répulsifs et biocides.	Applicable	Peut survenir au niveau des matières entrantes ainsi qu'au cours du processus de production du fait de résidus des opérations de nettoyage/désinfection. Les opérations de nettoyage/désinfection et la lutte contre les organismes nuisibles doivent faire l'objet de mesures de maîtrise.
Chimique	**Les lubrifiants** sont définis par La Food and Drug Administration (FDA) selon 3 types : - H1 : lubrifiants qui peuvent entrer accidentellement en contact avec des denrées alimentaires - H2 : lubrifiants qui ne peuvent pas entrer en contact avec des denrées alimentaires - H3 : huiles solubles	Applicable	Les lubrifiants utilisés dans la production d'aliments pour animaux familiers sont pour la plupart de qualité alimentaire. Dans le cas contraire, une contamination peut survenir dans les produits finis d'alimentation pour animaux familiers.
Physique	**Verre :** peut provenir des matières premières, de l'environnement des	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la

	usines (équipements de laboratoire, éclairages, etc.), de l'emballage primaire ou du personnel (lunettes, montres, etc.).		présence de verre dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Plastique dur :** peut provenir de matières premières (par exemple, bacs de rangement, bagues à herbières, etc.), d'équipements d'usines (par exemple, racleurs de courroie, élévateurs, protections, etc.) ou du personnel (stylos, badges d'identification, etc.).	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de plastique dur dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Métal :** peut provenir des matières premières, des équipements d'usines, des interventions mécaniques (par exemple, soudures, vis et boulons, etc.) ou du personnel.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP et les CCP sont essentiels pour éviter la présence de métal dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Bois :** peut être issu des matières premières, des usines ou des interventions mécaniques.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de bois dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Plastique souple et textile non-tissé :** peuvent provenir de matières premières (protection des palettes de viande congelée, sacs de matières sèches, etc.).	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP et les CCP sont essentiels pour éviter la présence de plastique souple et de non-tissé dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Os :** proviennent des matières premières (protéines animales transformées ou céréales récoltées sur des terres présentant des résidus d'os)	Sans objet	/
Physique	**Cailloux :** peuvent être issue de matières premières telles que les légumes, les estomacs d'animaux ou provenir des usines (par exemple des sols).	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de cailloux dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Les organismes nuisibles** peuvent être issus soit des matières premières, soit de l'environnement des usines.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence d'organismes nuisibles dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Les accessoires des travailleurs**, comme les bijoux, cravates, foulards, lunettes et montres, peuvent se retrouver dans les aliments pour animaux familiers.	Applicable	Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de corps étrangers dans les produits finis.

Physique	**La boue et la terre** peuvent provenir soit des matières premières, soit de l'environnement des usines.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de terre dans les aliments pour animaux familiers. Certains dangers biologiques peuvent être révélateurs d'une contamination par des matières de sol. Par exemple, les roues de camions au cours du déchargement des matières premières
Physique	**Le caoutchouc** peut provenir soit des matières premières, soit de l'environnement des usines.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de caoutchouc dans les aliments pour animaux familiers. Exemples : éléments des lignes de conditionnement

3.3.2.Tableau 2 : Liste des dangers — aliments semi-humides pour animaux familiers

Nature des dangers	Dangers/Description	Aliments secs pour animaux familiers (14-60 % d'humidité)	Remarques
Biologique	***Aeromonas*** est une bactérie à Gram négatif, non sporulée, anaérobie facultative. Cette bactérie peut se trouver en eau douce ou saumâtre.	Applicable	Étant donné l'absence de spores, pas de risque pour les aliments semi-humides pour animaux familiers.
Biologique	***Campylobacter*** est une bactérie à Gram négatif, non sporulée Les espèces de *Campylobacter* sont largement répandues chez la plupart des animaux à sang chaud. Elles sont prévalentes chez les animaux destinés à l'alimentation humaine tels que les volailles, les bovins, les porcins et les ovins. Leur présence dans l'intestin est sans danger, mais lors de l'abattage et de la transformation des animaux d'élevage, la contamination peut s'étendre de l'intestin à d'autres parties de l'animal.	Applicable	Contamination des matières premières. Le risque d'apparition peut augmenter avec la température et le temps d'attente au sein de l'usine. Pas de risque lorsque la valeur d'Aw est faible.
Biologique	***Clostridium perfringens*** est une bactérie à Gram positif en forme de	Applicable	Contamination des matières premières.

	bâtonnet, anaérobie et sporulée. *C. perfringens* se trouve souvent dans les intestins de nombreux animaux ainsi que dans le sol et les zones contaminées par des matières fécales humaines ou animales.		Le risque d'apparition peut augmenter avec la température et le temps d'attente au sein de l'usine.
Biologique	***Clostridium botulinum*** est une bactérie anaérobie en forme de bâtonnet, c'est-à-dire qu'elle vit et croît dans des milieux pauvres en oxygène. Ses spores sont revêtues d'une couche de protection dure et peuvent survivre durant des années. *C. botulinum* est responsable d'une maladie appelée « botulisme ». *Clostridium botulinum* est présent dans le sol et dans l'eau non traitée dans le monde entier.	Applicable	Contamination des matières premières. Le risque d'apparition peut augmenter avec la température et le temps d'attente au sein de l'usine. En fonction du processus, *Clostridium botulinum* peut demeurer dans le produit en raison de conditions anaérobies (feuille). Si *Clostridium botulinum* s'est trouvé dans le produit, la toxine demeure. Le procédé de stérilisation est destiné à détruire cette bactérie et ses spores, mais pas la toxine.
Biologique	Les ***Enterobacteriaceae*** sont une vaste famille de bactéries à Gram négatif. Elles ne produisent pas de spores. De nombreuses espèces de cette famille sont normalement présentes dans le microbiote intestinal de l'appareil digestif de l'homme ou d'autres animaux tandis que d'autres espèces se trouvent dans l'eau ou le sol, ou sont des parasites vivant sur différents animaux et végétaux.	Applicable	La présence de ces bactéries est liée à la contamination des matières premières, à la propreté de l'usine et l'hygiène du personnel. Une prise en compte de ces facteurs est donc essentielle pour empêcher l'apparition de ce danger.
Biologique	***Escherichia coli*** **pathogène** est une bactérie à Gram négatif, en forme de bâtonnet, anaérobie facultative, du genre Escherichia, qui se trouve généralement dans la partie inférieure de l'appareil digestif des organismes à sang chaud (endothermes)	Applicable	La présence de ces bactéries est liée à la contamination des matières premières, à la propreté de l'usine et l'hygiène du personnel. Une prise en compte de ces facteurs est donc essentielle pour empêcher l'apparition de ce danger.
Biologique	***Listeria monocytogenes*** est une bactérie à Gram positif. *Listeria* est présente dans le sol, les végétaux et l'eau. Les animaux, y compris les bovins, les ovins et les caprins, peuvent également en être porteurs. La cuisson à une température supérieure à 65 °C permet de détruire la bactérie.	Applicable	Non sporulée et non thermorésistante, elle présente un risque non significatif pour les aliments semi-humides pour animaux familiers.

Biologique	**Les moisissures et levures.** Les moisissures sont des champignons (ou fungi) qui prennent la forme de filaments multicellulaires nommés hyphes. Par opposition, les champignons qui peuvent croître sous la forme d'une cellule unique sont appelés *levures*.	Applicable	Conditions de stockage des matières sèches (céréales, légumes...) Un traitement thermique est requis Les aliments semi-humides pour animaux familiers doivent être conservés en conditions anaérobies sous atmosphère d'azote ou similaire.
Biologique	**Les organismes nuisibles** sont des rongeurs ou des insectes qui peuvent être porteurs d'organismes pathogènes, sources de contamination.	Applicable	Un plan de nettoyage des installations et une politique appropriée de lutte contre les organismes nuisibles doivent être mises en place. Peuvent également provenir des matières premières.
Biologique	***Salmonella*** est une bactérie à Gram négatif de la famille des Enterobacteriaceae. Les espèces de Salmonella sont non sporulées.	Applicable	Non sporulée et non thermorésistante, elle présente un risque non significatif pour les aliments semi-humides pour animaux familiers. La présence de *Salmonella* peut être un indicateur de l'apparition d'autres risques microbiologiques. La présence de *Salmonella* peut survenir après un traitement thermique et provenir de l'emballage ou du personnel, ainsi que de déjections d'animaux dans les cas où les bâtiments ne sont pas fermés.
Biologique	***Staphylococcus aureus*** (le staphylocoque doré) est une bactérie en forme de coqueà Gram positif. Produit plusieurs entérotoxines généralement hautement résistantes à la dégradation enzymatique et à la chaleur. La bactérie est présente dans le sol.	Applicable	Les spores ne sont pas thermorésistantes mais la toxine l'est. Les staphylocoques vivent à l'intérieur d'animaux à sang chaud. Ils indiquent de mauvaises conditions d'hygiène. Des règles appropriées concernant les flux de produits et de personnel doivent être mises en place pour éviter la contamination biologique.
Chimique	**Les biocides (produits de nettoyage)** sont toute substance ou tout mélange constitué d'une ou plusieurs substances actives, en contenant ou en générant, qui est destiné à détruire, repousser ou rendre inoffensifs les organismes nuisibles, à en prévenir l'action ou à les combattre de toute autre manière par une action autre	Applicable	Peut provenir des matières entrantes ou des résidus des opérations de désinfection des équipements de production. Il convient de mettre en place des mesures de maîtrise après le nettoyage.

	qu'une simple action physique ou mécanique. Ce terme recouvre les insecticides, les insectifuges, les désinfectants, les produits destinés à la protection des matériaux tels que le bois, les matières plastiques, les fibres et les peintures antisalissures pour la protection des coques de navires.		
Chimique	**Un transfert de substances destinées à des espèces non cibles** désigne le passage d'une substance ou d'un produit autorisé d'un lot de production au lot suivant, lequel est destiné à une espèce différente.	Applicable	Peut survenir au cours du processus de fabrication lorsque différents produits sont fabriqués simultanément ou l'un après l'autre.
Chimique	**Les dioxines** et les composés de type dioxine sont des composés qui constituent des polluants organiques persistants très toxiques pour l'environnement.	Applicable	L'origine des matières premières utilisées pour la production d'aliments pour animaux familiers doit être prise en compte pour évaluer le niveau de risque (par exemple, emballage en matériau recyclé). Peut également survenir au cours du processus de production (cf par exemple, le scandale des porcs irlandais en 2008)
Chimique	**Les métaux lourd**s sont des métaux ayant une masse volumique, une masse atomique ou un numéro atomique relativement élevés, susceptibles d'être présents dans les aliments pour animaux familiers. Le plomb, le mercure et le cadmium en sont des exemples typiques.	Applicable	Contamination des matières premières, en particulier du poisson.
Chimique	**Une mycotoxine** est un métabolite secondaire toxique produit par des organismes du règne Fungi (ou champignons). Le terme « mycotoxine » est généralement réservé aux substances chimiques toxiques produites par des champignons qui colonisent facilement les cultures. Une espèce de moisissure peut produire de nombreuses mycotoxines différentes, et plusieurs espèces peuvent produire une même mycotoxine.	Applicable	Contamination des matières premières ou durant le transport et du stockage. Risque accru de contamination en fonction de l'origine géographique des matières premières entrantes (conditions météorologiques). L'apparition du risque est liée à la quantité de céréales et de légumes utilisée dans les recettes. Les aliments semi-humides sont moins vulnérables que les aliments secs pour animaux familiers.
Chimique	**Un polychlorobiphényle (PCB**) est un composé organochloré. Les PCB	Applicable	L'origine des matières premières utilisées pour la production d'aliments pour animaux familiers

	provoquent le cancer chez l'animal et sont des agents cancérigènes probables pour l'homme. Du fait de leur toxicité pour l'environnement et de leur classement au titre des polluants organiques persistants, la production de PCB a été interdite par le Congrès des États-Unis en 1979 et par la Convention de Stockholm sur les polluants organiques persistants en 2001.		doit être prise en compte pour évaluer le niveau de risque. Peuvent également survenir au cours du processus de production, par exemple : - combustion inappropriée lors du traitement thermique (par exemple, farine de pain) - résidus de plastique utilisé dans des feuilles, boîtes, etc.
Chimique	**Les toxines issues de médicaments vétérinaires** sont les hormones, régulateurs de croissance, antibiotiques... utilisés dans l'alimentation animale.	Applicable	L'origine des sous-produits animaux doit être prise en compte pour garantir qu'aucun résidu ne se retrouve dans les matières premières entrantes. La présence de toxines issues de médicaments vétérinaires peut être le résultat d'une contamination croisée au niveau d'une usine de prémélange d'additifs et avoir une incidence sur la sécurité de l'aliment pour animaux familiers.
Chimique	**La mélamine** est un produit chimique à base organique qui se présente le plus souvent sous forme de cristaux blancs riches en azote. Elle est couramment utilisée dans les matières plastiques et les adhésifs. Au cours des dernières années, plusieurs fraudes ont été fondées sur le recours à la mélamine pour simuler une teneur plus élevée en protéines dans certains produits (le niveau de protéines étant habituellement vérifié par une mesure de la teneur en azote ; l'ajout de mélamine augmente la teneur en azote du produit et donc sa teneur apparente en protéines).	Applicable	L'origine des matières premières utilisées pour la production d'aliments pour animaux familiers doit être prise en compte pour évaluer le niveau de risque. Apparition également liée à la présence de résidus d'emballage (plastique souple).
Chimique	**Les peroxydes et les acides gras libres AGL** résultent de l'oxydation ou de l'hydrolyse des graisses et huiles de basse qualité. Ils peuvent provoquer des vomissements chez le chat et le chien.	Applicable	En fonction du procédé, les aliments semi-humides pour animaux familiers doivent être conservés en conditions anaérobies sous atmosphère d'azote ou similaire. Ce procédé doit être contrôlé.
Chimique	**Les amines biogènes (y compris l'histamine)** sont des composés azotés	Applicable	La qualité des matières premières peut avoir une incidence sur l'apparition du danger.

	de base, obtenus principalement par décarboxylation d'acides aminés ou par amination et transamination d'aldéhydes et de cétones. Une quantité importante d'amines biogènes peut indiquer une détérioration des matières. L'*histamine* est naturellement présente à un taux élevé chez certaines espèces de poissons (par exemple, le thon, le maquereau, la sardine, etc.) et peut avoir des effets indésirables ou nocifs chez les chiens et/ou les chats (par exemple provoquer des allergies).		Peuvent également apparaître pendant le processus de production (temps d'attente, température). Par exemple, dans les farines de poisson
Chimique	**Un pesticide** est un produit utilisé pour prévenir, détruire ou contrôler les organismes nuisibles (parasites) ou maladies, ou pour protéger les végétaux ou les produits végétaux lors de leur production, conservation et transport. Ce terme comprend notamment : herbicides, fongicides, insecticides, acaricides, nématicides, molluscicides, rodenticides, régulateurs de croissance, répulsifs et biocides.	Applicable	Peut survenir au niveau des matières entrantes ainsi qu'au cours du processus de production du fait de résidus des opérations de nettoyage/désinfection. Les opérations de nettoyage/désinfection et la lutte contre les organismes nuisibles doivent faire l'objet de mesures de maîtrise.
Chimique	**Les lubrifiants** sont définis par La Food and Drug Administration (FDA) selon 3 types : - H1 : lubrifiants qui peuvent entrer accidentellement en contact avec des denrées alimentaires - H2 : lubrifiants qui ne peuvent pas entrer en contact avec des denrées alimentaires - H3 : huiles solubles	Applicable	Les lubrifiants utilisés dans la production d'aliments pour animaux familiers sont pour la plupart de qualité alimentaire. Dans le cas contraire, une contamination peut survenir dans les produits finis d'alimentation pour animaux familiers.
Physique	**Verre :** peut provenir des matières premières, de l'environnement des usines (équipements de laboratoire, éclairages, etc.), de l'emballage primaire ou du personnel (lunettes, montres, etc.).	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de verre dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Plastique dur :** peut provenir de matières premières (par exemple, bacs de rangement, bagues à herbières, etc.), d'équipements d'usines (par	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de plastique dur dans les

	exemple, racleurs de courroie, élévateurs, protections, etc.) ou du personnel (stylos, badges d'identification, etc.).		aliments pour animaux familiers.
Physique	**Métal :** peut provenir des matières premières, des équipements d'usines, des interventions mécaniques (par exemple, soudures, vis et boulons, etc.) ou du personnel.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP et les CCP sont essentiels pour éviter la présence de métal dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Bois :** peut être issu des matières premières, des usines ou des interventions mécaniques.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de bois dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Plastique souple et textile non-tissé :** peuvent provenir de matières premières (protection des palettes de viande congelée, sacs de matières sèches, etc.).	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP et les CCP sont essentiels pour éviter la présence de plastique souple et de non-tissé dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Os :** proviennent des matières premières (protéines animales transformées ou céréales récoltées sur des terres présentant des résidus d'os)	Sans objet	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de fragments d'os dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Cailloux :** peuvent être issue de matières premières telles que les légumes, les estomacs d'animaux ou provenir des usines (par exemple des sols).	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de cailloux dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Les organismes nuisibles** peuvent être issus soit des matières premières, soit de l'environnement des usines.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence d'organismes nuisibles dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Les accessoires des travailleurs**, comme les bijoux, cravates, foulards, lunettes et montres, peuvent se retrouver dans les aliments pour animaux familiers.	Applicable	Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de corps étrangers dans les produits finis.
Physique	**La boue et la terre** peuvent provenir soit des matières premières, soit de l'environnement des usines.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de terre dans les aliments

			pour animaux familiers. Certains dangers biologiques peuvent être révélateurs d'une contamination par des matières de sol.
Physique	**Le caoutchouc** peut provenir soit des matières premières, soit de l'environnement des usines.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de caoutchouc dans les aliments pour animaux familiers.

3.3.3.Tableau 3 : Liste des dangers — aliments humides pour animaux familiers

Nature des dangers	Dangers/Description	Aliments secs pour animaux familiers (≥ 60 % d'humidité)	Remarques
Biologique	***Aeromonas*** est une bactérie à Gram négatif, non sporulée, anaérobie facultative. Cette bactérie peut se trouver en eau douce ou saumâtre.	Applicable	Étant donné l'absence de spores, pas de risque pour les aliments humides pour animaux familiers.
Biologique	***Campylobacter*** est une bactérie à Gram négatif, non sporulée Les espèces de *Campylobacter* sont largement répandues chez la plupart des animaux à sang chaud. Elles sont prévalentes chez les animaux destinés à l'alimentation humaine tels que les volailles, les bovins, les porcins et les ovins. Leur présence dans l'intestin est sans danger, mais lors de l'abattage et de la transformation des animaux d'élevage, la contamination peut s'étendre de l'intestin à d'autres parties de l'animal.	Applicable	Contamination des matières premières. Le risque d'apparition peut augmenter avec la température et le temps d'attente au sein de l'usine.
Biologique	***Clostridium perfringens*** est une bactérie à Gram positif en forme de bâtonnet, anaérobie et sporulée. *C. perfringens* se trouve souvent dans les intestins de nombreux animaux ainsi que dans le sol et les zones contaminées par des matières fécales humaines ou animales.	Applicable	Contamination des matières premières. Le risque d'apparition peut augmenter avec la température et le temps d'attente au sein de l'usine.
Biologique	***Clostridium botulinum*** est une bactérie anaérobie en forme de bâtonnet, c'est-à-dire qu'elle vit et croît dans des	Applicable	Contamination des matières premières.

	milieux pauvres en oxygène. Ses spores sont revêtues d'une couche de protection dure et peuvent survivre durant des années. *C. botulinum* est responsable d'une maladie appelée « botulisme ». *Clostridium botulinum* est présent dans le sol et dans l'eau non traitée dans le monde entier.		Le risque d'apparition peut augmenter avec la température et le temps d'attente au sein de l'usine. Le procédé de stérilisation est destiné à détruire cette bactérie et ses spores.
Biologique	Les ***Enterobacteriaceae*** sont une vaste famille de bactéries à Gram négatif. Elles ne produisent pas de spores. De nombreuses espèces de cette famille sont normalement présentes dans le microbiote intestinal de l'appareil digestif de l'homme ou d'autres animaux tandis que d'autres espèces se trouvent dans l'eau ou le sol, ou sont des parasites vivant sur différents animaux et végétaux.	Applicable	Applicable aux aliments humides pour animaux familiers uniquement afin de déterminer les niveaux d'hygiène.
Biologique	***Listeria monocytogenes*** est une bactérie à Gram positif. *Listeria* est présente dans le sol, les végétaux et l'eau. Les animaux, y compris les bovins, les ovins et les caprins, peuvent également en être porteurs. La cuisson à une température supérieure à 65 °C permet de détruire la bactérie.	Applicable	Non sporulée et non thermorésistante, elle présente un risque non significatif pour les aliments humides pour animaux familiers.
Biologique	***Escherichia coli*** **pathogène** est une bactérie à Gram négatif, en forme de bâtonnet, anaérobie facultative, du genre Escherichia, qui se trouve généralement dans la partie inférieure de l'appareil digestif des organismes à sang chaud (endothermes)	Applicable	La présence de ces bactéries est liée à la contamination des matières premières et à la propreté de l'usine et l'hygiène du personnel ; une prise en compte de ces facteurs est donc essentielle pour empêcher l'apparition de ce danger.
Biologique	***Salmonella*** est une bactérie à Gram négatif de la famille des Enterobacteriaceae. Les espèces de Salmonella sont non sporulées.	Applicable	Non sporulée et non thermorésistante, elle présente un risque non significatif pour les aliments humides pour animaux familiers.
Biologique	**Les moisissures et levures.** Les moisissures sont des champignons (ou fungi) qui prennent la forme de filaments multicellulaires nommés	Applicable	Conditions de stockage des matières sèches (céréales, légumes...)

	hyphes. Par opposition, les champignons qui peuvent croître sous la forme d'une cellule unique sont appelés *levures*.		
Biologique	***Staphylococcus aureus*** (le staphylocoque doré) est une bactérie en forme de coqueà Gram positif. Produit plusieurs entérotoxines généralement hautement résistantes à la dégradation enzymatique et à la chaleur. La bactérie est présente dans le sol.	Applicable	Les spores ne sont pas thermorésistantes mais la toxine l'est. Les staphylocoques vivent à l'intérieur d'animaux à sang chaud. Ils indiquent de mauvaises conditions d'hygiène. Des règles appropriées concernant les flux de produits et de personnel doivent être mises en place pour éviter la contamination biologique.
Biologique	**Les organismes nuisibles** sont des rongeurs ou des insectes qui peuvent être porteurs d'organismes pathogènes, sources de contamination.	Applicable	Des mesures d'hygiène des installations et une politique appropriée de lutte contre les organismes nuisibles sont mises en place. Peuvent également provenir des matières premières.
Chimique	**Les biocides (produits de nettoyage)** sont toute substance ou tout mélange constitué d'une ou plusieurs substances actives, en contenant ou en générant, qui est destiné à détruire, repousser ou rendre inoffensifs les organismes nuisibles, à en prévenir l'action ou à les combattre de toute autre manière par une action autre qu'une simple action physique ou mécanique. Ce terme recouvre les insecticides, les insectifuges, les désinfectants, les produits destinés à la protection des matériaux tels que le bois, les matières plastiques, les fibres et les peintures antisalissures pour la protection des coques de navires.	Applicable	Peut provenir des matières entrantes ainsi ou des résidues des opérations de désinfection des équipements de production.
Chimique	**Un transfert de substances destinées à des espèces non cibles** désigne le passage d'une substance ou d'un produit autorisé d'un lot de production au lot suivant, lequel est destiné à une espèce différente.	Applicable	Peut survenir au cours du processus de fabrication lorsque différents produits sont fabriqués simultanément ou l'un après l'autre.
Chimique	**Les dioxines** et les composés de type dioxine sont des composés qui constituent des polluants organiques	Applicable	L'origine des matières premières utilisées pour la production d'aliments pour animaux familiers

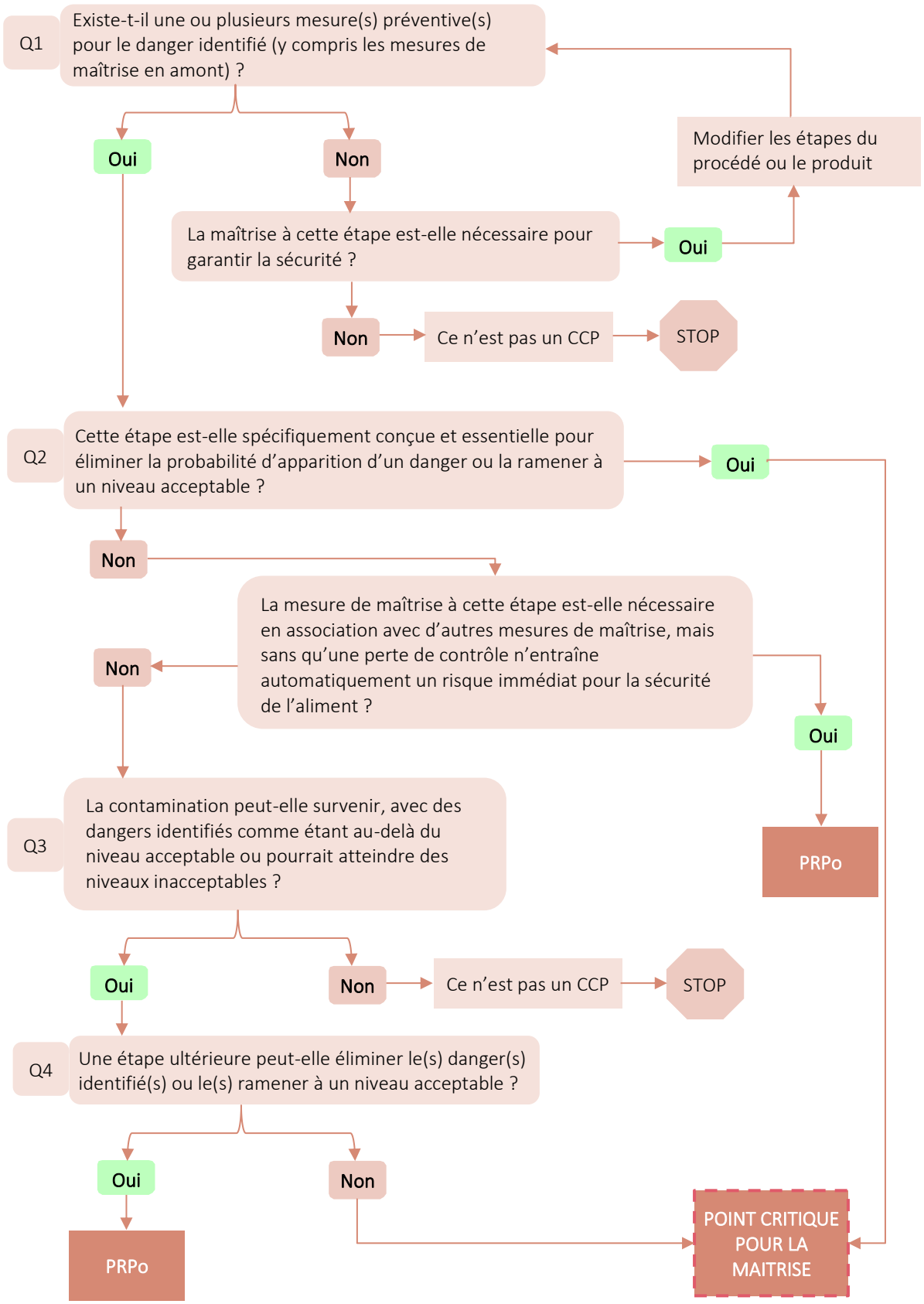
	persistants très toxiques pour l'environnement.		doit être prise en compte pour évaluer le niveau de risque. Peut également survenir au cours du processus de production (cf par exemple, le scandale des porcs irlandais en 2008)
Chimique	**Les métaux lourd**s sont des métaux ayant une masse volumique, une masse atomique ou un numéro atomique relativement élevés, susceptibles d'être présents dans les aliments pour animaux familiers. Le plomb, le mercure et le cadmium en sont des exemples typiques.	Applicable	Contamination des matières premières et au cours du processus de production (fuite ou machine défectueuse).
Chimique	**Une mycotoxine** est un métabolite secondaire toxique produit par des organismes du règne Fungi (ou champignons). Le terme « mycotoxine » est généralement réservé aux substances chimiques toxiques produites par des champignons qui colonisent facilement les cultures. Une espèce de moisissure peut produire de nombreuses mycotoxines différentes, et plusieurs espèces peuvent produire une même mycotoxine.	Applicable	Contamination des matières premières ou durant le transport et le stockage. Risque accru de contamination en fonction de l'origine géographique des matières premières entrantes (conditions météorologiques). L'apparition du risque est liée à la quantité de céréales et de légumes utilisée dans les recettes. Les aliments humides pour animaux familiers sont moins vulnérables que les aliments secs pour animaux familiers.
Chimique	**Un polychlorobiphényle (PCB**) est un composé organochloré. Les PCB provoquent le cancer chez l'animal et sont des agents cancérigènes probables pour l'homme. Du fait de leur toxicité pour l'environnement et de leur classement au titre des polluants organiques persistants, la production de PCB a été interdite par le Congrès des États-Unis en 1979 et par la Convention de Stockholm sur les polluants organiques persistants en 2001.	Applicable	L'origine des matières premières utilisées pour la production d'aliments pour animaux familiers doit être prise en compte pour évaluer le niveau de risque. Peuvent également survenir au cours du processus de production, par exemple : - combustion inappropriée lors du traitement thermique (par exemple, farine de pain) - résidus de plastique utilisé dans des feuilles, boîtes, etc.
Chimique	**Les toxines issues de médicaments vétérinaires** sont les hormones, régulateurs de croissance, antibiotiques... utilisés dans l'alimentation animale.	Applicable	L'origine des sous-produits animaux doit être prise en compte pour garantir qu'aucun résidu ne se retrouve dans les matières premières entrantes. La présence de toxines issues de médicaments vétérinaires peut être le résultat d'une contamination

			croisée au niveau d'une usine de prémélange et avoir une incidence sur la sécurité de l'aliment pour animaux familiers.
Chimique	**La mélamine** est un produit chimique à base organique qui se présente le plus souvent sous forme de cristaux blancs riches en azote. Elle est couramment utilisée dans les matières plastiques et les adhésifs. Au cours des dernières années, plusieurs fraudes ont été fondées sur le recours à la mélamine pour simuler une teneur plus élevée en protéines dans certains produits (le niveau de protéines étant habituellement vérifié par une mesure de la teneur en azote ; l'ajout de mélamine augmente la teneur en azote du produit et donc sa teneur apparente en protéines).	Applicable	L'origine des matières premières utilisées pour la production d'aliments pour animaux familiers doit être prise en compte pour évaluer le niveau de risque. Apparition également liée à la présence de résidus d'emballage (plastique souple).
Chimique	**Les peroxydes et les acides gras libres AGL** résultent de l'oxydation ou de l'hydrolyse des graisses et huiles de basse qualité. Ils peuvent provoquer des vomissements chez le chat et le chien.	Applicable	Applicable uniquement aux aliments secs pour animaux familiers.
Chimique	**Les amines biogènes (y compris l'histamine)** sont des composés azotés de base, obtenus principalement par décarboxylation d'acides aminés ou par amination et transamination d'aldéhydes et de cétones. Une quantité importante d'amines biogènes peut indiquer une détérioration des matières. L'*histamine* est naturellement présente à un taux élevé chez certaines espèces de poissons (par exemple, le thon, le maquereau, la sardine, etc.) et peut avoir des effets indésirables ou nocifs chez les chiens et/ou les chats (par exemple provoquer des allergies).	Applicable	La qualité des matières premières peut avoir une incidence sur l'apparition du danger. Peuvent également apparaître pendant le processus de production (temps d'attente, température).
Chimique	**Un pesticide** est un produit utilisé pour prévenir, détruire ou contrôler les organismes nuisibles (parasites) ou maladies, ou pour protéger les végétaux ou les produits végétaux lors	Applicable	Peut provenir des matières entrantes ou des résidus des opérations de désinfection des équipements de production.

	de leur production, conservation et transport. Ce terme comprend notamment : herbicides, fongicides, insecticides, acaricides, nématicides, molluscicides, rodenticides, régulateurs de croissance, répulsifs et biocides.		
Chimique	**Les lubrifiants** sont définis par La Food and Drug Administration (FDA) selon 3 types : - H1 : lubrifiants qui peuvent entrer accidentellement en contact avec des denrées alimentaires - H2 : lubrifiants qui ne peuvent pas entrer en contact avec des denrées alimentaires - H3 : huiles solubles	Applicable	Les lubrifiants utilisés dans la production d'aliments pour animaux familiers sont pour la plupart de qualité alimentaire. Dans le cas contraire, une contamination peut survenir dans les produits finis d'alimentation pour animaux familiers.
Physique	**Verre :** peut provenir des matières premières, de l'environnement des usines (équipements de laboratoire, éclairages, etc.), de l'emballage primaire ou du personnel (lunettes, montres, etc.).	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de verre dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Plastique dur :** peut provenir de matières premières (par exemple, bacs de rangement, bagues à herbières, etc.), d'équipements d'usines (par exemple, racleurs de courroie, élévateurs, protections, etc.) ou du personnel (stylos, badges d'identification, etc.).	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de plastique dur dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Métal :** peut provenir des matières premières, des équipements d'usines, des interventions mécaniques (par exemple, soudures, vis et boulons, etc.) ou du personnel.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP et les CCP sont essentiels pour éviter la présence de métal dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Bois :** peut être issu des matières premières, des usines ou des interventions mécaniques.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de bois dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Plastique souple et textile non-tissé :** peuvent provenir de matières premières (protection des palettes de viande congelée, sacs de matières	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de plastique souple et de

	sèches, etc.).		non-tissé dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Os :** proviennent des matières premières (protéines animales transformées ou céréales récoltées sur des terres présentant des résidus d'os)	Sans objet	Contamination des matières premières. Contamination croisée des usines. Peuvent survenir en cas de mauvais réglages au cours des étapes de découpe et hachage de la viande ou en cas de contamination croisée par les appareils de manutention de la viande.
Physique	**Cailloux :** peuvent être issue de matières premières telles que les légumes, les estomacs d'animaux ou provenir des usines (par exemple des sols).	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de cailloux dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Les organismes nuisibles** peuvent être issus soit des matières premières, soit de l'environnement des usines.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence d'organismes nuisibles dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Les accessoires des travailleurs**, comme les bijoux, cravates, foulards, lunettes et montres, peuvent se retrouver dans les aliments pour animaux familiers.	Applicable	Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de corps étrangers dans les produits finis.
Physique	**La boue et la terre** peuvent provenir soit des matières premières, soit de l'environnement des usines.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de boue et de terre dans les aliments pour animaux familiers.
Physique	**Le caoutchouc** peut provenir soit des matières premières, soit de l'environnement des usines.	Applicable	Contamination des matières premières. Les PRP sont essentiels pour éviter la présence de caoutchouc dans les aliments pour animaux familiers.

Exemple d'arbre de décision permettant de déterminer les CCP et les PRPo



Annexe I. Législation européenne relative aux aliments pour animaux familiers

Une conservation des enregistrements précise et rigoureuse est essentielle pour l'application du système HACCP. Les procédures HACCP doivent être documentées. La constitution d'un système documentaire et la conservation des enregistrements doivent être adaptées à la nature et à la taille du site. La liste de textes législatifs de l'Union dressée ci-après est une sélection effectuée au sein des principaux textes et ne présente pas la totalité de la législation applicable au secteur des aliments pour animaux familiers.

Directive 76/211/CEE du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au préconditionnement en masse ou en volume de certains produits en préemballages

Les préemballages peuvent porter la marque «e», qui constitue la garantie qu'ils satisfont aux prescriptions de la directive en matière de masse et de mesures, compte tenu des tolérances relatives aux emballages jusqu'à 10 kg (annexe I).

- La directive comporte une référence à la méthode de contrôle statistique des lots de préemballages permettant de remplir les critères de la marque «e».

Directive 94/62/CE relative aux emballages et aux déchets d'emballages

- Prévention de l'impact environnemental des emballages et déchets d'emballages.
- Réduction des déchets d'emballages.
- Concentrations maximales de métaux lourds dans les matériaux d'emballage.

Règlement (CE) nº 999/2001 fixant les règles pour la prévention, le contrôle et l'éradication de certaines encéphalopathies spongiformes transmissibles (règlement EST)

Règles pour la prévention, le contrôle et l'éradication des encéphalopathies spongiformes transmissibles (EST) chez l'animal.

- Détermination du statut au regard de l'ESB — Classification des pays ou régions en trois catégories.
- Programme de surveillance des EST.
- Alimentation animale.
- Matériels à risque spécifiés (MRS).
- Mise sur le marché et exportation de produits d'origine animale, y compris d'aliments pour animaux familiers.
- Importation de produits d'origine animale, y compris de matières premières pour aliments des animaux et d'aliments pour animaux familiers.

Directive 2002/32/CE sur les substances indésirables dans les aliments pour animaux

- Les matières premières pour aliments des animaux ne peuvent être mises en circulation dans la CE que si elles sont de qualité saine, loyale et marchande.
- Liste des substances indésirables et des teneurs maximales tolérées dans les matières premières pour aliments des animaux et les aliments pour animaux.
- La dilution et le mélange avec d'autres lots de matières premières ou d'aliments pour animaux sont interdits.

Règlement (CE) nº 178/2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires

- Le règlement s'applique à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution des denrées alimentaires et des aliments pour animaux.
- Il couvre les aliments destinés ou donnés à des animaux producteurs de denrées alimentaires, et non directement les aliments pour animaux familiers. Les principes reconnus par le règlement en matière de sécurité, de traçabilité, de responsabilité et les définitions doivent être

respectés par les fabricants d'aliments pour animaux familiers.

- À travers le règlement (CE) nº 183/2005 en matière d'hygiène des aliments pour animaux, le système d'alerte rapide pour les denrées alimentaires et les aliments pour animaux (RASFF) s'applique aux aliments pour animaux familiers.
- Les principes de base du règlement devraient être observés par l'industrie des aliments pour animaux familiers, notamment :
  - Prescriptions relatives à la sécurité des aliments pour animaux — les aliments pour animaux doivent être sûrs.
  - Principes de traçabilité (traçabilité complète des matières premières pour aliments des animaux et des produits finis).

Règlement (CE) nº 1069/2009 établissant des règles sanitaires applicables aux sous-produits animaux et produits dérivés non destinés à la consommation humaine (règlement relatif aux sous-produits animaux) et règlement (UE) nº 142/2011 portant application dudit règlement

- Règles sanitaires visant la santé publique et animale applicables à la collecte, au transport, à l'entreposage, à la manipulation, à la transformation et à l'utilisation ou l'élimination des sous-produits animaux, visant à éviter tout risque que ces produits pourraient entraîner pour la santé animale ou publique.
- Agrément des usines de production d'aliments pour animaux familiers et exigences que ces usines doivent respecter.
- Conditions de police sanitaire spécifiques applicables aux matières premières des aliments pour animaux, aux protéines animales transformées et aux aliments pour animaux familiers en ce qui concerne l'origine des matières premières pour aliments des animaux (catégorie 3), le traitement thermique, la prévention de la recontamination, les emballages et les tests microbiologiques.
- Conditions de police sanitaire et certificats sanitaires pour l'importation de sous-produits animaux, y compris de matières premières pour aliments des animaux, de protéines animales transformées et d'aliments pour animaux familiers provenant de pays tiers.

Règlement (CE) nº 1829/2003 concernant les denrées alimentaires et les aliments pour animaux génétiquement modifiés

- Fixe des procédures communautaires pour l'autorisation et la surveillance des denrées alimentaires et des aliments pour animaux génétiquement modifiés (y compris des aliments pour animaux familiers).
- Fixe des dispositions concernant l'étiquetage des denrées alimentaires et des aliments pour animaux génétiquement modifiés.
- Couvre tous les dérivés d'OGM, y compris ceux qui ne présentent aucune trace d'ADN ou de protéines génétiquement modifiées.
- S'applique à trois types de produits : les OGM destinés à l'alimentation humaine et animale ; les denrées alimentaires et aliments pour animaux contenant des OGM; les denrées alimentaires et aliments pour animaux produits à partir de matières premières pour aliments des animaux produites à partir d'OGM ou qui en contiennent.
- Exclut de son champ d'application les produits obtenus à l'aide d'auxiliaires technologiques génétiquement modifiés.
- Dispose que les règles en matière d'étiquetage ne s'appliquent pas aux aliments pour animaux renfermant un matériel contenant des OGM, consistant en de tels organismes ou produit à partir d'OGM dans une proportion n'excédant pas 0,9 % de l'aliment et de chacun de ses composants, à condition que cette présence soit fortuite ou techniquement inévitable.
- Le paragraphe 3 dispose que, pour démontrer que la présence de ce matériel est fortuite ou techniquement inévitable, les exploitants doivent être à même de prouver aux autorités compétentes qu'ils ont pris des mesures appropriées pour éviter la présence de ce matériel.

Règlement (CE) nº 1830/2003 concernant la traçabilité et l'étiquetage des organismes génétiquement modifiés et la traçabilité des produits destinés à l'alimentation humaine ou animale

produits à partir d'organismes génétiquement modifiés

- Fournit un cadre pour la traçabilité des denrées alimentaires et des aliments pour animaux produits à partir d'OGM.
- Facilite un étiquetage précis des produits destinés à l'alimentation animale et le suivi de la mise en œuvre de mesures de gestion des risques appropriées.

Règlement (CE) nº 1831/2003 relatif aux additifs destinés à l'alimentation des animaux

- Liste des additifs autorisés dans les aliments pour animaux familiers.
- Teneur maximale et autres dispositions relatives à l'utilisation d'additifs autorisés.

Directive 2004/10/CE relative aux principes de bonnes pratiques de laboratoire et au contrôle de leur application pour les essais sur les substances chimiques

- Les laboratoires qui réalisent des essais sur les produits chimiques conformément à la directive
- 67/548/CEE doivent satisfaire aux principes de bonnes pratiques de laboratoire (BPL) de l'OCDE spécifiés à l'annexe I de la directive.
- Les États membres effectuent des inspections et des vérifications d'études conformément aux principes de BPL de l'OCDE énoncés à l'annexe I.
- Les normes de l'OCDE, décrites à la section I, s'appliquent aux essais de sécurité non cliniques pratiqués sur des éléments contenus notamment dans des médicaments vétérinaires, des additifs pour l'alimentation humaine et animale et des produits chimiques industriels.
- Ces principes de BPL s'appliquent à toutes les études de sécurité non cliniques ayant trait à la santé et à l'environnement requises par la réglementation à des fins d'homologation d'additifs pour l'alimentation humaine et animale et de produits analogues, ainsi qu'aux fins de la réglementation de produits chimiques industriels, sauf exemption prévue dans la législation nationale.

Règlement (CE) nº 852/2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires

- Ce règlement ne s'applique pas aux aliments pour animaux familiers, étant donné que ceux-ci sont couverts par le règlement (CE) nº 183/2005 (hygiène des aliments pour animaux).
- Il est inclus ici au titre des définitions du glossaire.

Règlement (CE) nº 183/2005 établissant des exigences en matière d'hygiène des aliments pour animaux

- Dispose de la responsabilité première de l'exploitant du secteur de l'alimentation animale en matière de sécurité des aliments pour animaux.
- Enregistrement de tous les établissements fabriquant des aliments pour animaux familiers.
- Agrément des établissements (seuls les exploitants du secteur de l'alimentation animale produisant certains additifs).
- Prescriptions minimales en matière de conditions de fabrication en ce qui concerne les installations et équipements, le personnel, la production, le contrôle de la qualité, l'entreposage et la tenue des registres, qui doivent être remplies par le fabricant d'aliments pour animaux familiers.
- La mise en œuvre du système HACCP est obligatoire ; des procédures écrites permanentes sont fondées sur les principes HACCP, comme indiqué à l'article 6.
- Conditions et modalités assurant la traçabilité complète des matières premières pour aliments des animaux et des aliments composés pour animaux.
- Les guides sectoriels sont facultatifs, ils tiennent compte des codes de pratique pertinents du Codex Alimentarius ; ils font l'objet d'une évaluation finale par la Communauté et de révisions périodiques et sont publiés dans la série C du Journal officiel de l'Union européenne.
- Prévoit que le système d'alerte rapide s'applique aux aliments d'animaux non producteurs de denrées alimentaires, y compris les aliments pour animaux familiers.

Recommandation (UE) 2016/1319 de la Commission du 29 juillet 2016 modifiant la recommandation 2006/576/CE en ce qui concerne le déoxynivalénol, la zéaralénone et l'ochratoxine A dans les aliments pour animaux familiers

- Établit des teneurs maximales recommandées pour le déoxynivalénol, la zéaralénone, l'ochratoxine A, les fumonisines B1+B2 et les toxines T-2 et HT-2 dans les matières premières pour aliments des animaux et les aliments pour animaux familiers.
- Les fabricants d'aliments pour animaux familiers devraient appliquer à leur système HACCP ces teneurs préconisées, alignées sur les recommandations bien établies de l'industrie des aliments pour animaux familiers, afin de déterminer les seuils critiques qui distinguent l'acceptable du non-acceptable.

Règlement (CE) nº 429/2008 relatif aux modalités d'application du règlement (CE) nº 1831/2003 en ce qui concerne l'établissement et la présentation des demandes ainsi que l'évaluation et l'autorisation des additifs pour l'alimentation animale

- Fournit des informations très détaillées sur la manière de préparer la demande d'autorisation des additifs pour l'alimentation animale, entre autres le contenu et le format du formulaire de demande, du résumé public et du résumé scientifique du dossier.
- Précise les exigences applicables aux études portant sur la sécurité, l'efficacité, l'identité, la caractérisation, les conditions d'utilisation de l'additif et au plan de surveillance consécutive à la mise sur le marché.
- Décrit les exigences préparatoires pour différents dossiers, notamment pour les additifs utilisés dans la fabrication d'aliments pour animaux familiers et les additifs déjà autorisés en vertu de la directive 70/524/CEE.

Documents d'orientation de l'EFSA préparés par le groupe scientifique sur les additifs et produits ou substances utilisés en alimentation animale, 2008

- Aident à la préparation du dossier d'autorisation des additifs.
- Les documents suivants mentionnent des exigences détaillées:
  - «*Guidance for the preparation of dossiers for the re-evaluation of certain additives already authorised under Directive 70/524/EEC*» (orientations pour la préparation des dossiers de réévaluation de certains additifs déjà autorisés en vertu de la directive 70/524/CEE).
  - «*Guidance for the preparation of dossiers for the additives already authorised for use in food*» (orientations pour la préparation des dossiers des additifs déjà autorisés dans les denrées alimentaires).
  - Documents d'orientation pour la préparation des dossiers pour les additifs technologiques, sensoriels, nutritionnels et zootechniques.
- Il importe de mentionner que les orientations de l'EFSA ne dispensent pas un demandeur de l'obligation de se conformer aux exigences du règlement nº 1831/2003.

Règlement (CE) nº 152/2009 portant fixation des méthodes d'échantillonnage et d'analyse destinées au contrôle officiel des aliments pour animaux

- Fixe les méthodes d'échantillonnage et d'analyse destinées au contrôle officiel des aliments pour animaux.
- Précise, dans son annexe I, la méthode d'échantillonnage pour la détermination des constituants, des additifs et des substances indésirables.
- Comprend, dans son annexe II, des dispositions concernant la préparation des échantillons, les réactifs et l'appareillage utilisés dans les méthodes d'analyse.
- Fournit, dans son annexe III, des informations sur les méthodes d'analyse et l'expression des résultats.
- Décrit, dans son annexe V, les prescriptions d'assurance qualité, les prescriptions applicables aux laboratoires et les méthodes d'analyse relatives au contrôle des substances indésirables, y compris le dosage du gossypol total, la détermination des teneurs en dioxines (PCDD/PCDF) et en PCB de type dioxine.
- Fournit des informations sur l'interprétation des résultats concernant les PCDD et les PCB : le lot est accepté si les résultats d'une analyse unique n'excèdent pas la teneur maximale correspondante fixée dans la directive 2002/32/CE compte tenu de l'incertitude de mesure.

- Le lot n'est pas conforme à la teneur maximale fixée dans la directive 2002/32/CE si le résultat d'analyse supérieur, confirmé par une double analyse, dépasse quasi certainement la teneur maximale compte tenu de l'incertitude de mesure.
- Fixe, dans son annexe VIII, les méthodes d'analyse relatives à la détection d'additifs dont la présence n'est plus autorisée dans les aliments pour animaux.

Règlement (CE) nº 767/2009 tel que modifié par le règlement (CE) 2017/2279 concernant la mise sur le marché et l'utilisation des aliments pour animaux

- Remplace notamment la directive 79/373/CEE et la directive 96/25/CE.
- Les aliments pour animaux familiers ne peuvent être mis sur le marché que s'ils sont sûrs.
- Définit les règles relatives à l'étiquetage et à la fourniture d'informations en dehors de l'emballage concernant les aliments pour animaux familiers.
- Régit les allégations.
- Dresse le catalogue des matières premières pour aliments des animaux.

Remarque : La version actuelle du catalogue de l'UE des matières premières pour aliments des animaux [règlement (UE) nº 68/2013 tel que modifié par le règlement (UE) 2017/1017] énumère les matières premières autorisées de manière facultative/non définitive dans les aliments pour animaux ; les matières premières non incluses dans le catalogue peuvent être répertoriées dans le registre des matières premières pour aliments des animaux de l'UE. Il est important de souligner que les matières premières pour aliments des animaux mentionnées dans le registre ne sont pas évaluées et que leur utilisation se fait aux seuls risques des utilisateurs.

- Les matières premières pour aliments des animaux ne doivent constituer aucun danger pour la santé animale ou humaine ou pour l'environnement.
- Les aliments pour animaux ne peuvent être mis en circulation que s'ils sont de qualité saine, loyale et marchande.
- Exigences concernant l'étiquetage des matières premières pour aliments des animaux.
- Liste non exclusive de matières premières pour aliments des animaux incluant les noms spécifiques, une description et les déclarations obligatoires.

Directive 82/475/CEE fixant les catégories d'ingrédients pouvant être utilisées pour le marquage des aliments composés pour animaux familiers

Énumère et définit les 19 catégories de matières premières pour aliments des animaux qui peuvent être utilisées dans les aliments pour animaux familiers et marquées en tant que telles sur les produits finis.

La plupart des directives et règlements, y compris leurs modifications ultérieures, sont compilés dans le compendium de la législation européenne sur les aliments pour animaux familiers publié par la FEDIAF. Tous les règlements, directives et décisions peuvent être demandés au secrétariat de la FEDIAF. Concernant la mise en œuvre actuelle des directives et règlements susmentionnés, il convient de se référer à la législation nationale de l'État membre.

Registre communautaire des additifs pour l'alimentation animale

- Énumère tous les additifs pour l'alimentation animale autorisés
- Accessible en ligne et mis à jour régulièrement
- http://ec.europa.eu/food/food/animalnutrition/feedadditives/registeradditives_en.htm

REMARQUE : la version actuelle du registre n'a pas de valeur juridique, mais il convient de la consulter afin de vérifier l'autorisation des additifs en se référant à l'acte juridique vers lequel le registre renvoie.

Annexe II. Exemples concrets de CCP et de PRPo

Un CCP est une étape du processus à laquelle une ou des mesures de maîtrise sont appliquées pour prévenir l'apparition d'un danger significatif lié à la sécurité des denrées alimentaires ou pour le ramener à un niveau acceptable, avec une ou des limites critiques définies et une mesure permettant l'application de corrections.

Un PRPo est une mesure de maîtrise ou combinaison de mesures de maîtrise appliquée pour prévenir l'apparition d'un danger significatif lié à la sécurité des denrées alimentaires ou pour le ramener à un niveau acceptable, et où un critère d'action et une mesure ou une observation permettent une maîtrise efficace du processus et/ou du produit.

Les exemples de CCP et de PRPo ci-après ne sont fournis qu'à titre indicatif, car la détermination de l'application de l'une ou l'autre procédure doit résulter de l'étude HACCP réalisée pour chaque ligne de production et pour chaque produit.

Les exemples présentés ici sont proposés aux fabricants à titre indicatif : ils ne sauraient se substituer à l'étude HACCP spécifique à un site, à un procédé ou à un produit pour chaque unité de production d'aliments pour animaux familiers.

Tableau 1 : Exemples spécifiques de CCP et de PRPo pour les aliments humides pour animaux familiers tels que conserves, barquettes et sachets

Le tableau suivant illustre le résultat d'une étude HACCP portant sur des aliments humides pour animaux familiers, tels que conserves, barquettes et sachet s.

Point critique pour la maîtrise/PRPo en fonction de votre système HACCP	Danger à maîtriser	Mesure de maîtrise type
Transport/stockage	Contamination ou prolifération (p. ex. température)	Plan de contrôle
Réception des matières premières	Matières premières non conformes ou contaminées (p. ex. MRS)	Plan de contrôle à réception des matières premières Suivi et évaluation des fournisseurs
Production	Prolifération microbienne due à un traitement incorrect	Suivi des temps et température, maîtrise de la durée de vie
Détection des métaux	Contamination par les métaux (p. ex. hameçons)	Aimants permanents, détecteurs de métaux électriques
Remplissage	Prolifération microbienne due à un manque de stérilisation (remplissage excessif de morceaux)	Contrôle à 100 % de l'espace de tête/du poids
Ajout de sauce	Prolifération microbienne due à un manque de stérilisation (remplissage excessif de morceaux)	Contrôle à 100 %de l'espace de tête/du poids
Scellage/ sertissage	Prolifération de micro-organismes	Contrôle des scellages / sertis

	(p. ex. produit présent dans la soudure, plages de scellage ou bords roulés des boites endommagés)	
Stérilisation	Prolifération microbienne due à un manque de stérilisation (p. ex. température initiale, temps de stérilisation ou température de stérilisation insuffisants), entraînant une valeur F0 inférieure à 3	Étalonnage et surveillance
Réfrigération	Présence microbiologique pendant la réfrigération (p. ex. due à l'absence de chlore)	Étalonnage et surveillance (de l'équipement de dosage et de la qualité de l'eau)
Manipulation du conditionnement primaire	Contamination ou prolifération due à la perte d'intégrité de l'emballage	Contrôle visuel

Tableau 2 : Exemples spécifiques de CCP et de PRPo pour les aliments semi-humides pour animaux familiers

Point critique pour la maîtrise/PRPo en fonction de votre système HACCP	Danger à maîtriser	Mesure de maîtrise type
Transport et stockage	Contamination ou prolifération (p. ex. température)	Plan de contrôle
Réception des matières premières	Matières premières non conformes ou contaminées (p. ex. MRS)	Plan de contrôle à réception des matières premières Suivi et évaluation des fournisseurs
Ajout de conservateurs	Prolifération microbiologique	Surveillance/contrôle
Cuisson - extrusion	Prolifération de microbes ou de moisissures (p. ex. due à une Aw élevée)	Surveillance/contrôle de l'Aw, maîtrise de la durée de vie
Conditionnement	Prolifération microbienne due à la condensation (différence entre la température du produit et l'air externe trop élevée) et risque de moisissures	Surveillance/contrôle de la température du produit et de la température extérieure
Détection des métaux	Contamination par les métaux	Détecteur de métaux électrique
Manipulation du conditionnement primaire	Contamination ou prolifération due à la perte d'intégrité de l'emballage	Contrôle visuel

Tableau 3 : Exemples spécifiques de CCP et de PRPo pour les aliments secs pour animaux familiers

Point critique pour la maîtrise/PRPo en fonction de votre	Danger à maîtriser	Mesure de maîtrise type

système HACCP		
Transport et stockage	Contamination ou prolifération (p. ex. humidité)	Plan de contrôle
Réception des matières premières	Matières premières non conformes ou contaminées (p. ex. MRS)	Plan de contrôle à réception des matières premières Suivi et évaluation des fournisseurs
Cuisson-extrusion	Prolifération bactérienne due à une létalité trop faible, p. ex. temps/température insuffisants (moins de 90 °C) pendant la cuisson-extrusion du produit)	Maîtrise du temps/de la température et surveillance/contrôle, maîtrise de la durée de vie
Séchage-refroidissement	Prolifération de microbes ou de moisissures (p. ex. due à une Aw élevée)	Surveillance/contrôle de l'Aw, de l'humidité, maîtrise de la durée de vie
Conditionnement	Prolifération microbienne due à la condensation (différence entre la température du produit et l'air externe)	Surveillance/contrôle de la température du produit et de la température extérieure
Détection des métaux	Contamination par les métaux	Aimants permanents, détecteurs de métaux électriques
Stockage des produits	Prolifération de microbes ou de moisissures	Plan de contrôle pour l'entrepôt/Aw
Manipulation du conditionnement primaire	Contamination ou prolifération due à la perte d'intégrité de l'emballage	Contrôle visuel

Tableau 4 : Exemples spécifiques de CCP et de PRPo pour les articles à mastiquer

Point critique pour la maîtrise/PRPo en fonction de votre système HACCP	Danger à maîtriser	Mesure de maîtrise type
Transport et Stockage	Contamination ou prolifération (p. ex. température)	Plan de contrôle
Réception des matières premières	Matières premières non conformes ou contaminées (p. ex. MRS)	Plan de contrôle à réception des matières premières Suivi et évaluation des fournisseurs
Préparation	Prolifération de bactéries de décomposition au cours du processus (p. ex. présence de Salmonella en raison de mauvaises conditions de production ; Aw, temps et température, contamination croisée)	Surveillance/contrôle, maîtrise de la durée de vie
Conditionnement en sacs	Condensation (différence entre la température du produit et l'air externe trop élevée)	Surveillance/contrôle de la température du produit et de la température extérieure

Détection des métaux	Contamination par les métaux	Aimants permanents, détecteurs de métaux électriques
Manipulation du conditionnement primaire	Contamination ou prolifération due à la perte d'intégrité de l'emballage	Contrôle visuel

Tableau 5 : CCP et PRPo spécifiques pour les petits animaux familiers

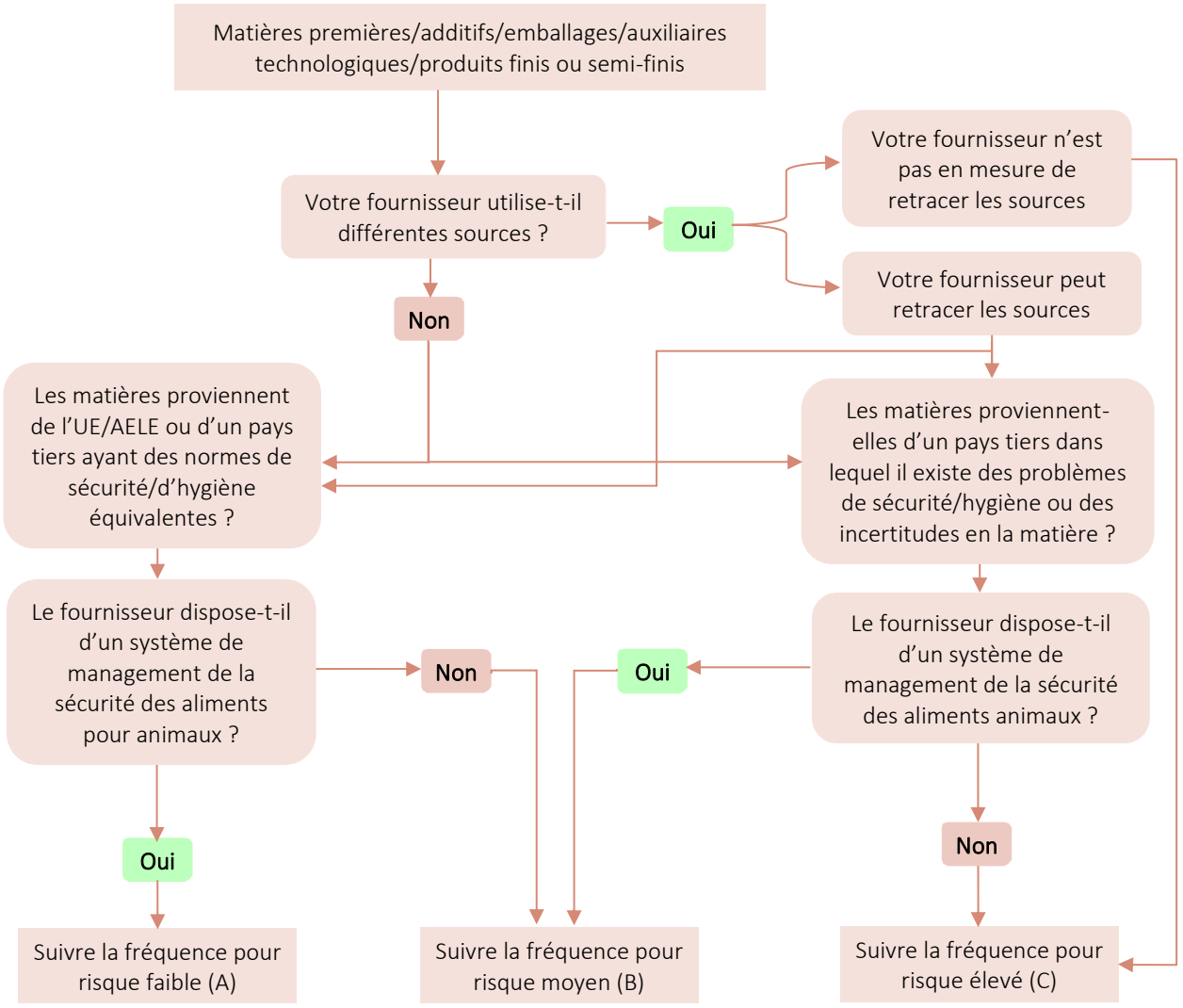
Les fabricants d'aliments pour animaux familiers destinés à des petits animaux familiers (oiseaux, petits mammifères, poissons, etc.) doivent mettre en place un système HACCP tenant compte des CCP et des dangers spécifiques à leur production ainsi que des mesures de maîtrise appropriées.

Point critique pour la maîtrise/PRPo en fonction de votre système HACCP	Danger à maîtriser	Mesure de maîtrise type
Transport/stockage	Contamination ou prolifération (p. ex. humidité)	Plan de contrôle
Réception des matières premières	Matières premières non conformes ou contaminées (p. ex. MRS)	Plan de contrôle à réception des matières premières Suivi et évaluation des fournisseurs
Réfrigération des matières premières	Contamination ou survie, prolifération de micro-organismes	Assurance qualité durant le transport, surveillance de la température, maîtrise de la durée de conservation
Chauffage	Prolifération bactérienne due à une létalité trop faible, p. ex. temps/température insuffisants (moins de 90 °C) pendant l'extrusion/le pressage/la cuisson du produit)	Maîtrise du temps/de la température et surveillance/inspection, maîtrise de la durée de conservation
Mélange	Produits de base homogènes	Déclaration du fabricant, formation du personnel, contrôle visuel
Transformation	Prolifération de microbes ou de moisissures	Surveillance/inspection de l'Aw, de l'humidité, maîtrise de la durée de conservation, hygiène du personnel
Détection des métaux	Contamination par les métaux	Aimants permanents, détecteurs de métaux électriques
Stockage des produits	Prolifération de microbes ou de moisissures	Plan de contrôle de l'entrepôt/Aw
Manipulation du conditionnement primaire	Contamination ou prolifération due à la perte d'intégrité de l'emballage	Contrôle visuel, formation du personnel

Annexe III : Évaluation des fournisseurs aux fins de la lutte contre les substances indésirables et les contaminants

Cette annexe fournit un exemple en ce qui concerne la gestion des fournisseurs et de leurs produits. L'arbre de décision proposé dans la section 1 montre comment déterminer le niveau de maîtrise requis et la fréquence des contrôles à effectuer. La fréquence doit être établie par le fabricant au cas par cas en fonction de la nature du produit et du risque potentiel encouru. L'exploitant d'aliments pour animaux familiers doit être en mesure de démontrer que le risque pour la sécurité des aliments pour animaux est maîtrisé. La section 2 propose des exemples de substances indésirables qui doivent être maîtrisées. La liste n'est pas exhaustive et doit être adaptée en fonction de la situation effective.

Section 1 : arbre de décision à appliquer au système de surveillance des substances indésirables/contaminants afin de déterminer les fréquences de surveillance (probabilité d'apparition sur laquelle fonder la fréquence des essais)



SECTION 2 : Surveillance des substances indésirables conformément à la législation et aux orientations de la FEDIAF

Le tableau ci-après récapituleles substances indésirables et leurs origine probables /matières premières sources telles que déterminées par la réglementation en vigueur et par l'expérience de la FEDIAF en la matière.

Le plan de contrôle applicable — et le nombre correspondant d'échantillons à analyser — doit être adapté pour chaque fabricant d'aliments pour animaux familiers, et même pour chaque site de production, au vu :

- des résultats de l'application de l'arbre de décision concernant la surveillance des substances indésirables, présenté à l'annexe III, section 1, et des systèmes d'assurance qualité du vendeur mis en œuvre (y compris l'existence d'accords spécifiques avec les fournisseurs en matière de qualité);
- des caractéristiques des produits.

En principe, les matières obtenues auprès d'un fournisseur auxquels l'arbre de décision susmentionné attribue un niveau de risque A doivent faire l'objet d'un plan d'inspection moins contraignant qu'en cas de niveau de risque B, lui-même moins contraignant que celui applicable au fournisseur ayant un niveau de risque C

Cette annexe fournit un exemple en ce qui concerne la gestion des fournisseurs et de leurs produits. L'arbre de décision proposé dans la section 1 montre comment déterminer le niveau de maîtrise requis et la fréquence des contrôles à effectuer. La fréquence doit être établie par le fabricant au cas par cas en fonction de la nature du produit et du risque potentiel encouru. L'exploitant d'aliments pour animaux familiers doit être en mesure de démontrer que le risque pour la sécurité des aliments pour animaux est maîtrisé. La section 2 propose des exemples de substances indésirables qui doivent être maîtrisées. La liste n'est pas exhaustive et doit être adaptée en fonction de la situation effective.

Substance indésirable	Matières sources potentielles	Référence
Ergot	Aliments pour animaux contenant des céréales non moulues	Directive 2002/32/CE sur les substances indésirables dans les aliments pour animaux.
As, Pb, Hg	Matières premières Aliments complets/complémentaires	
Cd	Matières premières d'origine végétale Aliments minéraux	
Fluor	Matières premières Aliments complets	
Nitrites	Farines de poisson	
Aldrine	Tous les aliments pour animaux	
Dieldrine	Tous les aliments pour animaux	
Camphéchlore	Tous les aliments pour animaux	
Chlordane	Tous les aliments pour animaux	
DDT	Tous les aliments pour animaux	
Endosulfan	Tous les aliments pour animaux	
Endrine	Tous les aliments pour animaux	

Substance indésirable	Matières sources potentielles	Référence
Heptachlore	Tous les aliments pour animaux	
Hexachlorobenzène	Tous les aliments pour animaux	
Hexachlorocyclohexane	Tous les aliments pour animaux	
Dioxines et PCB de type dioxine	Matières premières Aliments complets/complémentaires	
Aflatoxine B1	Matières premières, en particulier les céréales et graines Aliments complets/complémentaires pour animaux familiers	Directive 2002/32/CE sur les substances indésirables dans les aliments pour animaux.
DON (déoxynivalénol)	Céréales Aliments complets/complémentaires pour animaux familiers	Recommandation (UE) 2016/1319 de la commission du 29 juillet 2016 modifiant la recommandation 2006/576/CE en ce qui concerne le déoxynivalénol, la zéaralénone et l'ochratoxine A dans les aliments pour animaux familiers
Fumonisines	Maïs et sous-produits du maïs Aliments complets/complémentaires pour animaux familiers	Recommandation (UE) 2016/1319 de la commission du 29 juillet 2016 modifiant la recommandation 2006/576/CE en ce qui concerne le déoxynivalénol, la zéaralénone et l'ochratoxine A dans les aliments pour animaux familiers
Zéaralénone	Céréales Graines (utilisées comme matières premières) destinées aux oiseaux et aux petits animaux Aliments complets/complémentaires	Recommandation (UE) 2016/1319 de la commission du 29 juillet 2016 modifiant la recommandation 2006/576/CE en ce qui concerne le déoxynivalénol, la zéaralénone et l'ochratoxine A dans les aliments pour animaux familiers
Ochratoxine A	Céréales Foie Reins Graines (utilisées comme matières premières pour aliments des animaux) destinées aux oiseaux et aux petits animaux Aliments complets/complémentaires	Recommandation (UE) 2016/1319 de la commission du 29 juillet 2016 modifiant la recommandation 2006/576/CE en ce qui concerne le déoxynivalénol, la zéaralénone et l'ochratoxine A dans les aliments pour animaux familiers
T2/HT2/nivalénol	Céréales utilisées comme matières premières pour aliments des animaux Aliments complets/complémentaires pour animaux familiers	Recommandation (UE) 2016/1319 de la commission du 29 juillet 2016 modifiant la recommandation 2006/576/CE en ce qui concerne le déoxynivalénol, la zéaralénone et l'ochratoxine A dans les aliments pour animaux familiers

Substance indésirable	Matières sources potentielles	Référence
Résidus de pesticides (autres que ceux déjà mentionnés)	Céréales Farines de poissons et farines animales Prémélange de vitamines Aliments complets/complémentaires pour animaux familiers	Directive 2002/32/CE sur les substances indésirables dans les aliments pour animaux Règlement (CE) no 396/2005 du Parlement européen et du Conseil du 23 février 2005 concernant les limites maximales applicables aux résidus de pesticides présents dans ou sur les denrées alimentaires et les aliments pour animaux d'origine végétale et animale et modifiant la directive 91/414/CEE du Conseil
Antibiotiques	Farines de poissons et farines animales Crevettes (surgelées)	Règlement (UE) No37/2010 de la Commission du 22 décembre 2009 relatif aux substances pharmacologiquement actives et à leur classification en ce qui concerne les limites maximales de résidus dans les aliments d'origine animale
Métabolites des nitrofuranes	Farines de poissons, de crustacés et farines animales	Règlement (UE) No37/2010 de la Commission du 22 décembre 2009 relatif aux substances pharmacologiquement actives et à leur classification en ce qui concerne les limites maximales de résidus dans les aliments d'origine animale
Mélamine	Sources de protéines Cannettes métalliques	Directive 2002/32/CE sur les substances indésirables dans les aliments pour animaux.
Nitrosamines	Farines de poissons et farines animales	
Profil HAP ou benzopyrènes	Céréales (en tant que matières premières) Farines de poissons et farines animales Additifs	
Diéthylène glycol	Glycérol	
PCP (pentachlorophénol)	Gomme de guar	
Histamine	Farines de poissons et farines animales	
Phtalates	Emballages	
SEM (semicarbazide)	Emballage, scellement des conserves	
Furannes	Aliments humides	

Notes de bas de pages

1. Article 21 et 22 du Règlement (CE) no 183/2005

2. La FEDIAF représente l'industrie des aliments pour animaux familiers dans 21 pays européens par l'intermédiaire de 16 associations nationales ou régionales, auprès des institutions européennes et d'autres organismes internationaux, ce qui correspond à plus de 150 entreprises et 650 usines de fabrication en Europe.

3. Article 4§1 du Règlement (CE) no 183/2005

4. Annexe II « PERSONNEL » du Règlement (CE) no 183/2005

5. Article 3(15) et 18 du Règlement (CE) no 178/2002 et les consignes de la Commission sur l'implémentation des articles de la Food Law

6. Article 9 & 10 du Règlement (CE) no 183/2005

7. Article 8 du Règlement (CE) no 767/2009

8. Article 23 du Règlement (CE) no 1069/2009

9. Article 9§2 du Règlement (CE) no 183/2005

10. Annexe II « CONTROLE DE LA QUALITE » du Règlement (CE) no 183/2005

11. Annexe II « TENUE DE REGISTRES » du Règlement (CE) no 183/2005

12. Annexe IV, Chapitre 2, Section 4 § 3 du Règlement (CE) no 142/2011

13. Article 4 & 5 du Règlement (CE) no 1830/2003

14. Annexe II « RÉCLAMATIONS ET RAPPEL DES PRODUITS » du Règlement (CE) no 183/2005

15. Article 19 du Règlement (CE) no 178/2002

16. Annexe II « INSTALLATIONS ET ÉQUIPEMENTS » du Règlement (CE) no 183/2005

17. Annexe II « INSTALLATIONS ET ÉQUIPEMENTS » §4 du Règlement (CE) no 183/2005

18. Article 12 & 13 du Règlement (CE) no 1069/2009

19. Annexe II « INSTALLATIONS ET ÉQUIPEMENTS » §5 du Règlement (CE) no 183/2005

20. Annexe II « INSTALLATIONS ET ÉQUIPEMENTS » §3 du Règlement (CE) no 183/2005

21. Annexe II « INSTALLATIONS ET ÉQUIPEMENTS » §3a du Règlement (CE) no 183/2005 et article 25 §1 d) du Règlement (CE) no 1069/2009

22. Lignes directrices du Codex Alimentarius sur l'échantillonnage CAC/GL 50-2004

23. Annexe II « ENTREPROSAGE ET TRANSPORT » du Règlement (CE) no 183/2005, annexe VIII (IX) : chapitre I 1 IV du Règlement (CE) no 142/2011 et Règlement (CE) no 767/2009

24. Annexe VIII, Chapitre 1, Section 1, point 1 du Règlement (CE) no 142/2011

25. Annexe VIII, Chapitre 1, Section 2, point 2a du Règlement (CE) no 142/2011

26. Annexe VIII, Chapitre 2, point 2b du Règlement (CE) no 142/2011

27. Annexe VIII, Chapitre 1, Section 1, point 2 du Règlement (CE) no 142/2011

28. Règlement (CE) no 142/2011, Règlement (CE) no 999/2001, Règlement (CE) no 183/2005 Annexe II « ENTREPROSAGE ET TRANSPORT », Directive 2002/32/CE

29. Les informations contenues dans la présente section et les tableaux sont uniquement destinées à des fins d'information générale. Les informations sont fournies par la FEDIAF et bien que nous nous efforcions de maintenir les informations à jour et correctes, nous ne faisons aucune déclaration ou garantie de quelque nature que ce soit quant à l'exhaustivité, l'exactitude, la fiabilité, la pertinence ou la disponibilité des informations fournies. Le système de gestion de la sécurité des aliments pour animaux de compagnie que vous mettez en œuvre dans votre usine/usine doit être basé sur votre propre analyse des risques et est donc strictement à vos propres risques.

fediaf
The European
Pet Food Industry

FACCO

FEDIAF
Avenue Louise 89
B-1050 Bruxelles
+32 (2) 536 05 20
fediaf@fediaf.org
www.fediaf.org

FACCO
42, Boulevard de Magenta
75010 Paris
+33 (1) 48 03 29 11
facco@facco.fr
www.facco.fr