Version 2.1 – Octobre 2017

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE
DE L'AGRICULTURE
ET DE
L'ALIMENTATION

Domaine de la

Sécurité Sanitaire des Aliments

VADEMECUM GÉNÉRAL

Table des matières

INTRODUCTION 3

1. OBLIGATION DES EXPLOITANTS DANS LE DOMAINE DE LA SÉCURITÉ SANITAIRE DES ALIMENTS 4

1.1 Cas de la production primaire et des opérations connexes 4

1.2 Cas des établissements de production de denrées alimentaires d'origine animale hors production primaire 4

1.3 Responsabilité de l'exploitant dans la mise en œuvre du PMS 5

1.3.1 Identification des dangers 6

1.3.2 L'identification et la validation des mesures de maîtrise 6

a. Mesures de maîtrise 6

b. Détermination des limites critiques et des critères d'action 7

c. Validation des mesures de maîtrise ciblées 8

1.3.3 Application du Plan de Maîtrise Sanitaire 8

1.3.4 Surveillance 8

1.3.5 Vérification de l'effectivité et de l'efficacité du PMS 9

1.3.6 Mise en œuvre de correction et d'actions correctives si nécessaire 10

1.3.7 Conserver les enregistrements 10

1.3.8 Formaliser ces étapes 10

1.3.9 Flexibilité des principes HACCP 11

1.4 Bilan 11

2. CONTRÔLES OFFICIELS DE LA MAÎTRISE DES RISQUES SANITAIRES PAR LE PROFESSIONNEL 12

2.1 Rôle de l'inspecteur dans les contrôles officiels 12

2.1.1 L'inspection «physique » 12

2.1.2 L'audit à partir du PMS 12

2.2 Déroulement d'un contrôle officiel 13

2.2.1 Préparation de l'inspection 14

2.2.2 Réunion d'ouverture 14

2.2.3 Audit et inspection physique 14

2.2.4 Restitution orale 15

3. ORGANISATION THÉMATIQUE DU VADEMECUM ET CLÉ DE LECTURE 15

3.1 Champ d'application du vademecum général 15

3.2 Architecture générale du vademecum 16

3.2.1 Organisation en adéquation avec la grille générale 16

3.2.2 Lecture et mise en page des lignes des vademecum 16

a. Situation attendue 16

b. Méthodologie 16

c. Flexibilité 16

d. Pour information 16

3.2.3 Établissements agréés et non agréés 16

3.3 Évaluation de l'établissement 17

3.3.1 Évaluation des items et sous-items 17

3.3.2 Influence de la notation des items sur l'évaluation des chapitres et/ou sur l'évaluation globale 18

3.4 Contrôle de la mise en œuvre du PMS telle que décrite en 1.3 18

AIDE A L'INSPECTION 21

ANNEXE : 102

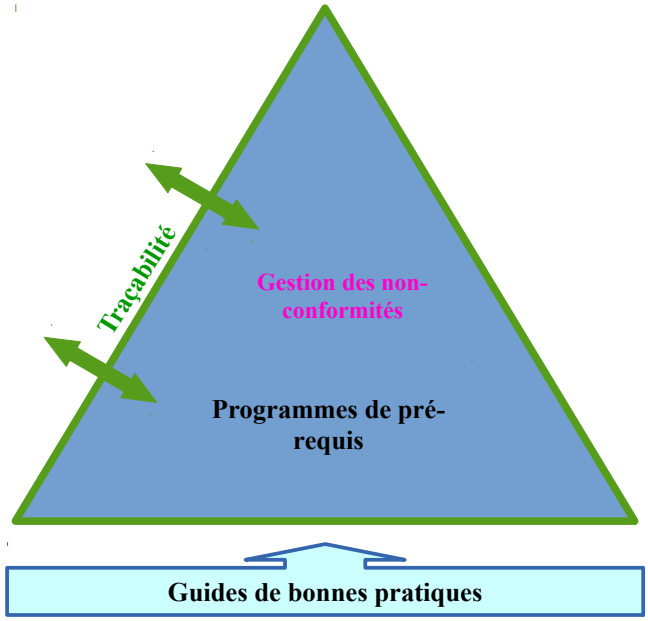
INTRODUCTION

1. OBLIGATION DES EXPLOITANTS DANS LE DOMAINE DE LA SÉCURITÉ SANITAIRE DES ALIMENTS

1.1 Cas de la production primaire et des opérations connexes

Conformément aux règlements (CE) n°178/2002 et n°852/2004, les exploitants en production primaire (et opérations connexes) doivent mettre en œuvre :

- un système de traçabilité et de gestion des non-conformités[1],
- des programmes de pré-requis[2] (PRP) : ils comprennent entre autres les bonnes pratiques d'élevage, d'hygiène et de fabrication.



L'application et le maintien de procédures fondées sur les principes HACCP ne sont pas obligatoires.

1.2 Cas des établissements de production de denrées alimentaires d'origine animale hors production primaire

Conformément aux règlements (CE) n°178/2002 et n°852/2004, les producteurs de denrées alimentaires d'origine animale (hors production primaire) doivent mettre en œuvre :

- un système de traçabilité et de gestion des non-conformités[3],
- des programmes de pré-requis[4] (PRP): ils comprennent les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication,
- des procédures fondées sur les principes de l'HACCP[5].

Ces obligations sont regroupées en France sous le terme de « Plan de maîtrise sanitaire » (PMS). Le PMS est défini réglementairement au niveau national dans l'arrêté du 8 juin 2006 modifié relatif à l'agrément sanitaire des établissements mettant sur le marché des produits d'origine animale ou des denrées contenant des produits d'origine animale.

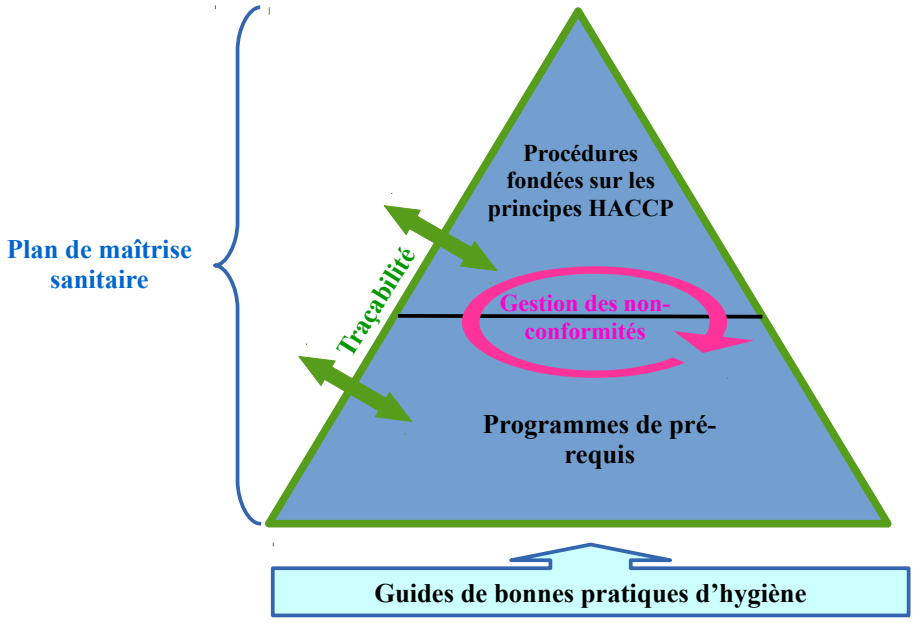
Cependant, sa mise en place dépasse largement ce périmètre et s'applique à tous les établissements qui

1 art. 18 et 19 du règlement (CE) n°178/2002
2 art. 4 du règlement (CE) n° 852/2004, renvoyant à l'annexe II de ce même règlement
3 art. 18 et 19 du règlement (CE) n°178/2002
4 art. 4 du règlement (CE) n° 852/2004, renvoyant à l'annexe II de ce même règlement

5 art. 5 du règlement (CE) n°852/2004 et section II de l'annexe II du règlement (CE) n°853/2004

entrent dans le champ d'application des règlements (CE) n°178/2002 et n°852/2004, hors production primaire.

Le PMS intègre les mesures prises par l'exploitant d'un établissement de production / distribution / vente de denrées alimentaires d'origine animale (hors production primaire) pour assurer l'hygiène des aliments produits vis-à-vis des dangers biologiques, physiques et chimiques. Ce PMS correspond à un système d'organisation défini par le professionnel, à l'origine d'un référentiel interne qui lui est propre.



Le PMS est schématisé sous forme d'une pyramide qui montre la place prépondérante des PRP dans le système de maîtrise. Il s'agit bien de pré-requis, sans lesquels l'élaboration de procédures fondées sur les principes HACCP n'aurait aucune efficacité dans la maîtrise de la sécurité sanitaire. La pertinence du PMS repose en effet sur la cohérence et l'effectivité de ses différents constituants, et notamment des interactions PRP-HACCP.

Comme le précise l'article 8 du règlement (CE) n°852/2004, l'exploitant peut utiliser les Guides des Bonnes Pratiques d'Hygiène et d'application de l'HACCP (GBPH) validés couvrant son secteur d'activité pour construire son PMS.

1.3 Responsabilité de l'exploitant dans la mise en œuvre du PMS

Les règlements européens fixent des objectifs très généraux à atteindre (niveau élevé de la protection de la santé, denrées non préjudiciables à la santé…). Ils indiquent des pistes d'organisation pour atteindre ces objectifs (PRP, procédures fondées sur les principes HACCP, traçabilité). Le professionnel définit un système d'organisation reprenant nécessairement ces pistes, à l'origine d'un référentiel interne qui lui est propre : son PMS. En outre, l'article 17 du règlement (CE) n°178/2002 conduit les exploitants à « [veiller] à ce que les denrées alimentaires […] répondent aux prescriptions de la législation alimentaire applicable à leurs activités et [à vérifier] le respect de ces prescriptions ». Par conséquent, il appartient aux exploitants d'apporter la preuve que le système qu'ils ont choisi (= leur PMS) pour maîtriser la sécurité sanitaire permet d'atteindre les objectifs réglementaires et garantit la sécurité et la salubrité des denrées produites.

En parallèle, la responsabilité juridique des exploitants est reconnue à part entière dans le considérant 30 du règlement (CE) n°178/2002 : « un exploitant du secteur alimentaire est le mieux à même d'élaborer un système sûr de fourniture de denrées alimentaires et de faire en sorte que les denrées alimentaires qu'il fournit sont sûres. Il y a lieu par conséquent que la responsabilité juridique primaire de veiller à la sécurité des denrées alimentaires lui incombe ».

Ainsi, dans le cadre de la mise en œuvre de son PMS, le professionnel :

- **identifie** les dangers qui doivent être maîtrisés dans le produit ou l'environnement de l'établissement et **justifie** leur choix,
- **identifie** et **valide** les mesures de maîtrise des dangers,
- **applique** son plan de maîtrise sanitaire,
- **surveille** l'application de son plan de maîtrise sanitaire,
- en **vérifie** l'efficacité,
- **met en œuvre** des actions correctives, en cas de dérive ou de non-conformité.

Ces étapes sont décrites ci-après.

1.3.1 Identification des dangers

Il s'agit pour l'exploitant d'identifier les dangers qui doivent être maîtrisés dans le produit ou l'environnement de l'établissement, en tenant compte de toutes les informations pertinentes ; le choix des dangers identifiés par l'exploitant repose sur une bonne analyse des causes. L'analyse des dangers permet d'identifier d'une part les dangers non significatifs, c'est-à-dire qui sont déjà maîtrisés par les PRP, et d'autre part ceux qui ne le sont pas encore : on parle alors de dangers significatifs.

L'exploitant peut se reporter à des documents validés pour faire le choix de ces dangers : GBPH, documents des centres techniques, fiche « Analyse des dangers » et fiches descriptives des dangers élaborées par l'ANSES, etc.

1.3.2 L'identification et la validation des mesures de maîtrise

a. Mesures de maîtrise

Une mesure de maîtrise est définie ainsi : « toute intervention et activité à laquelle on peut avoir recours pour **prévenir** ou **éliminer** un danger qui menace la sécurité sanitaire de l'aliment ou pour le **ramener à un niveau acceptable** »[6].

Une mesure de maîtrise peut être :

- générale, sans ciblage particulier d'un danger : elle s'inscrit alors dans PRP (par exemple, plan de nettoyage/désinfection, lavage des mains, etc.) et permet de réduire ou éliminer les dangers non significatifs ;
- ciblée sur un ou plusieurs dangers significatifs : elle est réalisée notamment au niveau des points déterminants, incluant les points critiques pour la maîtrise (CCP) et les programmes pré-opérationnels (PRPO) et permet de réduire ou éliminer les dangers significatifs.

Un PRPO est défini comme un « PRP identifié par l'analyse des dangers comme essentiel pour maîtriser la probabilité d'introduction de dangers liés à la sécurité des aliments et/ou de la contamination ou prolifération des dangers liés à la sécurité des aliments dans le(s) produit(s) ou dans l'environnement de transformation ». Un PRPO est donc une mesure de maîtrise.

Un CCP est défini comme une « étape à laquelle une mesure de maîtrise peut être exercée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la sécurité des aliments ou le ramener à un niveau acceptable. » Un CCP est donc une étape à laquelle est mise en œuvre une mesure de maîtrise. Par souci de lisibilité et d'harmonisation avec les PRPO, le CCP est assimilé directement à une mesure de maîtrise dans la suite de ce document.

6 Document CODEX CAC/RCP 1-1969, Annexe HACCP

L'application d'un CCP ou d'un PRPO :

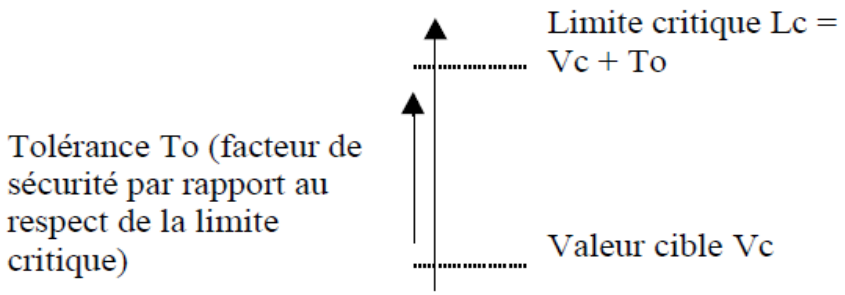
- permet de diminuer ou d'éliminer un danger dit « significatif ».
- est mesurable ou observable : il est possible de mesurer un critère quantitatif (température, temps, pH, aw) ou d'observer un critère qualitatif (paramètres sensoriel comme l'aspect à l'œil nu de la consistance) dont la valeur est corrélée à la probabilité de maîtrise du danger à un niveau acceptable pour la santé du consommateur.

b. Détermination des limites critiques et des critères d'action

L'exploitant doit identifier s'il existe des résultats requis ou des objectifs en matière de sécurité sanitaire des aliments sur les produits qu'il élabore par rapport aux dangers significatifs qu'il a identifiés, afin de déterminer la ou les mesures de maîtrise et leur(s) effet(s) attendu(s) sur ces dangers (stérilisation, pasteurisation, refroidissement rapide...).

Ces résultats et objectifs permettent de déterminer des limites critiques dans le cas d'un CCP, et des critères d'action (ou limites d'action) dans le cas d'un PRPO.

- Une limite critique est le « critère qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité ». Elle correspond à la valeur extrême acceptable du point de vue de la sécurité des denrées alimentaires ; au-dela de cette limite, le produit est considéré comme dangereux. Elle permet ainsi de démontrer la maîtrise du point critique concerné. Une limite critique est définie pour chaque CCP et est nécessairement mesurable.



- Dans le cas des PRPO, il est indiqué dans l'ISO 22004 que ces mesures de maîtrise n'ont pas de limite critique. Elles ont en revanche une limite ou un critère d'action mesurable ou observable, démontrant que le PRPO est maîtrisé. Au delà de cette limite ou ce critère, le produit est considéré comme **potentiellement** dangereux.

Toute information pertinente pour définir les limites critiques et les critères ou limite d'action peuvent être présents dans :

- le règlement (CE) n°2073/2005 qui définit notamment des critères microbiologiques de sécurité des produits au stade de la mise sur le marché pendant leur durée de conservation (voire pour *Listeria monocytogenes* (catégorie 1.2) avant que la denrée n'ait quitté l'établissement),
- les instructions de la DGAL,
- les guides de bonnes pratiques d'hygiène,
- toute autre documentation (document d'un centre technique, de l'ANSES par exemple).

Le guide de gestion des alertes apporte également des informations sur les seuils déclenchant une alerte.

c. Validation des mesures de maîtrise ciblées

La validation est l'obtention de preuves démontrant que les mesures de maîtrise permettent de contrôler le danger, à condition d'être correctement mises en œuvre[7]. Par exemple, l'exploitant doit démontrer l'efficacité de l'étape de stérilisation de ses conserves par rapport au danger *Clostridium botulinum*.

La validation est effectuée au moment de la conception des mesures de maîtrise ou lorsque des changements induisent la nécessité de procéder à une revalidation.

Définir une mesure de maîtrise comme CCP ou PRPO relève du choix de l'exploitant. Ce dernier s'assure que les conséquences de ce choix permettent la maîtrise du danger ciblé.

Pour apporter les preuves de la validation de l'ensemble des procédures établies, l'exploitant peut s'appuyer sur un certain nombre d'outils, notamment :

- les Guides de Bonnes Pratiques et d'application de l'HACCP (GBPH) validés et couvrant son secteur d'activité. Attention cependant, certains guides se limitent à la description des BPH ou à l'analyse des dangers. L'entreprise devra alors aller plus loin que les guides dans le déroulement des principes HACCP,
- les documents des centres techniques,
- les fiches descriptives des dangers élaborées par l'ANSES,
- éventuellement, l'historique de ses résultats des autocontrôles (mois, voire années précédentes) dans le cas où la mesure de maîtrise est déjà en vigueur.

Remarque : Les PRP n'ont pas besoin d'être validés. En effet, la validation des matériels et/ou produits utilisés par l'exploitant ainsi que leurs instructions d'utilisation est réalisée par le fabricant. Ainsi, l'exploitant doit respecter et conserver les instructions associées à ces matériels et/ou produits (par exemple le dosage, le temps d'attente, le type de matériau) afin de mettre en œuvre des PRP validés.

1.3.3 Application du Plan de Maîtrise Sanitaire

L'application est la mise en œuvre **correcte et soignée** des procédures. Cette mise en œuvre doit être en effet concordante avec les procédures que l'exploitant a validées, et réalisée de manière à obtenir les résultats recherchés.

1.3.4 Surveillance

La surveillance est définie par le Codex Alimentarius comme étant la "réalisation d'une série programmée d'observations ou de mesures afin de déterminer si une mesure de maîtrise donne les résultats escomptés"[5].

La surveillance permet au professionnel de s'assurer en temps réel que les mesures de maîtrise sont correctement mises en œuvre. Elle a donc généralement une conséquence directe sur le devenir du produit. En particulier :

- la surveillance des PRPO permet de vérifier que les critères ou limites d'action ne sont pas dépassés. Elle est permanente ou périodique selon une fréquence appropriée ;
- la surveillance des CCP permet de vérifier que les limites critiques ne sont pas dépassées. Elle permet à l'exploitant d'intervenir directement sur le produit en cas de non-conformité ; elle est donc permanente (le plus souvent continue) et rattachée à un lot.

Seule la surveillance des points déterminants est obligatoire et doit être formalisée/documentée. L'exploitant peut néanmoins surveiller certains PRP si cela est réalisable et pertinent, mais cette démarche n'est pas obligatoire.

7 Source : Document CODEX CAC/GL 69-2008

5 Source : Document CODEX CAC/GL 69-2008

1.3.5 Vérification de l'effectivité et de l'efficacité du PMS

La vérification est définie par le Codex Alimentarius comme étant « l'application de méthodes, procédures, analyses et autres évaluations [...], afin de déterminer si les mesures de maîtrise donnent les résultats escomptés. La vérification comprend l'observation des activités de surveillance ».

La vérification de de l'effectivité et de l'efficacité du PMS est obligatoire pour l'ensemble des mesures de maîtrise. Les résultats de vérification ont un impact direct sur le contenu du PMS : celle-ci permet de s'assurer que la version actuelle du PMS ne nécessite pas de mise à jour. Pour assurer cette vérification l'entreprise dispose notamment d'une procédure écrite définissant les modalités de vérification (responsable, fréquence, modalités pratiques, matériel utilisé).

- **La vérification de l'effectivité du PMS** permet de s'assurer que toutes les procédures et instructions sont effectivement mises en œuvre :
  - ✔ les contrôles prévus sont réalisés et exploités,
  - ✔ les enregistrements prévus sont réalisés et exploités,
  - ✔ les mesures de maîtrise prévues sont effectivement mises en œuvre,
  - ✔ les non-conformités sont bien dépistées et gérées conformément aux dispositions prévues (actions correctives, et le cas échéant, corrections mises en œuvre en cas de perte de maîtrise).

Cette vérification inclut, par exemple, l'observation des pratiques de la personne en charge de la surveillance des points déterminants, la revue des enregistrements, la revue des fiches de non-conformités et la vérification du bon fonctionnement des appareils de mesure. L'ensemble de ces points peuvent être contrôlés lors d'audits internes.
De fait, la personne chargée de la vérification doit être différente de celle responsable de la surveillance et des mesures correctives. Lorsque certaines activités de vérification ne peuvent être réalisées en interne, elles doivent être effectuées pour le compte de l'entreprise par des experts externe ou des tiers qualifiés, sous la forme d'un audit.

- **Vérification de l'efficacité du PMS** :
  - ✔ L'entreprise doit faire des contrôles pour s'assurer que les mesures de maîtrise générales et ciblées sont efficaces : par exemple, contrôle du plan de nettoyage/désinfection (prélèvements de surface pour analyses), contrôle de la qualité de l'eau… Ces contrôles périodiques ne sont pas raccordables à un lot de fabrication mais concernent tout l'atelier. Ils témoignent d'un bon fonctionnement général. Les résultats de ces contrôles peuvent entraîner des actions correctives sur le procédé et/ou une mise à jour du plan de maîtrise sanitaire.
  - ✔ Contrôle analytique des produits en cours de procédé et des produits finis (plan d'autocontrôles).
  - ✔ Analyse des réclamations des clients.

- **Vérification que le PMS initial est toujours adapté** : l'entreprise doit décrire les modalités de mise à jour du PMS : périodicité et prise en compte des changements de procédé de fabrication, de produits, en cas de modification des locaux… Si le plan n'est plus adapté, il doit être modifié. Une révision au moins annuelle est souhaitable.

La fréquence des vérifications dépend des caractéristiques de l'entreprise (production, nombre d'employés, nature des denrées alimentaires manipulées), de la fréquence des mesures de surveillance, de l'exactitude des employés, du nombre d'écarts constatés au fil du temps et des dangers existants.

1.3.6 Mise en œuvre de correction et d'actions correctives si nécessaire

Une action corrective est une action visant à éliminer la (ou les) causes d'une non-conformité détectée ou d'une autre situation indésirable, afin d'éviter sa réapparition.
Une correction est une action visant à éliminer une non-conformité détectée.

Les actions correctives et corrections doivent être mises en œuvre lorsqu'une anomalie est mise en évidence (entre autres lors de la surveillance et / ou de la vérification) au niveau des PRP et des points déterminants. Elles doivent être documentées et formalisées.

L'entreprise doit disposer d'une procédure écrite définissant les modalités d'actions correctives et de corrections à la suite d'une non conformité détectée au cours de la vérification ou de la surveillance d'un point déterminant. Dans les cas des PRP, les corrections et actions correctives ne sont pas pré-établies ; elles sont adaptées à la situation donnée.

Dans le cas de la surveillance d'un CCP, la correction sur le produit est systématique en cas de dépassement de la limite critique , et peut être associée d'une action corrective éventuelle. Dans le cas d'un PRPO, une correction sur le produit en cas de non respect des critères ou limites d'action d'un PRPO est possible mais non systématique. Elle s'accompagne d'une analyse des causes, et le cas échéant, d'une action corrective sur le process.

Plus généralement, les actions correctives et les corrections témoignent de la réactivité du professionnel. Celle-ci se décline en plusieurs niveaux :

- face aux non-conformités détectées par l'exploitant ou le client,
- face aux non-conformités détectées lors d'un audit (dans le cas d'une certification par exemple),
- face aux non-conformités détectées lors d'une alerte ou de l'inspection n-1,
- au cours de l'inspection n.

Cette réactivité, au sens large, est indispensable dans la maîtrise des risques sanitaires par l'exploitant.

1.3.7 Conserver les enregistrements

Les enregistrements des non conformités détectées lors de la surveillance ou de la vérification, ainsi que des corrections et mesures correctives mises en place, sont obligatoires et doivent être conservés.

Les supports d'enregistrement sont préparés et disponibles à l'avance. Cet enregistrement permet à l'entreprise d'apporter la preuve que le dysfonctionnement a bien été pris en compte et corrigé.

Exemple : un établissement réalise la surveillance de la fumaison de son produit à l'aide d'une sonde qui déclenche une alerte associée à l'arrêt du fumoir lorsqu'elle détecte un dépassement de température. Dans ce cas, il y a bien surveillance de l'étape de fumaison, et les non conformités sont enregistrées (relevé des arrêts du fumoir).

Dans le cas où un établissement réalise une surveillance continue, il est conseillé de conserver l'ensemble des enregistrements, qu'il y ait eu ou non détection de non-conformité.

1.3.8 Formaliser ces étapes

L'exploitant doit formaliser par écrit les procédures relevant du plan HACCP.

Les autres procédures (PRP, PRPO) n'ont pas l'obligation d'être formalisées dans les établissements non agrées ou dérogataires à l'agrément.

Les établissements agréés, en revanche, ont obligation de formaliser les procédures définies dans l'arrêté du 8 juin 2006 par écrit, qu'elles appartiennent au plan HACCP ou non. Leurs exigences sont détaillées dans la note de service relative aux agréments sanitaires.

Ces documents sont nécessairement :

- complets,
- mis à jour dès que nécessaire,
- en adéquation avec le fonctionnement de l'établissement observé sur site.

1.3.9 Flexibilité des principes HACCP

Le règlement (CE) n°852/2004 stipule que les exigences concernant le système HACCP doivent "prévoir une souplesse suffisante pour pouvoir s'appliquer dans toutes les situations, y compris dans les petites entreprises."

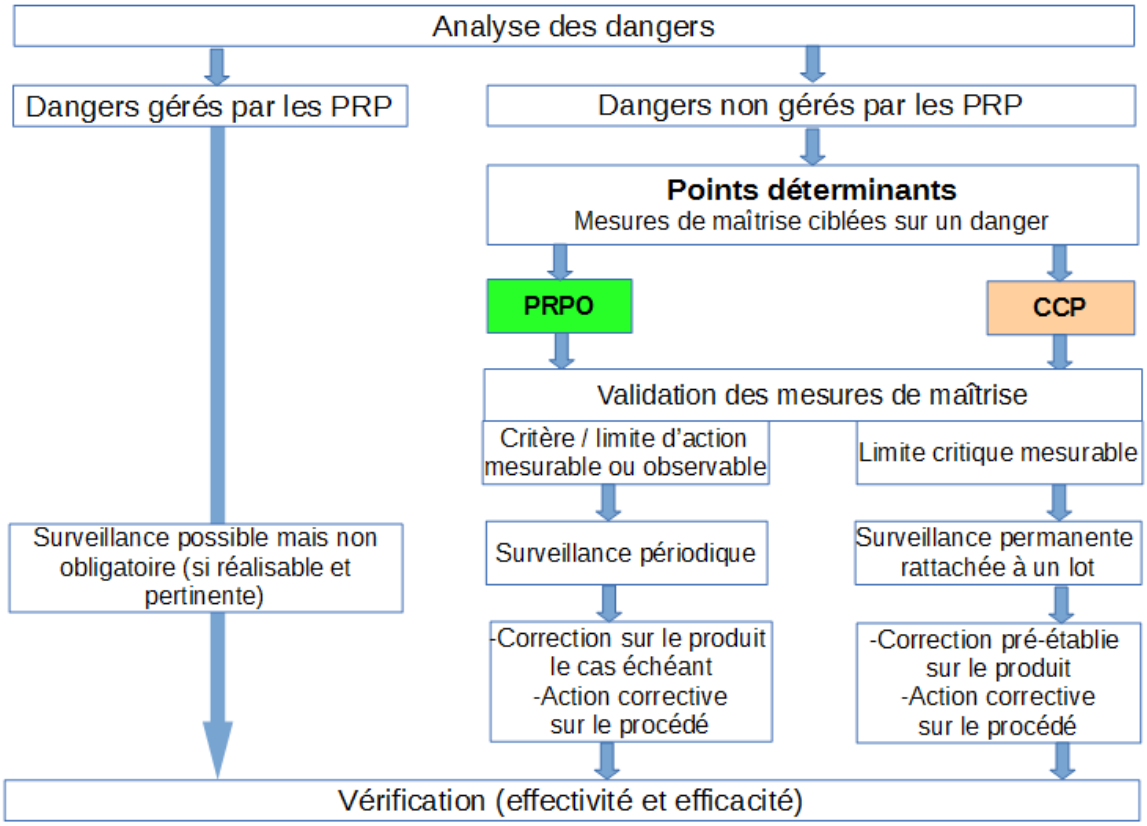
« La souplesse est aussi nécessaire pour permettre le maintien des méthodes traditionnelles [...] et revêt une importance particulière dans les régions soumis à contrainte géographiques spécifiques. »

La flexibilité des principes HACCP pour les situations citées ci-dessus peut notamment s'appliquer à la documentation du système HACCP. Celle-ci doit être fonction de la nature et de la taille de l'entreprise.

Ainsi, lorsqu'il existe des guides de bonnes pratiques ou des guides génériques HACCP, ceux-ci peuvent se substituer à une documentation individuelle sur les procédures fondées sur le système HACCP, à condition que les exploitants le comprennent et se l'approprient.

Le document d'orientation de la DG SANTE sur l'application des procédures fondées sur les principes HACCP et leur facilitation dans certaines entreprises du secteur alimentaire fournit des orientations sur la mise en œuvre de l'article 5 du règlement (CE) n°852/2004 et sur la souplesse applicable, notamment dans les petites entreprises et/ou pour certaines activités. Mais ce document ne définit pas spécifiquement la nature des entreprises du secteur alimentaire concernées par cette souplesse, ni ce qu'il faut entendre par petite entreprise. Ces données seront apportées par l'arrêté ministériel portant sur la flexibilité des principes HACCP, actuellement en rédaction.

1.4 Bilan



Récapitulatif du déroulement des 7 principes de l'HACCP

Le tableau ci-dessus reprend les différences entre les PRP, les PRPO et les CCP.

2. CONTRÔLES OFFICIELS DE LA MAÎTRISE DES RISQUES SANITAIRES PAR LE PROFESSIONNEL

2.1 Rôle de l'inspecteur dans les contrôles officiels

Un contrôle officiel est un contrôle de la conformité d'un établissement aux textes auxquels il est soumis (réglementation et référentiel interne de l'entreprise). Cette conformité, qui se traduit par un niveau de maîtrise des risques sanitaires, est évaluée selon les méthodes énumérées dans l'article 10 du règlement (CE) n°882/2004 et dans l'article 4 du règlement (CE) n°854/2004. Parmi ces méthodes figurent notamment l'inspection et l'audit. Par abus de langage, le contrôle officiel est également appelé « inspection » ; l'inspection au sens large comprend donc l'inspection « physique » et l'audit du PMS (voir la fiche process « Inspection »).

2.1.1 L'inspection «physique »

L'inspection « physique » est « une forme de contrôle officiel comprenant l'examen à l'instant t :

- des animaux ou des biens ;
- des activités sous le contrôle des opérateurs relevant du champ d'application des règles visées à l'article 1er
  transport, substances et matériaux, produits phytopharmaceutiques et mesures conservatoires, utilisés pour réaliser ces activités ;
- des lieux où les opérateurs exercent leurs activités. »

Elle vise à vérifier la conformité vis-à-vis de la réglementation et devrait être inopinée.

2.1.2 L'audit à partir du PMS

L'audit est « un examen méthodique et indépendant visant à déterminer si les activités et les résultats y afférant satisfont aux dispositions préétablies et si ces dispositions sont mises en œuvre de façon effective et permettent d'atteindre les objectifs ».

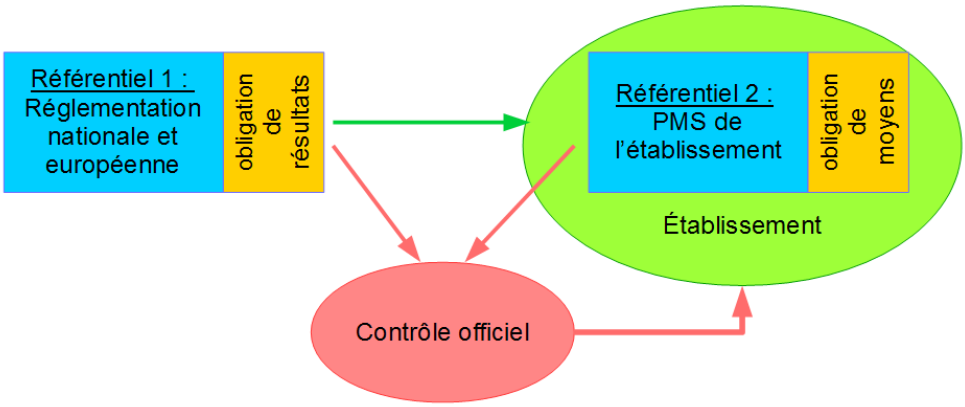
Lorsqu'il réalise son contrôle officiel, l'inspecteur doit donc :

- vérifier que le PMS comporte bien tous les éléments cités dans les règlements et repris intégralement dans la grille d'inspection (procédures fondées sur les principes de l'HACCP, plan de nettoyage et désinfection, plan de lutte contre les nuisibles…) ;
- vérifier l'apport de preuves justifiant le PMS : justification du choix des dangers et des mesures de maîtrise mises en œuvre ;
- vérifier que le professionnel applique son PMS et le surveille ;
- vérifier que le professionnel procède à la vérification de l'effectivité et de l'efficacité de son PMS.
- prendre en compte les antécédents de l'établissement (enregistrements précédents, par exemple).

Il vise donc à vérifier la conformité vis-à-vis de la réglementation et du référentiel de l'entreprise, et peut être planifié afin d'avoir à disposition les documents et l'interlocuteur nécessaire.

Remarque : La vérification comporte deux définitions bien différentes :

- *la vérification au sens d'une des activités du contrôle officiel, comme définie dans le paragraphe 2.1, qui s'applique aux agents des DdecPP ;*
- *la vérification au sens du principe n°6 de l'HACCP, comme définie dans le paragraphe 1.3.5, qui s'applique aux professionnels.*



Référentiels du contrôle officiel

2.2 Déroulement d'un contrôle officiel

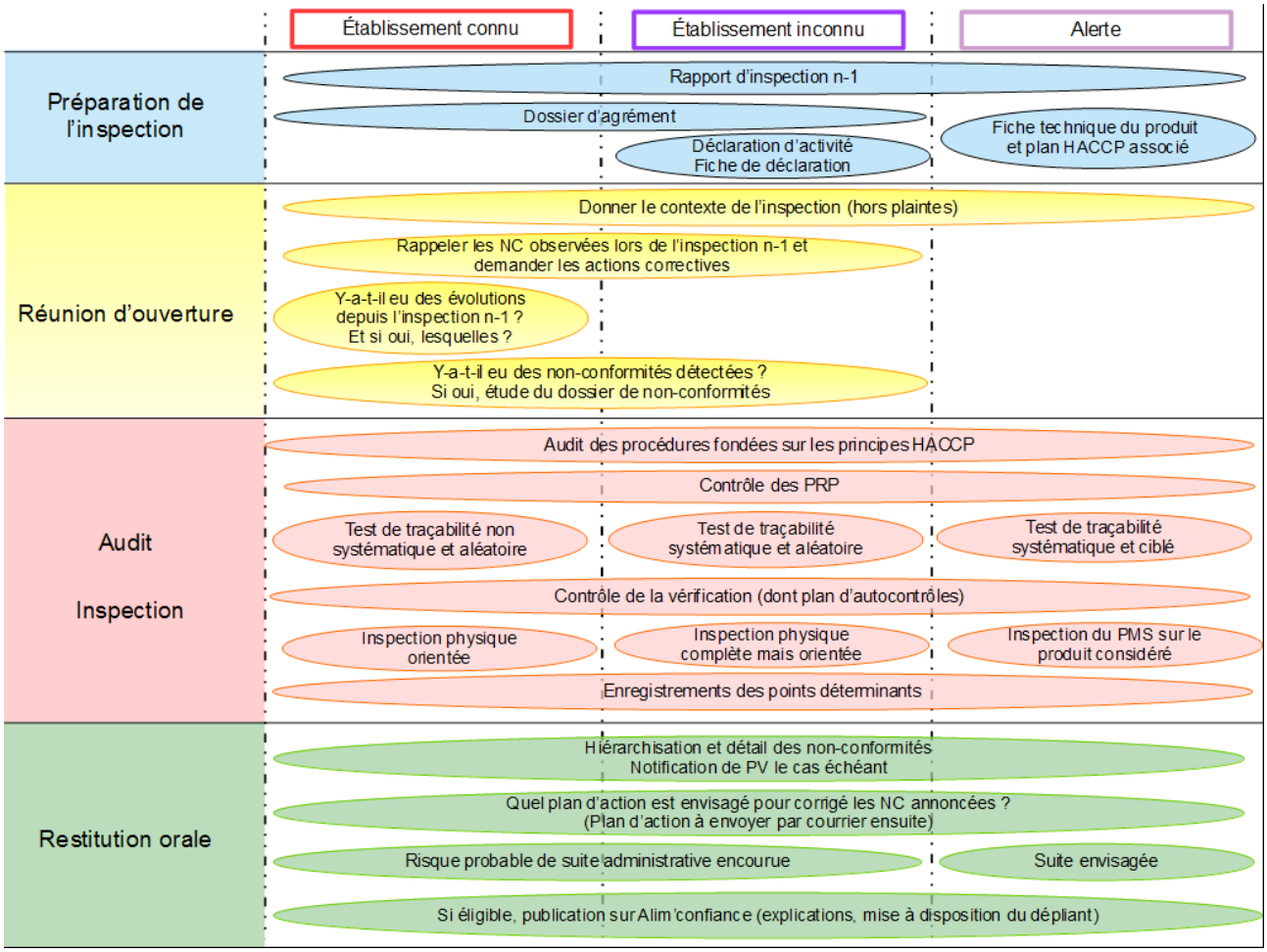
La conduite d'un contrôle officiel varie selon son contexte ; le schéma ci-dessous résume les grandes étapes qu'il convient de réaliser pour un contrôle officiel efficace, selon un ordre précis :

- ✔ Préparation de l'inspection
- ✔ Réunion d'ouverture
- ✔ Audit et inspection physique
- ✔ Restitution orale

Dans tous les cas, le contrôle officiel doit être réalisé en comparant les procédures et la réalisation : l'audit et l'inspection physique sont donc complémentaires et doivent être réalisées dans l'ordre que l'inspecteur juge le plus adéquat. Cet ordre, qui dépend entre autres du contexte de l'inspection, du type d'unité d'activité et de l'établissement, peut suivre plusieurs fils conducteurs :

- ✔ une logique « produits » : l'inspecteur choisit un ou plusieurs produits et réalise son contrôle en suivant le cheminement inverse de la production de celui (ou ceux)-ci. Par exemple, contrôle de sa DLC, puis étude de son diagramme de fabrication, traçabilité amont pour identifier les matières premières et contrôle de la conformité de celles-ci, etc ;
- ✔ une logique « marche en avant » : réalisation du contrôle en suivant le cheminement de la production, des matières premières jusqu'au produit fini ;
- ✔ une logique « physique / documentaire » : réalisation de l'inspection physique, puis étude des documents pour l'audit ;
- ✔ une logique « thématique » : réalisation de l'inspection en suivant les items de la grille d'inspection (lutte contre les nuisibles, nettoyage, gestion des déchets, etc).

Ces différents fils conducteurs ne sont pas exclusifs et peuvent être combinés pour une efficacité optimale.



Déroulement d'un contrôle officiel en fonction de 3 contextes d'inspection

Note : L'ordre d'apparition des points de contrôle à l'intérieur d'une étape est indicatif.

2.2.1 Préparation de l'inspection

L'inspection au sens large doit être préparée en amont de la visite, a minima :

- en prenant connaissance du rapport de l'inspection n-1 de l'établissement, notamment en identifiant les non-conformités observées,
- en prenant connaissance du PMS de l'établissement.

2.2.2 Réunion d'ouverture

Pour une inspection complète et efficace, les questions suivantes doivent être posées au début du contrôle (physique et documentaire) :

(1) Après le rappel des non-conformités observées lors de l'inspection n-1 : quelles ont été les actions correctives ?

(2) quels ont été les changements dans l'établissement depuis l'inspection n-1 ?

Exemples : nouveaux équipements, changement de personnel, nouvelle recette, travaux...

(3) l'établissement est-il certifié ?

(4) l'établissement réalise-t-il des audits (internes ou externes) ?*

2.2.3 Audit et inspection physique

La réponse à la question (1) permet d'évaluer la réactivité de l'exploitant et sa capacité à mettre en œuvre un plan d'action pour remédier à ses non-conformités (item D2 de la grille d'inspection).

En l'absence de modifications déclarées ou constatées (question 2), le contrôle des documents (hormis les enregistrements et la gestion des non-conformités) est facultatif s'il a déjà été réalisé lors des inspections précédentes.

Si la réponse à l'une des deux dernières questions (au moins) est « oui », l'inspecteur consulte les conclusions des rapports d'audit afin d'identifier les non-conformités relevées et d'en vérifier la correction (réactivité de l'exploitant), voire d'orienter son inspection.

Remarque : Le CRPM donne les compétences légales nécessaires aux agents visés mentionnés à l'article L. 231-2 pour la conduite des contrôles officiels. Le contenu de ce dernier comprend, selon l'article 10 du règlement (CE) n°882/2004 :

- *« l'examen des documents écrits et d'autres données qui peuvent se révéler utiles pour évaluer le respect de la législation relative aux aliments pour animaux ou aux denrées alimentaires;*
- *toute autre activité destinée à assurer la réalisation des objectifs du présent règlement. »*

Par conséquent, doivent être consultés les rapports d'audits ou d'inspections privés par des organismes tiers dès lors que ces documents permettent de faciliter et d'orienter la manière dont sont conduits les contrôles officiels.

Il est important de disposer d'éléments permettant d'orienter efficacement son inspection, car il est rare de disposer du temps nécessaire à une inspection exhaustive. Un échantillonnage doit être effectué afin de réaliser une inspection complète, c'est-à-dire observer tous les aspects de chaque item. Cet échantillonnage peut par exemple porter sur un type de produits finis ou une partie des locaux.

Les constats obtenus peuvent être appuyés grâce à la réalisation de photographies au cours de l'inspection, notamment utiles en cas de suites administratives ou pénales.

2.2.4 Restitution orale

La restitution orale est l'étape la plus importante pour l'exploitant. Elle permet notamment de :

- ✔ éviter de surprendre l'exploitant lors de la réception du rapport d'inspection ;
- ✔ s'assurer que l'exploitant a bien pris connaissance des non-conformités de son établissement ;
- ✔ demander ou rappeler l'envoi des pièces manquantes lors de l'inspection le cas échéant ;
- ✔ discuter d'un plan d'action le cas échéant ;
- ✔ prendre connaissance des difficultés de l'exploitant le cas échéant ;
- ✔ prévenir de la possibilité de mise en place d'une suite administrative ou pénale ;
- ✔ informer l'exploitant sur le dispositif Alim'confiance s'il est éligible.

Pour plus d'information, se référer au guide général d'inspection qui décrit le déroulement d'une inspection, de la programmation à la rédaction du rapport et du courrier.

3. ORGANISATION THÉMATIQUE DU VADEMECUM ET CLÉ DE LECTURE

3.1 Champ d'application du vademecum général

Ce Vademecum général concerne l'ensemble des secteurs d'activité dans le domaine de la sécurité sanitaire des aliments, soit tout établissement de production/distribution/vente de denrées alimentaires animales ou d'origine animale. Il est complété par des vademecum sectoriels, chacun spécifique d'un secteur d'activité (abattoir, œufs et ovoproduits, entreposage et transport, lait et produits laitiers, pêche et produits de la pêche, remise directe, restauration collective, viandes et produits carnés). Chaque vademecum sectoriel apporte des informations spécifiques au secteur d'activité concerné (lorsqu'elles existent), et complémentaires à celles du vademecum général. **Aucun vademecum sectoriel ne peut être utilisé indépendamment du vademecum général.**

L'ensemble des vademecum, utilisé en parallèle de la grille d'inspection, a deux principales fonctions :

- il guide l'inspecteur dans la conduite de son inspection, permettant ainsi une harmonisation des méthodes d'inspection dans tout secteur d'activité,
- il apporte des lignes directrices sur le jugement de la conformité à la réglementation d'un point de contrôle, permettant ainsi une harmonisation de la notation d'un établissement dans tout secteur d'activité.

3.2 Architecture générale du vademecum

3.2.1 Organisation en adéquation avec la grille générale

Le vademecum général reprend l'architecture de la grille d'inspection. Il reprend ainsi chaque chapitre dans l'ordre, à l'intérieur desquels chaque item et sous-item sont explicités. Un item ou sous-item regroupant plusieurs points de contrôles, chacun est détaillé dans une ligne de vademecum. Celle-ci porte le code de l'item, auquel est associé le numéro de la dite ligne.

Exemple : Le 3e point de contrôle à observe dans l'item B4 sera décrit dans la ligne portant le code B4L03. Un point de contrôle donné possède le même numéro de ligne dans tous les vademecum dans lesquels il apparaît.

3.2.2 Lecture et mise en page des lignes des vademecum

Une ligne de vade-mecum est composée de 4 sections :

a. Situation attendue

Deux cas sont possibles :

- Description des moyens attendus si ceux-ci sont imposés par la réglementation (proportion faible)
- Description des résultats attendus si ceux-ci sont imposés par la réglementation (majorité des points de contrôle). Le vade-mecum propose alors en complément des dispositifs observés sur le terrain et souvent utilisés par les professionnels pour aboutir au résultat escompté. Ces exemples ne constituent pas une obligation réglementaire et le professionnel peut en appliquer d'autres à condition de prouver que le dispositif utilisé permet de répondre à l'obligation de résultat stipulée dans la réglementation.

b. Méthodologie

Il s'agit d'une aide pour l'inspecteur sur la manière de contrôler (contrôle visuel, vérification du bon fonctionnement des équipements,…).

Les sections « Situation attendue » et « Méthodologie » sont regroupées et mises en regard dans un tableau. Ainsi, dans un premier temps, la méthodologie précise sur quoi l'inspecteur doit porter son attention et la manière dont il doit le faire. Puis, dans un second temps, la situation attendue aide l'inspecteur à juger de la conformité de ce qu'il observe sur le terrain.

c. Flexibilité

Cette partie correspond aux adaptations possibles pour certains types d'établissement, prévues par le plan HACCP. Lorsque aucune flexibilité n'est prévue, la section n'est pas apparente.

d. Pour information

Ce paragraphe est destiné à intégrer tout ce qui est susceptible d'apporter une information supplémentaire.

3.2.3 Établissements agréés et non agréés

Le vademecum étant utilisé à la fois pour le contrôle des établissements agréés et non agréés, seuls les éléments obligatoires pour l'ensemble des établissements sont décrits dans la section « situation attendue ». Néanmoins, lorsque des documents supplémentaires sont demandés aux établissements agréés pour une ligne donnée, la référence de ces documents est indiquée dans la rubrique « Pour information ».

Par ailleurs, les établissements non agréés n'ayant pas d'obligation de formalisation des procédures de PRP, l'évaluation des procédures indiquées dans le VM peut se faire oralement.

3.3 Évaluation de l'établissement

Les lignes directrices d'évaluation globale de l'établissement sont décrites dans l'instruction technique portant sur l'harmonisation de l'évaluation globale des inspections dans le domaine de sécurité sanitaire des aliments. Certains points sont néanmoins détaillés ci-dessous.

3.3.1 Évaluation des items et sous-items

Les items et sous-items peuvent obtenir les évaluations suivantes :

- A : le résultat de l'observation est « conforme ». Cela inclut l'existence éventuelle de défauts minimes.

- B : « non conformité mineure ». Le résultat de l'observation est non conforme mais ne présente pas de risque pour le consommateur.

- C : « non conformité moyenne ». Le résultat de l'observation est non conforme et présente un risque pour le consommateur. Il peut s'agir d'un risque de gravité moyenne mais isolé, ou d'une multitude de risques de faible gravité.

- D : « non conformité majeure ». Le résultat de l'observation est non conforme et présente un risque immédiat pour le consommateur. Il peut s'agir d'un risque de gravité forte mais isolé, ou d'une multitude de risques de gravité faible à moyenne.

Des lignes directrices de notation des items et sous-items sont données ci-dessous. Elles définissent les situations aboutissant nécessairement à une évaluation C ou D pour l'ensemble des items.

Non-conformité	Item(s) concerné(s)	Note attribuée
Plans ou procédures absents ou non pertinents. Note 1 : les procédures permettant la maîtrise des points déterminants (incluant la surveillance et la vérification) sont nécessairement formalisées. Note 2 : les établissements agréés formalisent l'intégralité des procédures.	Tous les items	C
Absence de vérification et/ou d'actions correctives suite à de mauvais résultats de la vérification	Tous les items	C
Absence de surveillance des points déterminants et/ou d'enregistrement des non-conformités détectées au cours de la surveillance	Tous les items comprenant des mesures de maîtrise d'un point déterminant	D
Absence de corrections pré-établies et/ou d'actions correctives suite à de mauvais résultats de la surveillance, ou enregistrements absents ou incomplets de ces actions correctives et corrections.	Tous les items comprenant des mesures de maîtrise d'un point déterminant	D
Absence de validation des procédures basées sur le principe HACCP et/ou de la durée de vie des aliments	C1, C2, items comprenant des mesures de maîtrise des points déterminants	C
Absence de déclaration, d'autorisation, de dérogation ou d'agrément pour les situations ou domaines d'activité le requérant	A	D
Obligation de résultat non respectée, induisant un risque de contamination du produit	Tous les items	D

Absence d'analyse des dangers, d'identification des points déterminants et/ou des critères critiques	C1 et C2	D
Analyse des dangers et/ou identification des points déterminants et de leurs critères critiques incomplètes ou non pertinentes	C1 et C2	C
Traçabilité amont et/ou aval défaillante ou non enregistrée, induisant un risque de déficience sur le rappel du lot	D1	D
Produits dont la DLC est dépassée exposés à la vente ou susceptibles de l'être, et reflétant une défaillance de maîtrise de la part de l'exploitant	C3, C401, C6	D
Absence de procédure de mise à jour du PMS	D2	C
Absence de réactivité du professionnel induisant un risque de dégradation du niveau d'hygiène de l'unité d'activité	D2	D

Lignes directrices de notation des items et sous-items

En complément, une aide à la notation est donnée à la première ligne de vademecum de chaque item et de chaque sous-item. Elle se traduit par une liste non exhaustive de situations pouvant aboutir à une évaluation C ou D de l'item et prend en compte l'ensemble des points de contrôle de l'item ou sous-item considéré.

Par ailleurs, deux autres valeurs sont disponibles pour renseigner la grille d'inspection dans le but de délimiter son champ :

- La valeur « Pas Observé » (PO) : cette valeur signale les items de la grille non inspectés. Dans le cadre de la programmation les inspections doivent être complètes ; cette valeur ne peut donc pas être autorisée dans ce contexte.
- La valeur « Sans Objet » (SO) : cette valeur s'applique lorsque l'intégralité de l'item étudié ne concerne pas l'établissement. Ex : sous-item C404 « Mesures de maîtrise du bien-être animal » en restauration commerciale. L'utilisation de cette valeur est définie par les vademecum sectoriels.

Les lignes directrices de notation sont présentes dans l'ensemble des vademecum. Celles du vademecum général s'appliquent à tous les secteurs, sauf mention spéciale dans un vademecum sectoriel.

3.3.2 Influence de la notation des items sur l'évaluation des chapitres et/ou sur l'évaluation globale

De la même manière que certaines situations entraînent instantanément une notation D de l'item concerné, certains items peuvent avoir une influence directe sur la notation d'un chapitre, et indirectement sur l'évaluation globale de l'établissement. Il s'agit de cas spécifiques définis dans les vademecum sectoriels.

Il existe cependant un cas général liant l'item D2 et les suites données lors de l'inspection n-1. En effet, un établissement n'ayant pas corrigé les non conformités ayant fait l'objet d'une suite administrative lors de l'inspection n-1 se verra attribuer une note D à l'item D2, impliquant inéluctablement la notation D du chapitre associé. Dans le cas d'un non-respect de l'avertissement, cette notation D du chapitre D entraînera également une note globale C de l'établissement.

3.4 Contrôle de la mise en œuvre du PMS telle que décrite en 1.3

L'architecture de la grille a été pensée de manière à valoriser l'importance de l'audit dans la conduite d'une inspection. De cette façon, le contrôle des points déterminants n'est pas affecté à un item spécifique. En effet sa position est déterminée par le PMS de l'établissement ; par exemple :

- ✔ Si l'exploitant a défini le contrôle à réception comme PRPO, celui-ci sera évalué dans l'item C3, et l'inspecteur s'assurera que la surveillance de ce PRPO est bien réalisée.

- ✔ Si l'exploitant a défini le contrôle à réception comme PRP, celui-ci sera tout de même évalué dans l'item C3, mais l'inspecteur ne s'attardera pas à vérifier la surveillance, puisque celle-ci n'est pas obligatoire pour les PRP. Si l'exploitant réalise malgré tout une surveillance, l'inspecteur peut en contrôler l'efficacité mais ne la prendra pas en compte négativement dans sa notation.
- ✔ Si l'exploitant a défini la stérilisation comme CCP et la décontamination des fruits comme PRP, ces deux procédés seront évalués en C403, mais l'inspecteur évaluera, en plus des procédures, de l'application et de la vérification de ces procédés, la surveillance de la stérilisation.
- ✔ Si une mesure de maîtrise habituellement définie comme point déterminant dans la filière apparaît comme PRP dans le PMS de l'exploitant, et que ce choix n'est pas justifié, l'inspecteur constatera un manquement en C2, mais évaluera cette mesure de maitrise comme PRP (non prise en compte de la surveillance).

Un récapitulatif de la répartition du contrôle des éléments du PMS est présenté dans le tableau suivant.

Étape	Position dans le vademecum
Identification des dangers	Item C1
Identification des points déterminants et de leurs limites critiques ou critères / limites d'action	Item C2
Validation des mesures de maîtrise	Tous les items comprenant des points déterminants (d'après le PMS de l'exploitant). *Rappel : la validation des PRP peut comprendre simplement le respect et la conservation des fiches techniques données par le fabricant des matériels et/ou produits utilisés*
Application du Plan de Maîtrise Sanitaire	Tous les items
Surveillance du PMS*	Tout item dans lequel le professionnel a identifié un point déterminant.
Vérification de la mise en œuvre du PMS	Chaque item où une ligne du vademecum précise que la vérification est nécessaire.
Vérification de l'efficacité du PMS	Chaque item où une ligne du vademecum précise que la vérification est nécessaire.
Vérification que le PMS initial est toujours adapté	Ligne D2L03
Plan d'autocontrôles microbiologiques : - sur les matières premières (le cas échéant) - sur les surfaces (le cas échéant) - sur les produits finis	 Item C3 Item B5 Item C6
Corrections et actions correctives suite aux résultats de la surveillance*	Tout item dans lequel la surveillance est appliquée
Correction et actions correctives suite aux résultats de la vérification	Chaque item où une ligne du vademecum précise les actions correctives à mener en cas de NC
Réalisation d'audits et/ou de revues de direction	Valorisation en D2L03

Étape	Position dans le vademecum
Correction et actions correctives suite aux inspections précédentes	Ligne D2L03
Formalisation les procédures	Pour les établissements agrées : tous les items Pour les établissements non agrées : items C1, C2, C6 ainsi que les items concernés par la surveillance et la vérification
Conservation des enregistrements	Ligne D1L05
Flexibilité des principes HACCP	Chaque ligne du vademecum dans laquelle la section Flexibilité apparaît

*Le contrôle de la surveillance doit comprendre l'examen :

- des procédures de surveillance : qui, quoi, où, comment, quel matériel, à quelle fréquence, etc. Les modalités de surveillance doivent être réalistes et adaptées aux points déterminants et à la taille de l'établissement. Les résultats de surveillance sont préférentiellement examinés avant l'expédition du produit.
- des supports d'enregistrement de la surveillance : date et moment de la mesure, agent en charge, valeur du critère obtenue, la limite critique associée (pour les CCP). Les enregistrements doivent être adaptés aux points déterminants : valeurs chiffrées précises afin de détecter les déviations progressives, enregistrement permanent pour les CCP et éventuellement continu (conformités et non-conformités) afin de prouver la mise en œuvre systématique de la surveillance, etc.
- des procédures définissant les modalités de corrections et d'actions correctives adaptées aux points déterminants et réalistes : coût de mise en œuvre raisonnable, destruction non systématique du produits, production concernée par la correction correspondant bien à celle fabriquée depuis la dernière mesure de surveillance conforme, etc. Si l'enregistrement est automatique, les dispositifs de surveillance doivent être calibrés et vérifiés à une fréquence définie et adaptée. Les valeurs doivent être vérifiées à une fréquence définie et adaptée, sauf si le système est équipé d'une alarme ou d'un système prenant en compte les limites critiques ou critères/limites d'action. Dans ce cas, les seuils de déclenchement doivent être connus des opérateurs, et le système de déclenchement est calibré et vérifié à une fréquence définie et adaptée.
- des supports d'enregistrement des corrections et actions correctives : date, lot concerné, valeur obtenue, critère critique associée, mesures d'action corrective, date, responsable de mise en œuvre. Les corrections sur les produits sont pré-définies et prévoient au minimum une identification ou un suivi spécifique des lots concernés par le dépassement du critère critique. Les actions correctives incluent systématiquement 3 types de mesures :

→ La recherche des causes du dysfonctionnement constaté ;

→ Le retour à la maîtrise du procédé ;

→ La mise en œuvre des mesures permettant d'éviter le renouvellement du dysfonctionnement.

- de la destination des lots non conformes : destruction, nouveau traitement, DLC raccourcie, redirection en alimentation animale, etc.

AIDE A L'INSPECTION

Table des matières

CHAPITRE A: IDENTIFICATION DE L'ETABLISSEMENT 23
Ligne AL01 : Lignes directrices de notation de l'item 23
Ligne AL02 : Déclaration d'activité et organisation générale de l'établissement 23
Ligne AL03 : Conformité des agréments, dérogations ou autorisations en cours d'obtention, obtenus ou supprimés 24
CHAPITRE B : LOCAUX ET EQUIPEMENTS 25
Item B1 : Conception et circuits de l'*établissement* 25
Ligne B1L01 : Lignes directrices de notation de l'item 25
Ligne B1L02 : Abords de l'établissement salubres 25
Ligne B1L03 : Superficie et capacité des locaux adaptées à la circulation, la production et le stockage des denrées 26
Ligne B1L04 : Locaux adaptés au nettoyage-désinfection (N/D) 26
Ligne B1L05 : Maîtrise des flux d'air, condensation et contamination aéroportée 28
Ligne B1L06 : Circuit des denrées, du personnel, des déchets, sous-produits animaux et de l'eau 29
Ligne B1L07 : Sectorisation physique adaptée au fonctionnement de l'atelier 31
Ligne B1L08 : Éclairage 31
Ligne B1L09 : Gestion des eaux résiduaires, effluents et odeurs 32
Item B2 : Équipements adaptés à la production et engins de transport 33
Ligne B2L01 : Lignes directrices de notation de l'item 33
Ligne B2L02 : Équipements adaptés au N/D et aptes au contact alimentaire 33
Ligne B2L03 : Aptitude des conteneurs et véhicules au transport des denrées 34
Ligne B2L04 : Métrologie 35
Item B3 : Lutte contre les nuisibles 36
Ligne B3L01 : Lignes directrices de notation de l'item 36
Ligne B3L02: Gestion des produits de lutte contre les nuisibles 36
Ligne B3L03 : Absence de nuisibles ou de traces de leur passage dans l'ensemble des locaux 37
Ligne B3L04 : Vérification du plan et actions correctives 39
Item B4 : Maintenance 40
Ligne B4L02 : Gestion des produits de maintenance 40
Ligne B4L03 : Locaux et équipements en bon état 41
Ligne B4L04 : Vérification du plan et actions correctives 43
Item B5 : Nettoyage-désinfection des locaux et équipements 44
Ligne B5L01 : Lignes directrices de notation de l'item 44
Ligne B5L02 : Gestion des produits de N/D 44
Ligne B5L03 : Système de Nettoyage et désinfection 46
Ligne B5L04 : Propreté des locaux et équipements 46
Ligne B5L05 : Vérification du plan et actions correctives 47
CHAPITRE C : MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DE PRODUCTION 49
Item C1 : Diagramme de fabrication et analyse des dangers 49
Ligne C1L01 : Lignes directrices de notation de l'item 49
Ligne C1L02 : Description et utilisation attendue des produits finis 49
Ligne C1L03 : Diagramme de fabrication pour chaque catégorie de produits finis 50
Ligne C1L04 : Analyse des dangers complète et pertinente pour l'activité considérée 51
Item C2 : Identification des points déterminants 53

Ligne C2L01 : Lignes directrices de notation 53
Ligne C2L02 : Identification des points déterminants 53
Ligne C2L03 : Définition des limites critiques (CCP) et critères/limites d'action (PRPO) 53
Item C3 : Contrôle à réception et conformité des matières premières 55
Ligne C3L01 : Lignes directrices de notation 55
Ligne C3L02 : Conformite des matières premières 55
Ligne C3L03 : Améliorants : additifs (ADD), auxiliaires technologiques (AT) et arômes (ARM) conformes et bien utilisés 56
Ligne C3L04 : Contrôle à réception 57
Ligne C3L05 : Vérification des enregistrements et actions correctives 58
Item C4 : Mesures de maîtrise de la production 59
Sous-Item C401 : Maîtrise des conditions et des températures de conservation des denrées alimentaires 59
Ligne C401L02 : Maintien de la chaîne du froid ou du chaud lors des étapes de fabrication et de stockage 59
Ligne C401L03 : Présence de dispositifs de contrôle de la température et modalités d'enregistrement 61
Ligne C401L04 : Conditions de stockage des produits 62
Ligne C401L05 : Vérification des enregistrements et actions correctives 63
Sous-Item C402 : Gestion des conditionnements et emballages 64
Ligne C402L01 : Lignes directrices de notation de l'item 64
Ligne C402L02 : Conditions d'entreposage et gestion des conditionnements et emballages 64
Ligne C402L03 : Conformité des conditionnements et emballages 65
Sous-item C403 : Autres mesures de maîtrise dela production 66
Ligne C403L02 : congélation 66
Item C5 : Gestion de l'eau propre et de l'eau potable 67
Ligne C5L01 : Lignes directrices de notation de l'item 67
Ligne C5L02 : Eau potable : Autorisation, utilisation 67
Ligne C5L03 : Eau propre (douce et salée) : autorisation, utilisation 68
Ligne C5L04 : Eau non potable : Autorisation, utilisation 69
Ligne C5L05 : Glace, vapeur : production, utilisation 69
Ligne C5L06 : Vérification des eaux et actions correctives 70
Item C6 : Conformité des produits finis 71
Ligne C6L02 : Plan d'autocontrôles microbiologiques sur le produit fini et actions correctives 71
Ligne C6L03 : Plan d'autocontrôles chimiques 73
Ligne C6L04 : Validation de la durée de vie 73
Ligne C6L05 : Maîtrise de la DLC des produits 74
Item C7 : Contrôle à expédition et étiquetage des produits finis 75
Ligne C7L01 : Lignes directrices de notation de l'item 75
Ligne C7L02 : Étiquetage et affichage des produits 75
Ligne C7L03 : Marque d'identification/salubrité conforme, lisible et apposée dans les temps 76
Ligne C7L04 : Contrôle à expédition 76
Ligne C7L05 : Vérification et actions correctives 77
CHAPITRE D: TRACABILITE ET GESTION DES NON-CONFORMITES 78
Item D1 : Système de traçabilité et archivage des documents 78
Ligne D1L01 : Lignes directrices de notation de l'item 78
Ligne D1L02 : Système et procédures de traçabilité amont et aval 78
Ligne D1L03 : Définition d'un lot et traçabilité interne 79
Ligne D1L04 : Archivage des documents 79

Ligne D1L05 : Vérification de l'efficacité des procédures de traçabilité 80
Item D2 : Réactivité 81
Ligne D2L01 : Lignes directrices de notation de l'item 81
Ligne D2L02 : Retrait/rappel des produits, TIAC 81
Ligne D2L03 : Audits, revues de direction et mesures correctives prises suite aux inspections précédentes 82
CHAPITRE E: GESTION DES DÉCHETS ET DES SOUS-PRODUITS ANIMAUX 84
Item E1 : Gestion des déchets 84
Ligne E1L01 : Lignes directrices de notation de l'item 84
Ligne E1L02 : Gestion des déchets au sein des locaux de production 84
Ligne E1L03 : Évacuation des déchets vers des dispositifs de stockage et traitement par une structure habilitée 85
Ligne E1L04 : Vérification et actions correctives 86
Item E2 : Gestion des sous-produits animaux 87
Ligne E2L01 : Lignes directrices de notation de l'item 87
Ligne E2L02 : Gestion des sous-produits animaux (SPAn) 87
Ligne E2L03 : Vérification et actions correctives 88
CHAPITRE F : GESTION DU PERSONNEL 90
Item F1 : Hygiène et équipements du personnel 90
Ligne F1L01 : Lignes directrices de l'item 90
Ligne F1L02 : Organisation du vestiaire et des toilettes 90
Ligne F1L03 : Lave-mains, lave-bottes, lave-chaussures 91
Ligne F1L04 : Poste de travail adapté au personnel 92
Ligne F1L05 : Tenues propres, complètes et adaptées 92
Ligne F1L06 : Connaissance et application des BPH par le personnel 93
Ligne F1L07 : Vérification et actions correctives 94
Item F2 : Formation et instructions à disposition du personnel 95
Ligne F2L01 : Lignes directrices de l'item 95
Ligne F2L02 : Formation pertinente du personnel 95
Ligne F2L03 : Instructions spécifiques disponibles sur site 96
Ligne F2L04 : Sensibilisation et instructions concernant l'état de santé du personnel 97
Ligne F2L05 : Vérification et actions correctives 98

CHAPITRE A: IDENTIFICATION DE L'ETABLISSEMENT

LIGNE AL01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Descriptif de l'établissement existant mais non pertinent	C
Non respect des volumes de la dérogation	C
Absence du descriptif de l'établissement	D
Absence d'enregistrement au titre des règlements (CE) n°183/2005 et n°1069/2009 pour les situations le requérant	Pas d'influence, mais appliquer la procédure mise en place

LIGNE AL02 :
DÉCLARATION D'ACTIVITÉ ET ORGANISATION GÉNÉRALE DE L'ÉTABLISSEMENT

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
➢ Contrôler les informations relatives à la présentation générale de l'établissement.	➢ L'organisation interne et externe ainsi que les conditions de fonctionnement de l'entreprise sont à jour et en adéquation avec le fonctionnement de l'entreprise.
➢ S'assurer que la ou les activités de l'établissement sont correctement déclarées.	➢ l'exploitant est en mesure de présenter la copie de la déclaration originale à tout moment de l'inspection. ➢ Le formulaire de déclaration de la ou les activité(s) est : → complet → daté et signé → en adéquation avec la ou les activités constatées ➢ La ou les activités ont été correctement déclarées avant le début de leur fonctionnement. ➢ En particulier, la déclaration est renouvelée à chaque fois que cela est nécessaire : changement d'exploitant, d'adresse ou de nature d'activité(s)
➢ S'assurer que l'établissement est enregistré au titre des règlements (CE) n°183/2005 et n°1069/2009	➢ Dans le cas où l'établissement délivre une catégorie de sous-produits ou de co-produits à l'alimentation animale, il doit être enregistré au titre des règlements (CE) n°183/2005 et n°1069/2009

Pour information

L'imprimé CERFA n°13984, dans sa version en vigueur, est à réserver pour la déclaration d'une entreprise ne requérant pas un agrément sanitaire, et/ou qualifiée de premier destinataire (i.e. entreprise qui reçoit des denrées animales ou d'origine animale provenant directement d'un autre État membre de l'Union Européenne).

En complément, l'imprimé CERFA n°13982, dans sa version en vigueur, doit être utilisé pour la déclaration d'une entreprise dont l'activité relève de la dérogation à l'agrément sanitaire.

L'imprimé CERFA n°13983, dans sa version en vigueur, doit être utilisé pour la déclaration d'une entreprise dont la ou les activités relèvent de l'agrément. Ce formulaire de demande d'agrément tient lieu de déclaration.

L'ensemble des formulaires de déclaration CERFA sont disponibles sur le site :
http://mesdemarches.agriculture.gouv.fr/

LIGNE AL03 :
CONFORMITÉ DES AGRÉMENTS, DÉROGATIONS OU AUTORISATIONS EN COURS D'OBTENTION, OBTENUS OU SUPPRIMÉS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Si l'entreprise est agréée ou sollicite un agrément conditionnel ou définitif, S'assurer que l'entreprise respecte les exigences liées à l'agrément considéré.	➢ La ou (les) activités de l'établissement correspond(ent) au cadre de l'agrément. ➢ Lors d'une mise à jour du PMS, l'établissement envoie les documents correspondants à la DD(CS)PP
• Si l'entreprise est titulaire d'une dérogation à l'obligation d'agrément, S'assurer que l'entreprise respecte les conditions requises.	➢ Pour chaque type de DAOA, l'établissement respecte les limites fixées dans l'article 12 du titre III de l'arrêté du 8 juin 2006 concernant : → les proportions et quantités de produits vendus aux intermédiaires ; elles correspondent aux valeurs maximales pour une semaine, et non à la moyenne hebdomadaire de l'activité annuelle → la distance entre l'atelier de production et l'entreprise livrée. Tout client intermédiaire régulier doit être mentionné dans la déclaration. Ne pas confondre la notion de régularité et de fréquence, si une prestation n'a lieu qu'une fois par an mais tous les ans, elle doit être déclarée. ➢ Dans le cas particulier du don alimentaire : → les entreprises caritatives concernées par le don font partie de la liste des clients; → les quantités cédées à titre gratuit ne sont pas prises en compte pour la dérogation à l'agrément; → la limite de distance n'est pas exigée.
• Si l'entreprise dispose d'une autorisation, S'assurer qu'elle respecte les exigences liées à cette autorisation.	

Pour information

Note 1 : L'arrêté ministériel du 8 juin 2006 fixe les pièces à joindre au dossier de demande d'agrément

Les établissements agréés disposent également des documents décrits en 1.1, 1.2 et 2.5 dans l'annexe de la note de service relatives aux agréments sanitaires.

Note 2 : Les produits composites dont la fabrication met en œuvre des denrées animales ou d'origine animale transformées et des produits végétaux ne sont pas soumis aux dispositions du règlement (CE) n°853/2004 et ne requièrent pas un agrément sanitaire pour leur mise sur le marché. Les établissements fabriquant exclusivement des denrées alimentaires contenant à la fois des produits d'origine végétale et des produits transformés d'origine animale ne sont donc pas soumis à agrément.

CHAPITRE B : LOCAUX ET EQUIPEMENTS

Item B1 : Conception et circuits de l'établissement

LIGNE B1L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Présence importante de condensation en surplomb des denrées nues	D
Aération/ventilation totalement inadaptée dans des zones de manipulation ou production des denrées (circuits contaminants, aération ouvrant directement sur l'extérieur sans grille de protection, etc.)	D
Absence de locaux ou zones prévus par la réglementation ou exigibles au titre des conditions de fonctionnement	D
Locaux totalement inadaptés à l'activité (capacité, matériaux inadaptés au N/D)	D
Croisement des circuits de produit crus/cuits/nus ou propres/contaminants	D
Ouverture directe de toilettes sur une zone de manipulation ou production des denrées	D
Circulation de denrées non protégées dans des locaux non adaptés ou en zone extérieure	D

LIGNE B1L02 :
ABORDS DE L'ÉTABLISSEMENT SALUBRES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Examiner les conditions d'entretien des abords de l'établissement. → Faire le tour du ou des bâtiments.	➢ Les accès aux locaux et les terrains à proximité directe de l'atelier sont salubres et stabilisés. (Absence de zone boueuse, de mare, de poussière. . .) → Surfaces évitant la formation de flaques → Présence de revêtements bétonnés ou goudronnés par exemple. ➢ La végétation est contrôlée (absence de friches…)
• Recenser les sources de contamination potentielles : → En observant les environs → A partir des informations fournies par l'exploitant concernant l'implantation de l'établissement.	➢ Le cas échéant, prise en compte par l'exploitant de la présence d'une activité polluante dans le voisinage (matières malodorantes, fumées, zone d'entreposage de déchets…) dans son PMS .

Pour information

Les établissements agréés disposent également des documents décrits en 2.8 dans l'annexe de la note de service relatives aux agréments sanitaires.

LIGNE B1L03 :
SUPERFICIE ET CAPACITÉ DES LOCAUX ADAPTÉES À LA CIRCULATION, LA PRODUCTION ET LE STOCKAGE DES DENRÉES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
• Contrôler l'adéquation entre la superficie des locaux / leur nombre et les différentes étapes de production : → En appréciant les informations données par l'exploitant sur les surfaces ou volumes des locaux, les volumes de production, et le circuit des denrées ; → En contrôlant visuellement, sur site, l'encombrement des locaux par les équipements de travail, le matériel, les denrées et le personnel.	➢ La dimension et le nombre des locaux sont suffisants pour un(e) : → bon déroulement des activités de production ou d'abattage ; → séparation des opérations de niveau d'hygiène différent ; → circulation aisée des denrées ; → surface suffisante permettant le rangement des équipements/ matériel/ denrées compatibles avec les PRP. ➢ Pour la superficie et la capacité des locaux, l'exploitant tient compte de(s) : → l'activité réalisée et du procédé de fabrication ; → volumes de production en période de forte activité (activité saisonnière par exemple) ; → fréquences de livraison des matières premières et d'expédition des produits finis ; → l'effectif du personnel et du nombre de postes de travail. ➢ Les défauts de conception sont exceptionnels et corrigés par un fonctionnement adapté

Pour information

Les établissements agréés disposent également des documents décrits en 2.7 dans l'annexe de la note de service relatives aux agréments sanitaires.

LIGNE B1L04 :
LOCAUX ADAPTÉS AU NETTOYAGE-DÉSINFECTION (N/D)

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
• Contrôler la compatibilité de l'agencement et la conception des locaux (en particulier ceux où circulent, sont stockées, sont manipulées des denrées) et des aires extérieures avec la réalisation d'opérations de nettoyage-désinfection efficaces. → Des locaux trop grands posent des problèmes de nettoyage-désinfection, tout comme des locaux petits souvent encombrés. → Dans les cas d'impossibilité de placer des siphons, on peut accepter le recours à l'appareil vapeur d'eau ou à l'aspirateur à eau.	➢ Absence de zones et de recoins inaccessibles au nettoyage-désinfection (ex : angles vifs, rebords et reliefs trop profonds au sol). ➢ Joints sols/murs, murs/murs, murs/plafond, et ceux des éléments assemblés permettent un nettoyage efficace : faible largeur, intégrité, étanchéité et de couleur claire. ➢ Décrochements des éléments assemblés réduits au maximum. ➢ Sols en pente pour faciliter l'évacuation de l'eau ou tout autre liquide vers les caniveaux. Le fond des caniveaux comporte également une pente

	d'écoulement.
• S'assurer de l'aptitude au N/D des revêtements des surfaces de l'ensemble des locaux et des aires extérieures. (zone de stockage des déchets, etc.) → En particulier Contrôler, pour les surfaces le nécessitant, leur aptitude aux opérations de nettoyage-désinfection régulières → S'assurer que la présence éventuelle d'un revêtement anti-dérapant n'est pas un frein au nettoyage	➢ Les surfaces des locaux (sols, murs, plafonds, huisseries) et des aires extérieures sont : → faciles à nettoyer et à désinfecter : matériaux lisses, inaltérables, imperméables, imputrescibles, résistant à la corrosion, aux lavages, aux chocs ; *Exemples : carrelage ou résines avec aspérités peu prononcées (sol), faïences, panneaux de type sandwich, métal inoxydable ou surface vitrée (murs), béton, ciment lisse (aire extérieure), etc.* → de couleur claire, pour s'assurer de la propreté visuelle des surfaces. → en particulier, dans les réserves où sont stockés des produits emballés, les matériaux des murs et plafonds sont *a minima* dépoussiérables et ceux des sols sont lavables (ciment lisse /peint acceptable car le nettoyage est moins fréquent) ➢ La hauteur du revêtement mural apte au N/D est en adéquation avec le travail effectué dans le local.
• S'assurer de l'aptitude au N/D des ouvertures. → Contrôler la conformité de la conception des ouvertures et des matériaux utilisés → Porter une attention particulière aux portes recouvertes de plaques plastifiées, possédant un hublot, ou encore des rideaux en lanières plastiques car le N/D est difficile	➢ Les matériaux des portes et fenêtres (y compris les puits de lumière) ainsi que les poignées sont faciles à nettoyer et, au besoin, à désinfecter : → matériaux lisses, non absorbants, imputrescibles, de type PVC/aluminium. → Les fenêtres sont à grands carreaux de préférence.
• S'assurer de l'aptitude au N/D des plafonds qui ont une structure particulière. → Les charpentes métalliques apparentes peuvent être envisagées dans les zones de stockage ou dans des zones de production où il n'y a pas de produits nus.	➢ Absence de plaques perforées ou de plafond en fibres agglomérées car l'entretien est impossible. ➢ Dans le cas particulier des plafonds filtrants ou des chambres froides comportant un plénum (plaque de plafond située en dessous des ventilateurs), l'exploitant veille à ce que l'objectif d'aptitude au N/D soit atteint.
• • Dans le cas de matériaux ne répondant pas aux critères de nettoyabilité de la réglementation, S'assurer que le professionnel est en mesure d'apporter la preuve que ces matériaux n'entraînent pas de danger de contamination des produits.	➢ Si l'exploitant utilise d'autres revêtements et matériaux que ceux cités précédemment (par exemple le bois et la brique) → Il prend en compte dans son PMS les particularités de ces revêtements. → Il prouve à l'autorité compétente que ces matériaux ne présentent pas de danger pour la santé publique par une démarche collective (GBPH) ou individuelle (prise en compte dans le plan de maîtrise sanitaire de l'établissement permettant de prouver que le matériau n'entraîne pas de risque pour la santé publique) → Par exemple les portes en bois existantes et recouvertes d'une peinture adéquate peuvent répondre aux objectifs définis réglementairement. ➢ Le bois (non brut) peut être accepté dès lors qu'il est en bon état notamment pour le stockage des produits secs, conserves, vaisselle, gamelles, etc.

Pour information

Le site AGROBAT (www.agrobat.fr) donne des préconisations pour atteindre les exigences réglementaires lors de la conception des locaux agroalimentaires. Ce site est réalisé par la Direction des Risques Professionnels de la Caisse Nationale de l'Assurance Maladie des Travailleurs Salariés, en collaboration avec le Ministère chargé de l'Agriculture et la Mutualité Sociale Agricole.

LIGNE B1L05 : MAÎTRISE DES FLUX D'AIR, CONDENSATION ET CONTAMINATION AÉROPORTÉE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Observer la conception et l'encombrement des locaux	➢ La hauteur sous plafond est suffisante pour permettre la circulation de l'air ➢ Pas d'entrave à la circulation de l'air.
• S'assurer que le risque de contamination aéroportée provenant de l'extérieur est maîtrisé.	
→ Examiner les conditions d'aménagement et d'utilisation des ouvertures donnant sur l'extérieur.	➢ Dans la mesure du possible, les locaux de production ne comportent pas de portes ouvrant directement sur l'extérieur (à l'exception des sorties de secours). ➢ Si ce n'est pas le cas (par exemple, au niveau des quais de réception et d'expédition) : → Privilégier l'aménagement de sas; → A défaut de sas, présence de portes avec dispositif d'herméticité. Par exemple, des portes s'ouvrant uniquement lorsqu'un véhicule est stationné. ➢ Dans le cas où les portes de secours sont installées dans les locaux de production, les conditions de leur ouverture sont définies et appliquées. ➢ Les fenêtres ne sont pas ouvertes pendant la production, ou possèdent une moustiquaire..
→ Examiner le circuit d'air (air entrant dans les pièces sensibles notamment).	➢ Dans les locaux, l'entrée d'air se fait soit à partir : → d'une zone salubre : il n'y a pas de flux d'air pulsé (cas des zones en dépression ou surpression) d'un secteur contaminé vers un secteur propre; → d'une zone insalubre : les arrivées d'air communiquant directement avec l'extérieur sont dotées de filtres.
• Contrôler la présence des dispositifs d'aération	➢ Dans tous les locaux, y compris les vestiaires et sanitaires, sauf ceux soumis à des contraintes de température:hygrométrie particulière, présence obligatoire d'une ventilation adéquate et suffisante, qu'elle soit naturelle (fenêtre, trappe), statique ou mécanique (pulsée).
• S'assurer que dans tous les locaux, y compris ceux à usage sanitaire, l'aération est adaptée et suffisante. → Observer les surfaces des locaux, en particulier les plafonds situés au-dessus des zones de manipulation, de circulation ou de stockage des produits nus et du matériel propre.	➢ Efficacité des systèmes d'aération, de ventilation, d'extraction, et de surpression le cas échéant qui se traduit par une absence de : → condensation (par exemple absence de gouttelettes d'eau sur les plafonds); → moisissures non technologiques (défaut d'extraction);

→ Contrôler la fonctionnalité et la capacité des systèmes d'aération et d'extraction	→ d'odeurs ou de fumée. → de brouillard,
• S'assurer que l'exploitant prend en compte les non-conformités et les corrige.	➢ Dans le cas de la détection de la présence de condensation sur les surfaces citées précédemment, l'exploitant : → a mis en place des actions pour assécher la zone → et dans l'attente, a retiré les produits ou le matériel propre de cette zone.

Pour information

La maîtrise du degré d'hygrométrie est indispensable pour certains produits (très faible pour les poudres par exemple).

La vérification de la conformité du conduit (respect de l'environnement et du voisinage) est du ressort du règlement sanitaire départemental.

LIGNE B1L06 : CIRCUIT DES DENRÉES, DU PERSONNEL, DES DÉCHETS, SOUS-PRODUITS ANIMAUX ET DE L'EAU

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer, sur site et à partir des informations fournies par l'exploitant que l'agencement, la conception, l'emplacement et la dimension des locaux permettent la mise en œuvre des BPH en prévenant toute contamination, en vérifiant :	
→ les différents circuits des denrées alimentaires; Repérer, s'ils existent, les chevauchements d'activité incompatibles et les risques de contamination croisée.	➢ Les denrées et leur conditionnement et emballage suivent un cheminement continu des zones de réception des matières premières jusqu'au secteur d'expédition des produits finis, sans retour en arrière. ➢ Absence de croisement ou de chevauchement : → des circuits des denrées de statut différent ; → des circuits des denrées propres avec des circuits sales, et inversement. ➢ Les produits non transformés ne traversent pas les zones de préparation.
→ les flux et circuits du personnel, travaillant notamment dans des zones de niveaux de risque différent (ex : produits crus/produits cuits);	➢ L'agencement des locaux permet aux personnels d'entrer dans les locaux sans apporter de contamination ➢ Implantation judicieuse des vestiaires évitant la circulation : → de personnes en tenue civile dans les locaux de production; → du personnel en tenue de travail affecté en secteur « propre », dans les zones sales et inversement. ➢ Absence de toilettes donnant directement sur un lieu

	de production (double porte au minimum)
→ les flux et circuits de matériel, de conditionnements et emballages réutilisables ;	➢ Les contenants et matériel sales ne traversent pas de zone propre avant d'être lavés, de même que les contenants et matériel propres ne traversent pas de zone sale avant d'être utilisés.
→ le flux de déchets et sous-produits et l'emplacement du local déchets ;	➢ Les circuits des déchets et des sous-produits animaux permettent leur élimination rapide par le cheminement le plus rapide/court, situé hors zone propre avec, de préférence, des accès et couloirs qui leur sont réservés. → Les conteneurs de déchets ne sont jamais introduits en zone de production ou de stockage des denrées nues. ➢ Pour de petites quantités, les conteneurs sont situés sur une aire extérieure d'entreposage permanent : → située dans un secteur isolé des mouvements de circulation des denrées ou du personnel et à l'aboutissement du circuit d'évacuation des déchets; → sécurisé (afin d'éviter les pillages ou les disséminations) ➢ Pour de plus grandes quantités, les conteneurs sont situés dans un local : → identifié, étanche, fermé, et séparé; → situé à l'aboutissement du circuit d'évacuation des déchets; → facilement accessible par l'extérieur pour l'enlèvement des déchets.
→ le circuit des eaux. Contrôler la présence de clapets anti-retour ou d'absence d'inter-connections des réseaux.	➢ Les canalisations / circuits d'eau potable et non potable sont identifiés (couleur différente par exemple) et séparés. À cet effet, des matériels adaptés sont, si besoin, mis en œuvre. Par exemple des disconnecteurs judicieusement positionnés.

Flexibilité

Dans le cas où les locaux ne permettent pas une séparation dans l'espace des circuits (locaux déjà existants, petites entreprises…), le chevauchement des circuits peut être compensé par la mise en place de la marche en avant dans le temps. L'inspecteur s'assure alors :

- de la légitimité de cette mise en œuvre en fonction de l'activité, des effectifs, des horaires de travail et des locaux
- de l'existence de procédures et de leur pertinence (séparation des activités par des opérations de nettoyage par exemple). Ces procédures de fonctionnement spécifiques sont clairement définies, documentées et mises en oeuvre.
- de l'efficacité de ces procédures grâce aux vérifications de l'exploitant.

Pour information

Pour les constructions nouvelles, la marche en avant dans l'espace est le moyen le plus adapté au respect des objectifs. réglementaires.

Les établissements agréés disposent également des documents décrits en 2.9 et 2.10 dans l'annexe de la note de service relatives aux agréments sanitaires.

LIGNE B1L07 :
SECTORISATION PHYSIQUE ADAPTÉE AU FONCTIONNEMENT DE L'ATELIER

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler le respect de la sectorisation dans l'espace : → à partir des informations concernant l'agencement des locaux fournis par l'exploitant → en s'intéressant au fonctionnement de l'atelier : observation sur site et sur les diagrammes de fabrication précisant les étapes de production, dont les éventuelles phases d'attente en cours de process, et les postes de travail correspondant. → S'assurer que la zone de réception/expédition permet la séparation des zones propres et souillées.	➢ La conception des locaux permet de suffisamment séparer dans l'espace les secteurs/activités de statut sanitaire différent et/ou présentant des températures différentes, notamment → les activités des zones « propres » et « sales » ; Entre autres, présence d'un local séparé des zones de production pour réaliser le nettoyage et la désinfection des matériels et outils de travail, notamment lorsque ces opérations doivent être réalisées en cours de production. Ce secteur de N/D peut être envisagé dans une salle de production, à condition qu'il soit correctement séparé et que la salle de production soit suffisamment vaste (risque de contamination croisée par projection). → les activités des zones chaudes et froides; → les activités des zones sèches et humides; → les zones de manipulation/fabrication et de stockage; → les zones de manipulation des produits crus et des produits cuits; → les locaux de production et les locaux à usage sanitaire.

Flexibilité

La sectorisation dans le temps peut être une solution lorsqu'elle n'est pas possible dans l'espace. Dans ce cas, des procédures de fonctionnement spécifiques sont clairement définies et mises en œuvre. La sectorisation dans l'espace sera cependant privilégiée dans les ateliers collectifs à multiple activités.

LIGNE B1L08 :
ÉCLAIRAGE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Mettre en fonctionnement l'éclairage et apprécier le niveau de luminosité. → L'éclairage naturel ne doit pas être négligé.	➢ L'éclairage des locaux est suffisamment efficace pour : → visualiser l'aspect des denrées et détecter les éventuelles anomalies → apprécier l'état de nettoyage et d'entretien des locaux et équipements. ➢ L'éclairage est adapté à la ou aux activités. → L'éclairage permet un travail dans de bonnes conditions de luminosité. → L'éclairage ne modifie pas la perception des couleurs des produits travaillés.

• Contrôler les dispositifs de protection et l'emplacement des luminaires.	➢ Les systèmes d'éclairage : → sont munis de dispositifs de protection évitant les risques de contamination physique (risques de corps étrangers important comme des bris de verres) ; → ne comportent pas d'ampoule à nu. → leur emplacement ne doit pas nuire à la mise en œuvre des bonnes pratiques d'hygiène.

LIGNE B1L09 :
GESTION DES EAUX RÉSIDUAIRES, EFFLUENTS ET ODEURS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler le raccordement des équipements et locaux le nécessitant au réseau des eaux résiduaires.	➢ Évacuation systématique des eaux résiduaires vers le réseau des eaux usées, pour → l'aire de stockage des déchets ; → l'aire de lavage des containers à déchets ; → Les points d'eau dédiés au personnel : dispositif de nettoyage dédiés (lave-mains, lave-bottes..), éviers, sanitaire → les évaporateurs (avec siphon)
• Contrôler le système d'évacuation des eaux résiduaires.	➢ Les conduits ou tuyaux d'évacuation des eaux usées situés en hauteur : → dans la mesure du possible, ne traversent pas en surplomb les locaux où circulent les denrées; →sont étanches, repérables, d'accès facile pour réparation, en particulier ceux apparents dans les différents ateliers. ➢ Éventuellement s'assurer de la présence de clapets anti-retour ➢ Présence d'un siphon et d'une pente au sol bien orientée pour la récupération des eaux usées. En l'absence de siphon, un autre système permet d'atteindre les mêmes exigences. ➢ Si les eaux usées sont collectées dans une fosse étanche, une vidange est réalisée au minimum tous les ans
• Contrôler l'efficacité de l'évacuation des eaux résiduaires. → Contrôler le bon écoulement des eaux résiduaires après lavage	➢ Absence de mauvaises odeurs ou odeurs anormales au niveau des évacuations ➢ Absence d'eau stagnante ➢ Absence de fuites

Pour information

Les réseaux d'assainissement collectif refusent parfois les eaux saumâtres pour des raisons de corrosion et de traitement.

ITEM B2 : ÉQUIPEMENTS ADAPTÉS À LA PRODUCTION ET ENGINS DE TRANSPORT

LIGNE B2L01 : LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Absence ou défaut de métrologie	C
Utilisation d'un même engin de transport pour les denrées alimentaires et d'autres produits (produits dangereux, déchets, sous produits, etc)	D
Utilisation d'un engin de transport non doté de l'équipement de production de froid requis pour une bonne conservation des denrées périssables	D

LIGNE B2L02 : ÉQUIPEMENTS ADAPTÉS AU N/D ET APTES AU CONTACT ALIMENTAIRE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
• S'assurer que les équipements et leur(s) revêtement(s) sont adaptés au N/D → Observer les équipements en surplomb (canalisations et leur protection, dispositifs d'éclairage et d'aération, et les équipements en contact direct et indirect avec les denrées). → Dans la mesure où il y a contact ou surplomb direct avec les denrées et/ou les mains, les éléments feront l'objet d'un niveau d'exigence supérieur (boutons, interrupteurs, tableaux de commandes etc.)	➢ Les équipements sont : → facilement démontables (tiroirs, étagères, évaporateurs..) → accessibles pour le N/D (absence de recoin impossible à nettoyer), notamment les équipements en surplomb. → installés de façon à permettre le N/D des zones avoisinantes. Les équipements peuvent être déplacés ou surélevés par rapport au sol pour permettre le nettoyage. → constitués de matériaux faciles à nettoyer : lisses, inaltérables, imputrescibles, résistants à la corrosion, aux chocs, aux lavages, imperméables. → de couleur claire *Exemple : inox, plastique alimentaire. L'aluminium se dégrade et se raye facilement, il n'est donc pas adapté à un usage professionnel intensif.* ➢ Les équipements entrant dans les zones sensibles doivent être conçus pour être nettoyés avant d'être introduits.
➢ Contrôler la conformité / compatibilité des équipements avec la manipulation de denrées.	➢ Tous les équipements destinés à entrer en contact direct (et éventuellement indirect) avec les denrées alimentaires sont en matériaux non toxiques et aptes au contact alimentaire (inox, plastique alimentaire). ➢ Les canalisations d'eau et les tuyaux souples ne comportent pas de matériaux source de contamination, comme par exemple le plomb.
➢ Dans le cas de l'utilisation de matériaux inhabituels, S'assurer que l'exploitant est en mesure d'apporter la preuve que ce matériau :	➢ Pour les équipements en bois, métaux ou plastiques inhabituels, l'exploitant:

→ répond aux critères de nettoyage de la réglementation → n'entraîne pas de risques de contamination des denrées et est bien apte au contact alimentaire.	→ prend en compte dans son PMS les particularités de ces revêtements; → valide leur aptitude au contact alimentaire à l'aide d'une déclaration de conformité → valide leur conformité au N/D par une démarche collective (GBPH) ou individuelle.

Pour information

L'ensemble des équipements participant à la fabrication et au stockage de la glace sont considérés comme des équipements entrant au contact des produits (silo à glace, pelle, conteneur de stockage, bennes...).

LIGNE B2L03 : APTITUDE DES CONTENEURS ET VÉHICULES AU TRANSPORT DES DENRÉES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'aptitude au nettoyage et à l'entretien des véhicules et conteneurs de transport.	➢ Les véhicules et conteneurs de transport utilisés par l'exploitant (notamment pour l'approvisionnement et la distribution) sont : → agencés de manière à faciliter le nettoyage et la désinfection ; → conçus avec des matériaux faciles à nettoyer (lisses, lavables, imputrescibles, étanches) et à désinfecter . Ex. : Les conteneurs en polystyrène ne devront pas être utilisés pour le transport au contact direct de denrées nues (autres que le poisson), car ils ne sont pas adaptés aux opérations de nettoyage/ désinfection. Ils ont une durée de vie limitée et doivent être remplacés dès les premières dégradations physiques ou hygiéniques. (rupture d'intégrité, cassures, crasse incrustée, etc.).
• Contrôler l'aptitude des conteneurs et véhicules au transport de denrées alimentaires. → Penser aux véhicules de transport réservés à des transferts internes à l'entreprise (transfert de produits d'un atelier à l'autre par exemple) → Demander les bons de livraisons afin de Contrôler les produits ayant été transportés.	➢ Les équipements de transport sont conçus avec des matériaux non toxiques. ➢ Utilisation d'engins de transport spécifiques au transport des denrées alimentaires (et présence de la mention « uniquement pour denrées alimentaires » sur les véhicules de transport lorsque cela est nécessaire). ➢ Pour un transport concomitant ou successif de denrées et produits de statut hygiénique différent: → Mise en œuvre d'une procédure de N/D pertinente et efficace après un transport de denrées non alimentaires (chaises, tables, bois pour four à pizza, etc.) ou alimentaires polluantes (emballage sale, végétaux terreux, etc.).
• Examiner les informations disponibles relatives aux véhicules de transport. → Contrôler la conformité technique de l'engin. → Contrôler l'adéquation entre l'utilisation des moyens de transport et les autorisations (agrément ou dérogation).	➢ L'exploitant est en mesure de fournir des informations concernant le parc de véhicules et les conteneurs de transport de l'établissement qui sont : → pertinentes → à jour et complètes → conformes à la réalité → conformes à l'ATP ou aux dispositions particulières du VM

→ Contrôler la mise au froid des véhicules avant leur chargement.	transport Les véhicules réalisant moins de 80 km sans rupture de charge n'ont pas de conformité technique exigée

LIGNE B2L04 : MÉTROLOGIE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer que les résultats donnés par les instruments de mesure et dispositifs d'enregistrements sont corrects. → Demander les certificats d'étalonnages des appareils de mesure. → Contrôler les dates de validité des certificats des appareils de mesure → Contrôler la valeur de la température affichée par les appareils avec le matériel étalonné et homologué de l'inspecteur.	➢ Les instruments de mesure et systèmes / dispositifs d'enregistrement automatiques font l'objet d'un paramétrage, notamment : → des intervalles d'enregistrement; → des températures de consigne; → des seuils de déclenchement d'alarme. ➢ Les instruments de mesure et systèmes / dispositifs d'enregistrements manuels ou automatiques font l'objet d'une vérification : → par *a minima* un calibrage interne régulier, voire un étalonnage. → par du personnel compétent (société fournissant les produits, employé formé, organisme agréé pour l'étalonnage)

Item B3 : Lutte contre les nuisibles

LIGNE B3L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Présence d'ouvertures sur l'extérieur non protégées et ouvertes pendant la fabrication, entraînant un risque d'introduction des nuisibles	D

LIGNE B3L02:
GESTION DES PRODUITS DE LUTTE CONTRE LES NUISIBLES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler le conditionnement et l'étiquetage des produits de lutte contre les nuisibles. → Examen portant sur l'existence d'une autorisation et les conditions de conservation et d'utilisation des produits. → S'assurer que les produits de lutte contre les nuisibles utilisés sont bien ceux initialement prévus par l'exploitant (dans son PMS).	➢ Les produits de lutte contre les nuisibles : → se trouvent dans leur conditionnement d'origine → où sont détenus dans des conditionnements sûrs et fermés ; → sont en permanence étiquetés / identifiés ➢ Les produits de lutte contre les nuisibles, en tant que produits biocides (PB), doivent : → en période pérenne (cf. information ci-après au point 4.), être couverts par une autorisation au titre de la réglementation européenne en tant que produit biocide de lutte contre les nuisibles (rodenticides, avicides, insecticides, répulsifs et appâts...), ce qui correspond aux types de produits (TP) 14 à 20 dans la classification de la réglementation biocide, → ou, pendant la période transitoire (cf. information ci-après au point 4.) : • être couverts par une autorisation si toutes ses substances actives (SA) sont approuvées pour le type de produit (TP) donné (cf. supra), ➢ L'étiquetage des produits de lutte contre les nuisibles doit être conforme aux dispositions de l'article 10 de l'arrêté du 19 mai 2004 (arrêté du 19 mai 2004 relatif au contrôle de la mise sur le marché des substances actives biocides et à l'autorisation de mise sur le marché des produits biocides) et comporter notamment : → le numéro d'autorisation le cas échéant, cf. méthodologie ; → les utilisations autorisées ; → des instructions d'emploi et dose à appliquer pour chaque usage, cette mention pouvant figurer uniquement sur une notice explicative attachée. ➢ Les fiches techniques debces produits sont conservées et disponibles.
• Contrôler les modalités de stockage / conditions d'entreposage des produits de lutte contre les nuisibles.	➢ Les produits de lutte contre les nuisibles sont stockés dans :

→ Contrôler l'existence d'un espace dédié et adapté pour les produits de lutte contre les nuisibles.	→ un local spécifique de stockage des produits dangereux, si le stock est important; → un meuble spécifique de stockage si le stock est peu conséquent. ➢ Ce local ou meuble est : → sécurisé, de préférence fermé à clé; → situé éventuellement à proximité des locaux de travail, mais surtout éloigné des zones de manipulation et de stockage des denrées. ➢ Le stock de produits rodenticides et insecticides est isolé des autres produits dangereux et accessibles aux seules personnes autorisées.
• Examiner les conditions d'utilisation des produits de lutte contre les nuisibles sur la base des informations fournies par l'étiquetage / la notice explicative. → Questionner l'exploitant ou le personnel	➢ Les produits de lutte sont utilisés conformément aux recommandations et mode d'emploi du fabricant : respect des dosages, dilutions, temps d'application, … ➢ Le personnel chargé de manipuler les produits dangereux connaît les conditions d'utilisation des produits.

Pour information

1. Les produits de lutte contre les nuisibles sont des produits biocides (PB). Un PB est constitué d'une ou de plusieurs substances actives (SA).

Le programme d'évaluation des SA est disponible sur le site du MEEM :
http://www.developpement-durable.gouv.fr/02-L-APPROBATION/DES-SUBSTANCES.html
Les informations sur l'approbation des SA sont disponibles sur le site de l'Agence européenne des produits chimiques (ECHA) :
https://echa.europa.eu/information-on-chemicals/biocidal-active-substances

2. Les autorisations des PB sont données pour des usages précis (= type de produit ou TP) : TP 14 à 20 : produits biocides de lutte contre les nuisibles.

3. La liste des produits de lutte contre les nuisibles déclarés peut être consultée sur la base de données SIMMBAD, où il est aussi possible d'obtenir les fiches de données et de sécurité des produits et des informations sur le statut de leur autorisation :
https://simmbad.fr/public/servlet/produitList.html?
Le site de l'ECHA recense un certain nombre d'informations sur les PB et leurs autorisations :
https://echa.europa.eu/information-on-chemicals/biocidal-products

4. La période transitoire est la période durant laquelle les SA contenues dans les PB sont en cours d'examen au niveau européen. La fin de cette période transitoire, correspondant à l'évaluation de toutes les SA déclarées, est actuellement fixée à fin 2024.Nota : l'obligation d'autorisation nationale (ex homologation) préalable à la mise sur le marché pour certains produits biocides pendant la période transitoire a été supprimée.

LIGNE B3L03 : ABSENCE DE NUISIBLES OU DE TRACES DE LEUR PASSAGE DANS L'ENSEMBLE DES LOCAUX	
Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'existence d'un plan de lutte contre les nuisibles pertinent et à jour en :	➢ l'exploitant met en place, avec l'aide d'un organisme tiers spécialisé si nécessaire, un plan de lutte :

→ interrogeant l'exploitant sur les mesures et dispositifs mis en place pour lutter contre les nuisibles.	→ contre les nuisibles (insectes, rongeurs, arachnides..) → et éventuellement contre d'autres animaux susceptibles d'apporter des nuisances (animaux domestiques ou errants, oiseaux, etc.). ➢ Ce plan est composé des procédures internes et/ou le contrat avec une entreprise externe destinés à prévenir l'introduction de nuisibles et l'éradication de ceux qui ont pénétré dans les locaux. Il comprend : → la fréquence, la nature des contrôles et le modèle des fiches de visite utilisé. → le plan de masse de l'établissement précisant le positionnement des appâts. → les rapports de visite détaillés (avec indication des actions conduites pendant le contrôle et des mesures préventives prescrites). ➢ Le lieu de stockage des déchets et des sous-produits doit être défini dans le plan de lutte contre les nuisibles
• Contrôler l'application et l'efficacité de ce plan par une inspection physique sur site en :	
→ vérifiant les locaux, y compris les locaux techniques et vestiaires (si nécessaire demander de déplacer les équipements)	➢ Absence physique de nuisibles et autres animaux indésirables, ou de traces de leur passage.
→ s'assurant du respect des procédures de lutte contre les nuisibles ;	➢ Absence d'animaux domestiques ou de plantes dans les locaux de production. ➢ Les ouvertures (portes, fenêtres…) sont fermées hermétiquement pendant la production, ou disposent de moustiquaires ➢ Positionnement correct des appâts contre les rongeurs. Les appâts sont : → Placés de préférence dans les locaux techniques à l'écart des denrées alimentaires → Disposés à l'intérieur de réceptacles fixés. ➢ Implantation adéquate des désinsectiseurs. → Les pièges à insectes sont placés à l'entrée des zones propres (quai, sas, etc.), au niveau des ouvertures en communication directe avec l'extérieur. → Dans les zones de production, les désinsectiseurs sont positionnés à l'entrée du local s'ils sont vraiment nécessaires → Pas de désinsectiseurs au dessus-des zones de manipulation de denrées ➢ Les bouches d'arrivée d'air, les dispositifs d'extraction et d'évacuation des eaux usées sont dotés de grilles ou paniers. ➢ Si la lutte est réalisée par une entreprise extérieure, présence de fiches d'intervention

LIGNE B3L04 :
VÉRIFICATION DU PLAN ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de l'existence d'une vérification de la lutte contre les nuisibles et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC → S'assurer que des procédures de vérification existent , et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	➢ Vérification régulière de l'effectivité de la lutte. Ex : → Comptabilité matière permettant de vérifier la consommation des produits de lutte contre les nuisibles (enregistrement du stock et/ou tour des locaux pour vérifier l'intégrité des appâts) → Conservation des fiches d'intervention des entreprises extérieures ➢ Vérification régulière de l'efficacité de la lutte. Ex : → Ex : un membre du personnel fait le tour des locaux à une fréquence adaptée à la taille et la sensibilité de l'établissement pour vérifier l'absence de nuisible ou de traces de leur passage (fréquence de passage des entreprises extérieures suffisante, ou appâts suffisants) → L'entreprise extérieure mandatée réalise une vérification de son protocole ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre. Ex : → Prise en compte des fiches d'intervention des entreprises extérieures précisant les mesures correctives que l'exploitant doit mettre en œuvre pour prévenir de nouvelles infestations → changement, ajout ou déplacement des appâts → traitement curatif de dératisation/désinsectisation suivi d'un nettoyage → travaux d'étanchéité du local concerné

Item B4 : Maintenance

LIGNE B4L02 :
GESTION DES PRODUITS DE MAINTENANCE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler le conditionnement et l'étiquetage des produits de maintenance. → Examen portant sur les conditions de conservation et d'utilisation des produits. → S'assurer que les produits de maintenance utilisés sont bien ceux définis par l'exploitant (dans son PMS).	➢ Les produits de maintenance sont : → dans leur conditionnement d'origine ; → ou détenus dans des conditionnements sûrs et fermés ; → sont en permanence étiquetés / identifiés. ➢ Les fiches techniques des produits de maintenance employés sont conservées et disponibles.
• Examiner les conditions d'utilisation des produits de maintenance.	➢ Les produits sont utilisés conformément aux recommandations et mode d'emploi du fabricant : respect des dosages, dilution, temps de contact, utilisation, température de l'eau, rinçage, etc.
• Contrôler les modalités de stockage / conditions d'entreposage des produits de maintenance → Contrôler l'existence d'un espace dédié et adapté pour les produits d'entretien.	➢ Les produits de maintenace sont stockés dans : → un local spécifique de stockage des produits dangereux, si le stock est important; → un meuble spécifique de stockage si le stock est peu conséquent. ➢ Ce local ou meuble est : → situé éventuellement à proximité des locaux de travail, mais surtout éloigné des zones de manipulation et de stockage des denrées. ➢ Le local ou le meuble destiné au stockage des produits de N/D peut également accueillir le matériel de nettoyage ➢ Un stockage d'appoint pour les produits entamés est toléré à proximité des locaux de manipulation s'ils sont dans un meuble approprié ➢ Les produits alimentant des machines peuvent être transvasés dans un réservoir spécifique et raccordé de manière à prévenir toute fuite de produit.

LIGNE B4L03 :
LOCAUX ET ÉQUIPEMENTS EN BON ÉTAT

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
• Contrôler l'existence d'un plan de maintenance pertinent et à jour en : → interrogeant l'exploitant sur les mesures et dispositifs de maintenance	➢ l'exploitant met en place, avec l'aide d'un organisme spécialisé si nécessaire : → un plan de maintenance préventive ; → une organisation de la maintenance curative indiquant le rôle de chacun lors d'une panne, et / ou dans la gestion des stocks de pièces détachées ➢ Ce plan comporte les procédures internes et/ou le contrat avec une ou des entreprise(s) externe de maintenance (qui, quoi, comment, quelle fréquence).
• Contrôler l'application et l'efficacité de ce plan par une inspection physique sur site en : → examinant par contrôle visuel l'état / l'intégrité / la vétusté des revêtements des équipements, des locaux, et des aires extérieures; Anomalies les plus courantes : peintures écaillées, décollement de joints Même à l'écart de la zone de travail des denrées ces détériorations témoignent d'un souci d'entretien des locaux Les chambres froides, avec leurs composants (portes, groupes frigorifiques, évaporateurs, etc.) sont considérées comme des locaux → S'assurer, le cas échéant, de l'absence de fuites de fluides issues des dispositifs de production de froid et Contrôler l'état des évaporateurs → S'assurant du respect des procédures et dispositifs de maintenance	➢ L'ensemble des locaux et équipements est maintenu en bon état et est correctement entretenu. → les revêtements des murs, plafonds, et sols ne présentent pas de signes de dégradation : peinture écaillée, rouille, oxydation, fissures, brèches, faïences ou carrelages cassés, corrosion, réparations inappropriées → Sont adaptés à l'ambiance de travail (milieu humide, zone chaude etc.) → Le niveau d'entretien est adéquat dans les locaux de manipulation des produits nus ou de la glace destinée à refroidir les produits. → les équipements et dispositifs de contrôle sont en état de marche ➢ Les équipements de transport sont visuellement en bon état d'entretien. ➢ Le matériel vétuste, usagé, rouillé est jeté ou réformé, et remplacé (ex : cas des matériaux rayables comme le plastique et l'alu) ou remis en état, le cas échéant ➢ Les fluides frigorigènes utilisés ne doivent pas être source de contamination pour les denrées stockées dans les locaux frigorifiques ➢ Les dispositifs de production de froid (évaporateurs) doivent être régulièrement entretenus et dégivrés ➢ Les opérations de maintenance sont enregistrées : → Si la maintenance est réalisée par une entreprise externe, l'exploitant dispose des factures d'intervention et du contrat → Si la maintenance est réalisée en interne, enregistrements dans un cahier journalier par exemple, ou encore mise en œuvre d'une GMAO ➢ Les opérations de maintenance / rénovation sont réalisées : → de préférence en dehors de toute production ou à défaut, dans des conditions n'entraînant pas un risque de contamination.

	→ conformément aux prescriptions des fabricants des équipements ➢ Les produits d'entretien sont utilisés conformément aux recommandations du fabricant : dosages, temps de contact et équipements de protection adéquats. ➢ Présence, le cas échéant, de dispositifs de renforcement des portes : → présence de bandeaux ou tout autre système de protection sur les portes les plus exposées → Utilisation de matériaux résistants aux chocs

Pour information

Le maintien en bon état des revêtements permet un nettoyage et une désinfection facilités des locaux.

LIGNE B4L04 : VÉRIFICATION DU PLAN ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de l'existence d'une vérification de la maintenance et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC → S'assurer que des procédures de vérification existent , et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	➢ Vérification régulière de l'effectivité de la maintenance. Ex : → Conservation des factures, le cas échéant → Tenue d'un calendrier de travaux, et vérification du passage de l'entreprise mandatée ou de l'achat effectif du matériel ➢ Vérification régulière de l'efficacité de la maintenance. Ex : → locaux : l'exploitant fait un état des lieux régulier. Si la dégradation est anormalement rapide, il recherche les causes pour y remédier → équipement ; il réalise des tests à une fréquence adaptée pour en vérifier le bon fonctionnement → Tout doit être pris en compte : éclairage, plafonds, étagères, balais, aération, thermomètres, etc. ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre. Ex : → Si risque de chutes de particules à partir des éléments situés au-dessus des denrées, des mesures correctives doivent être prises dans les meilleurs délais

Pour information

Même lorsque la maintenance est assurée par un prestataire, l'établissement a la responsabilité d'assurer la vérification de la maintenance.

Item B5 : Nettoyage-désinfection des locaux et équipements

ATTENTION : LE NETTOYAGE EST RENDU OBLIGATOIRE PAR LE PAQUET HYGIÈNE ; LA DÉSINFECTION EST QUANT À ELLE RÉALISÉE LORSQUE LE NETTOYAGE NE SUFFIT PAS À ÉVITER LE RISQUE DE CONTAMINATION.

LIGNE B5L01 : LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Non-respect de la procédure de N/D : (produit, dosage, dilution, temps de contact, utilisation, température de l'eau, rinçage, etc.)	C

LIGNE B5L02 : GESTION DES PRODUITS DE N/D

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler le conditionnement et l'étiquetage des produits de nettoyage. → Examen portant sur la composition, les conditions de conservation et d'utilisation des produits. → S'assurer que les produits de nettoyage utilisés sont bien ceux initialement prévus par l'exploitant (dans son PMS).	➢ Les produits de nettoyage : → se trouvent dans leur conditionnement d'origine ; → ou sont détenus dans des conditionnements sûrs et fermés ; → sont en permanence étiquetés / identifiés. ➢ L'étiquetage des produits de nettoyage comporte notamment : → l'identification du produit (dénomination générique) ; → l'indication de leur utilisation ; → le mode d'emploi comportant notamment les indications de dosage et de rinçage pour les produits dont l'usage impose le rinçage. ➢ Les produits de nettoyage sont composés de constituants listés en annexe de l'arrêté du 8 septembre 1999 (arrêté du 8 septembre 1999 pris pour l'application de l'article 11 du décret n° 73-138 du 12 février 1973 modifié portant application de la loi du 1er août 1905 sur les fraudes et falsifications en ce qui concerne les procédés et les produits utilisés pour le nettoyage des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées, produits et boissons pour l'alimentation de l'homme et des animaux).
• Contrôler la conformité des produits de N/D ainsi que leurs conditions d'utilisation → Examen basé sur les informations fournies par l'étiquetage / les notices explicatives.	➢ Les produits utilisés sont adaptés à l'usage prévu → Utiliser des produits désinfectants autorisés (cf. supra) → Pour les produits de nettoyage (notamment les détergents) susceptibles d'être en contact avec les denrées et/ou utilisés pour le nettoyage du matériel en contact avec les denrées, l'exploitant utilise des produits destinés à des surfaces en contact avec les denrées alimentaires. → Les produits et leurs modalités d'utilisation n'entraînent pas de dégradation des locaux et des équipements. *Ex : si l'exploitant utilise des produits d'entretien alcalins, il prend en compte le risque de corrosion des équipements recouverts de métaux. En l'occurrence, l'utilisation d'agents inhibiteurs de corrosion (ex : silicates) incorporés au produit*

	initial devra être mentionnée. • Les produits sont utilisés conformément aux recommandations du fabricant : respect des dosages, utilisation des équipements de protection adéquats (gants, lunettes…)
• Contrôler les modalités de stockage / conditions d'entreposage des produits de N/D. → Contrôler l'existence d'un espace dédié et adapté pour les produits d'entretien.	➢ Les produits de N/D sont stockés dans : → un local spécifique de stockage des produits dangereux, si le stock est important; → un meuble spécifique de stockage si le stock est peu conséquent. ➢ Ce local ou meuble est : → situé éventuellement à proximité des locaux de travail, mais surtout éloigné des zones de manipulation et de stockage des denrées. ➢ Le local ou le meuble destiné au stockage des produits de N/D peut également accueillir le matériel de nettoyage ➢ Un stockage d'appoint pour les produits entamés est toléré à proximité des locaux de manipulation s'ils sont dans un meuble approprié ➢ Les produits alimentant des dispositifs de N/D peuvent être transvasés dans un réservoir spécifique et raccordé de manière à prévenir toute fuite de produit.

Pour information

1. Les produits de désinfection sont des produits biocides (PB). Un PB est constitué d'une ou de plusieurs substances actives (SA).
Le programme d'évaluation des SA est disponible sur le site du MEEM :
http://www.developpement-durable.gouv.fr/02-L-APPROBATION/DES-SUBSTANCES.html
Les informations sur l'approbation des SA sont disponibles sur le site de l'Agence européenne des produits chimiques (ECHA) :
https://echa.europa.eu/information-on-chemicals/biocidal-active-substances

2. Les autorisations des PB sont données pour des usages précis (= type de produit ou TP).
- TP 1 à 4 : produits biocides désinfectants,
- TP4 : produits désinfectant les surfaces en contact avec les denrées alimentaires et les aliments pour animaux (produits utilisés pour désinfecter le matériel, les conteneurs, les ustensiles de consommation, les surfaces ou conduits utilisés pour la production, le transport, le stockage ou la consommation de denrées alimentaires ou d'aliments pour animaux (y compris l'eau potable) destinés aux hommes ou aux animaux).

3. La liste des produits désinfectants déclarés peut être consultée sur la base de données SIMMBAD, où il est aussi possible d'obtenir les fiches de données et de sécurité des produits et des informations sur le statut de leur autorisation :
https://simmbad.fr/public/servlet/produitList.html?
Le site de l'ECHA recense un certain nombre d'informations sur les PB et leurs autorisations :
https://echa.europa.eu/information-on-chemicals/biocidal-products
Ces sites permettent également de Contrôler l'aptitude au contact alimentaire des produits (autorisation en TP4).

4. La période transitoire est la période durant laquelle les SA contenues dans les PB sont en cours d'examen au niveau européen. La fin de cette période transitoire, correspondant à l'évaluation de toutes les SA déclarées, est actuellement fixée à fin 2024.

Nota : l'obligation d'autorisation nationale (ex homologation) préalable à la mise sur le marché pour certains produits biocides pendant la période transitoire a été supprimée.

LIGNE B5L03 :
SYSTÈME DE NETTOYAGE ET DÉSINFECTION

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'existence et la localisation du matériel et des dispositifs de N/D → Contrôler la présence de moyen de dosage (récipient doseur)	➢ L'établissement dispose de matériel et d'équipements de nettoyage et désinfection en nombre suffisant ➢ Un système/dispositif adéquat est notamment prévu pour : → assurer le nettoyage et si besoin la désinfection sur l'aire de stockage des déchets, notamment pour les conteneurs → le lavage des véhicules et conteneurs de transport
• Contrôler les conditions d'entreposage du matériel de N/D. → Contrôler également le stockage du matériel de N/D dédié aux conteneurs, véhicules de transport et aux poubelles.	➢ Le matériel de N/D (canons à mousse, raclettes, brosses, éponges, torchons, etc.) : → est stocké dans des rangements spécifiques et dédiés. Le meuble ou local de stockage du matériel de N/D peut être commun à celui des produits de N/D. → n'est pas stocké dans les locaux de production, sauf s'il est entreposé dans un placard spécifique ,(stock tampon) ➢ La centrale de nettoyage est préférentiellement dans un local technique séparé.
• Contrôler les modalités d'utilisation du matériel de N/D. → Questionner l'exploitant et/ou le personnel	➢ l'exploitant veille à ce que le matériel employé pour le N/D ne soit pas une source de contamination et de dégradation des locaux et revêtements. Par exemple, l'utilisation de nettoyeurs à haute pression n'est pas recommandée à l'intérieur d'un local. ➢ Le matériel de N/D est adapté aux différents secteurs de l'établissement et types de surfaces (sol, plan de travail, toilettes)

LIGNE B5L04 :
PROPRETÉ DES LOCAUX ET ÉQUIPEMENTS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'existence d'un plan de nettoyage et désinfection pertinent et à jour en : → interrogeant l'exploitant sur les mesures et dispositifs pour le nettoyage et la désinfection → Demandant, le cas échéant, le contrat avec une entreprise extérieure de N/D	➢ l'exploitant met en place, avec l'aide d'un organisme tiers spécialisé si nécessaire, un plan de nettoyage et désinfection. ➢ Ce plan comporte les procédures internes et/ou le contrat avec une entreprise externe; ➢ Ce plan concerne les locaux, les aires extérieures, équipements mais aussi les conteneurs et véhicules de transport .
• Contrôler l'application et l'efficacité de ce plan par une inspection physique sur site, en :	

→ s'assurant du respect des procédures de N/D	➢ Adéquation du niveau de nettoyage-désinfection avec le niveau de risque des activités réalisées dans chaque local. ➢ Une désinfection est toujours précédée d'un nettoyage. ➢ Description, le cas échéant, des modalités de démontage des équipements ➢ Les procédures de N/D sont respectées : → le N/D peut se dérouler en 3 phases (prélavage, application produit mixte détergent-désinfectant / rinçage) → ou en 5 phases (prélavage / application détergent / rinçage / application désinfectant / rinçage)
→ vérifiant la propreté générale par un examen visuel de l'ensemble des locaux et des équipements en pré-opérationnel Porter une attention particulière à la propreté des matériels " sensibles " (par exemple : dispositifs d'injection, hachoirs, trancheurs, malaxeurs (recoins difficilement accessibles), tapis de convoyage des denrées nues, etc) : les faire démonter pour Contrôler la qualité de leur nettoyage. Porter une attention particulière au petit matériel (rainures entre lames et manche, grille des râpes, etc.) et à son rangement.	➢ Propreté visuelle de l'ensemble des : → locaux, dont les sols, plafonds et surfaces sur toute leur hauteur, en particulier ceux dans lesquels les denrées alimentaires sont manipulées et stockées; → aires extérieures, comme la zone de stockage des déchets par exemple. → équipements dont le matériel de N/D (tuyaux, nettoyeurs à haute pression) et les équipements dédiés à la collecte des déchets; → véhicules (intérieur) et conteneurs : surfaces, joints, odeurs, etc. → vestiaires et toilettes → évaporateurs → siphons

Flexibilité

Pour les établissements dont la formalisation des procédures n'est pas obligatoire, la méthode de N/D utilisée doit *a minima* être décrite.

Pour information

Pour les matériels « sensibles », dès leur conception la facilité de nettoyage est à prendre en compte : cf conformité aux dispositions de la directive « machines » et de l'EHEDG (Europeen Hygienic Engeneering and Design Group : http://www.ehedg.fr)

Par surface murale on entend les murs mais aussi les tuyauteries, les gaines, grilles et filtres de ventilation, les interrupteurs, hottes, néons, poignées de portes, etc.

Il y a interdépendance entre la nature, l'état des revêtements et leur aptitude au nettoyage. Des surfaces insuffisamment entretenues seront difficilement propres.

LIGNE B5L05 : VÉRIFICATION DU PLAN ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la vérification du plan de nettoyage-désinfection et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC.	➢ Vérification régulière de l'effectivité du nettoyage-désinfection. Ex : → Conservation des enregistrements de passage, le cas échéant

→ S'assurer que des procédures de vérification existent , et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	→ Le cas échéant, résultats des autocontrôles de surface bactériologiques dans les locaux, véhicules, équipements ➢ Vérification régulière de l'efficacité du N/D. Ex : → Auto-contrôles visuels de la propreté des locaux, équipements et ustensiles (en particulier ceux en contact des denrées) à différentes périodes : avant utilisation, juste avant un nouveau nettoyage, etc. → Analyses microbiologiques des surfaces telles que le prévoit le point 2 de l'article 5 du règlement (CE) n°2073/2005. → Analyses chimiques des surfaces ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre. Ex : → Changement du système ou des produits de N/D → Modification de la fréquence de nettoyage → Sensibilisation du personnel

Pour information

L'application du point 2 de l'article 5 du règlement (CE) n°2073/2005 est notamment obligatoire pour les établissements fabriquant des denrées alimentaires prêtes à être consommées. Un guide réalisé par les LRUE concernant le danger *Listeria monocytogenes* est publié sur le site https://sites.anses.fr/en/minisite/listeria/lrue-lm-lignes-directrices-pr%C3%A9l%C3%A8vementv320-08-2012

LIGNE C1L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situation pouvant conduire à une note C ou D de l'item	
Certaines mesures de maîtrise ne sont pas appropriées	C
Diagramme de fabrication absent ou incorrect pour une catégorie de produits finis (absence d'une étape importante pour la SSA)	C
Utilisation des produits ne correspondant pas à l'utilisation attendue décrite par le professionnel et qui pourrait avoir des conséquences en termes de sécurité sanitaire,	C
Présence de produits qui ne rentrent pas dans une catégorie décrite et pour laquelle il n'existe donc pas de diagramme de fabrication	D

LIGNE C1L02 :
DESCRIPTION ET UTILISATION ATTENDUE DES PRODUITS FINIS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la présence et de la conformité de la description des produits finis de l'établissement. → Consulter les tarifs de l'établissement constitue un bon moyen de s'assurer que la liste des produits finis est à jour	➢ Description des produits finis par l'établissement : → exhaustive et à jour. Même les produits différents des DAOA et ceux non destinés à la consommation humaine (cas de la fabrication de produits d'origine végétale ou de produits annexes valorisables en alimentation animale). → pertinente → fidèle à la réalité ➢ La description des catégories de produits finis comprend : → les ingrédients utilisés pour chaque catégorie → la présentation finale et le mode de conditionnement et emballage; → l'étiquetage des produits finis (température de conservation, instructions d'utilisation au consommateur, durée de vie).
• S'assurer que l'utilisation attendue du produit est définie et validée par l'exploitant	➢ L'utilisation attendue d'un produit fini, dans le cadre d'un usage normal par le consommateur comprend notamment : → le circuit de commercialisation → le groupe de consommateurs ciblés, surtout s'il s'agit de personnes sensibles → la ou les utilisations futures du produit

	→ les instructions d'étiquetage : DLC, DDM, modalité de conservation, mode d'emploi conseillé et autres instructions diverses
➢ S'assurer que les produits finis sont conformes aux exigences réglementaires	➢ Les produits finis mis sur le marché appartiennent aux catégories de produits déclarées/ autorisées.

Pour information

Pour les produits composés, se référer à la note de service sur les agréments sanitaires.

LIGNE C1L03 : DIAGRAMME DE FABRICATION POUR CHAQUE CATÉGORIE DE PRODUITS FINIS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer que tous les diagrammes de fabrication sont présents. → S'assurer que les diagrammes de fabrication sont cohérents avec les plannings de travail du personnel et avec le matériel présent.	➢ L'établissement dispose des diagrammes de fabrication pour toutes les catégories de produits finis correspondant à des procédés de fabrication identifiés et homogènes. ➢ Le cas échéant, les diagrammes sont déclinés selon les périodes de production (haute et basse).
• Examiner les diagrammes pour s'assurer qu'ils sont complets et à jour. → Comparer les diagrammes avec les étapes de production effectives sur le terrain → Des écarts mineurs entre le diagramme et son application peuvent être acceptés, à condition que ces écarts soient pris en compte lors de la prochaine révision du plan. → Porte une attention particulière aux étapes telles que notamment la congélation, la décongélation, le stockage de produits intermédiaires, le rinçage à l'eau, les manipulations postérieures à l'application de traitements thermiques, le conditionnement des produits finis. → Lorsque l'établissement utilise des diagrammes établis dans un GBPH validé, s'assurer que les adaptations nécessaires par rapport aux caractéristiques spécifiques de l'entreprise (structure, équipement, fonctionnement) ont été bien prises en compte.	➢ Tous les diagrammes de fabrication débutent à la réception des matières premières et se terminent à la prise en charge du produit par l'opérateur suivant (autre professionnel ou consommateur). ➢ Les étapes sont toutes décrites et appliquées dans le bon ordre. ➢ Les modes de transfert des produits d'une étape à une autre sont indiqués ➢ Les emplacements/locaux où ont lieu chacune des opérations doivent être indiqués. ➢ Sont notamment identifiés et correctement pris en compte : → les temps d'attente des denrées à une température permettant la multiplication microbienne; → les recyclages, éventuellement en interne, et le retraitement des produits retour clients; → la gestion des coproduits, sous-produits et déchets ; → le responsable de chaque opération → la livraison si elle est assurée par l'établissement ;

Flexibilité

L'utilisation de l'analyse des dangers d'un GBPH validé peut être suffisante (y compris secteur d'activité proche et/ou autre pays). Différents GBPH sont consultables sur internet :
http://agriculture.gouv.fr/guides-de-bonnes-pratiques-dhygiene-gbph
L'adaptation sur le site est un impératif avec une démarche approfondie et spécifique.

Pour information

Une étape du diagramme de fabrication d'un produit est une étape de traitement, de manipulation ou d'attente.

LIGNE C1L04 :
ANALYSE DES DANGERS COMPLÈTE ET PERTINENTE POUR L'ACTIVITÉ CONSIDÉRÉE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
• S'assurer que les dangers généralement présents pour chaque type de fabrication sont bien pris en compte. → L'absence de critère microbiologique réglementaire ne signifie pas absence de danger et ne justifie pas la non prise en compte du danger correspondant dans l'analyse des dangers.	➢ Lister de manière exhaustive l'ensemble des dangers biologiques (bactéries, virus, parasites, prions...), chimiques (contaminants environnementaux et industriels, résidus vétérinaires et phytosanitaires,…) et physiques spécifiques à l'activité et qui peuvent raisonnablement survenir à chaque étape. → Ces trois types de dangers sont traités, même si la part relative aux dangers microbiologiques est souvent beaucoup plus importante.
• Évaluer la pertinence de la détermination des causes identifiées pour chaque danger. → L'utilisation de la méthode des 5M est la plus fréquente, mais l'établissement peut mettre en œuvre une autre pratique. L'inspecteur peut s'appuyant sur : → son expérience de la filière; → le vade-mecum sectoriel du secteur d'activité concerné; → les fiches danger de l'Anses → les résultats des PSPC	➢ Pour chaque danger identifié à chaque étape du procédé, l'établissement évalue les causes de survenue des dangers. L'exploitant peut justifier ses choix en s'appuyant sur ; → les GBPH validé(s) de l'activité concernée; → les avis des centres techniques; → les fiches de dangers de l'ANSES.
• Évaluer la hiérarchisation des dangers réalisée par l'exploitant. → L'utilisation des formules de calcul pour hiérarchiser les dangers (indice de criticité) n'a qu'une valeur indicative.	➢ A chaque étape, l'établissement hiérarchise les dangers et les causes identifiées en fonction du risque et de la gravité des conséquences associées au danger. Ainsi, pour chaque danger et à chaque étape du procédé, l'entreprise prend en compte et évalue : → la probabilité de survenue du danger suite à une contamination (ou recontamination), une apparition ou une persistance, une survie ou une prolifération; → la gravité du danger ➢ Concernant les dangers microbiologiques, l'établissement examine chaque germe séparément car leurs caractéristiques (origine, développement…) sont différentes, entraînant des mesures de maîtrise spécifiques et adaptées au procédé de fabrication.
• S'assurer que les mesures de maîtrise choisies sont cohérentes avec les causes des dangers identifiées et retenues (par exemple, la maîtrise de la chaîne du froid n'a aucun effet sur la contamination).	➢ Pour chaque cause du danger retenu à chaque étape, l'établissement identifie des mesures de maîtrise. → Les mesures de maîtrise transversales, applicables à plusieurs étapes, peuvent être traitées en une seule fois (par exemple : formation et hygiène du personnel). → Lorsque la mise en œuvre des mesures de maîtrise peut faire l'objet de différences notables d'application entre les opérateurs, des procédures décrivent les modalités précises

	de leur réalisation (qui, quoi, où, quand, comment).

Pour information

1/ Les mesures de maîtrise sont souvent des bonnes pratiques d'hygiène (BPH) ou PRP. Certaines mesures de maîtrise incontournables sont imposées réglementairement : formation du personnel, plan de N/D, qualité de l'eau, lutte contre les nuisibles**.**

2/ Les fiches de dangers biologiques sont disponibles sur le site de l'ANSES (http://www.anses.fr/). Les critères microbiologiques définis dans l'annexe I du règlement (CE) n°2073/2005 doivent être pris en compte dans l'analyse des dangers.

3/ Exemple de dangers chimiques fréquents :

→ Résidus de produits de nettoyage...:
→ Lubrifiants, dégrippants, raticides, …. :
→ Composés polaires (Triglycérides oxydés (TGO), par exemple)
→ Hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP)
→ Additifs à dose journalière admissible et amines hétérocycliques (Nitrosamines...) :
→ Migration des matériaux d'emballage :
→ Substances diverses (éthylène-glycol …)
→ Dioxines et PCB
→ Métaux lourds (Pb, Cd, Hg...
→ Résidus phytosanitaires
→ Résidus antibiotiques, médicaments vétérinaires…
→ fluides frigorigènes

4/ Exemple de dangers physiques fréquents :
→ Corps étrangers issus de la matière première (exemple : os, cartilage, cailloux ...)
→ Corps étranger métallique (exemple : agraphes, écrou, reste d'aiguille ...)
→ Autre corps étranger (exemple : plastiques durs, bois, verre …)
→ Radioactivité

5/ Les allergènes font partie des dangers à prendre en compte ; ils sont listés dans l'annexe II du règlement (UE) n°1169/2011 du parlement européen et du conseil du 25 octobre 2011 concernant l'information des consommateurs sur les denrées alimentaires.

Item C2 : Identification des points déterminants

LIGNE C2L01 : LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION

Pour information

L'absence de CCP et PRPO est un résultat tout à fait acceptable s'il découle d'une réflexion basée sur l'analyse des dangers. L'item est dans ce cas noté conforme et non pas Sans Objet (SO).

LIGNE C2L02 : IDENTIFICATION DES POINTS DÉTERMINANTS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer que l'établissement a identifié, s'ils existent, les points déterminants essentiels (CCP, PRPO). → S'assurer que les étapes essentielles généralement identifiées pour le type de fabrication considéré sont bien présentes dans la liste des points déterminants retenus. → Si le nombre de points déterminants est important, l'inspecteur veille à ce que tous ces points déterminants soient traités comme tel.	➢ L'entreprise établit la liste des points déterminants (CCP et PRPO) retenus en les numérotant. → Le report des CCP et des PRPO identifiés sur le diagramme de fabrication en permet une bonne lecture.
• S'assurer que le choix des points déterminants retenus par l'établissement est formalisé et pertinent. → Distinguer les CCP et les PRPO, parmi les points déterminants identifiés par l'entreprise, ne fait pas partie des missions de l'inspecteur. → En l'absence de points déterminants, les principes 3, 4 et 5 de l'HACCP sont sans objet.	➢ L'établissement justifie le choix des points déterminants ou leur absence à l'aide : → des GBPH → de la réglementation → des études de centres techniques → de la bibliographie → de l'utilisation de l'arbre de décision du Codex

LIGNE C2L03 : DÉFINITION DES LIMITES CRITIQUES (CCP) ET CRITÈRES/LIMITES D'ACTION (PRPO)

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'existence de limites critiques et critères/limites d'action associés aux points déterminants retenus.	➢ L'exploitant définit des limites critiques précises pour chaque paramètre de surveillance d'un CCP (et éventuellement les valeurs cibles) et, le cas échéant, des objectifs seuils de maîtrise pour les PRPO.
• Contrôler la pertinence des limites critiques et	➢ Les limites critiques et critères/limites d'action sont

critères/limites d'action définis. → Contrôler les éléments de validation fournis par l'exploitant → S'assurerque les limites critiques sont conformes aux standards attendus. → En particulier, S'assurer que les limites critiques fixées ne sont pas trop strictes, au risque d'être fréquemment dépassées. Si l'exploitant fixe des limites critiques strictes, s'assurer qu'il les respecte. → Dans le cas de limites critiques ou critères/limites d'action qualitative faisant appel à une observation visuelle , S'assurer que le critère qualitatif a fait l'objet d'une description très précise, évitant des disparités d'appréciation entre les opérateurs.	validés, c'est-à-dire que l'exploitant est en mesure de justifier leur valeur. Cette justification peut être faite à l'aide : → des GBPH → de la réglementation → des études de centres techniques → de la bibliographie → d'expérimentations → des résultats sur produits finis → d'historiques d'autocontrôles ➢ Les limites critiques et objectifs seuil de maîtrise sont compatibles avec les exigences réglementaires lorsqu'elles existent. → Lorsque des valeurs sont réglementairement définies, elles s'imposent comme limite critique. → Si la réglementation permet au professionnel d'appliquer des valeurs différentes des valeurs réglementaires, alors celui-ci les justifient avec une validation de la mesure de maîtrise.

Pour information

Cette ligne ne s'applique pas si absence de CCP et PRPO

Item C3 : Contrôle à réception et conformité des matières premières

LIGNE C3L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Utilisation de matières premières ou améliorants non autorisés ou à des doses supérieures aux quantités maximales définies réglementairement	D

LIGNE C3L02 :
CONFORMITE DES MATIÈRES PREMIÈRES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la présence et de la conformité de la description des matières premières et ingrédients fournie par l'exploitant	➢ Description des matières premières et ingrédients utilisés par l'établissement : → exhaustive et à jour → cohérente avec leur étiquetage respectif → fidèle à la réalité
• S'assurer que les matières premières et ingrédients utilisés par l'établissement sont conformes à la réglementation en vigueur	➢ Toutes les matières premières et ingrédients utilisés sont autorisés → Pour chaque produit fini, le ou les ADD, AT et ARM utilisés sont autorisés/font partie de la liste des catégories autorisées (ADD appartenant à la liste positive). ➢ L'utilisation de matières premières non conformes aux critères de sécurité du règlement (CE) n°2073/2005 peut intervenir au sein du même établissement si celui-ci est agréé pour la transformation, ou dans un autre établissement agréé. La première solution est à privilégier afin d'éviter tout transport de telles denrées et ainsi prévenir d'éventuelles contaminations croisées au sein d'un autre établissement.
• Contrôler la provenance des ingrédients en procédant à l'examen des fiches techniques, des bons de livraison et des étiquetages.	➢ Les ingrédients sont propres à la consommation humaine et correctement protégés des risques de contamination. → Les œufs coquilles proviennent d'un centre d'emballage d'œufs agréés. Les coules ou poudres d'œufs proviennent d'établissements agréés. → Le lait traité thermiquement provient d'un établissement agréé. Le lait cru provient d'un établissement de production respectant les dispositions de la section IX du règlement (CE) n°853/2004. → L'utilisation de produits tels qu'épices et aromates non assainis (susceptibles d'être contaminés) est prise en compte dans le plan de maîtrise sanitaire Il est important également que le recensement de ces allergènes majeurs soit réalisé au niveau des fournisseurs et des matières premières qu'ils livrent.

LIGNE C3L03 :
AMÉLIORANTS : ADDITIFS (ADD), AUXILIAIRES TECHNOLOGIQUES (AT) ET ARÔMES (ARM) CONFORMES ET BIEN UTILISÉS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler les mentions d'étiquetage et les conditions de conservation des améliorants (ADD, AT et ARM) → Examen des mentions d'étiquetage portant sur l'identification de l'améliorant ainsi que sur ses conditions de conservation et d'utilisation. → la quantité maximale est exprimée soit numériquement, soit avec l'indication « quantum satis » (aucune limite numérique maximale n'est fixée ; substance employée conformément aux bonnes pratiques de fabrication).	➢ Les améliorants détenus par l'établissement sont clairement identifiés et étiquetés : → Pour les ADD : nom et/ou numéro E ou une dénomination de vente comprenant le nom et /ou numéro E. → Pour les ARM : soit le terme «arôme», soit une dénomination plus spécifique ou une description de l'arôme; ainsi que les catégories d'arômes présents. → Pour les AT : une dénomination de vente et la nature du ou des principes actifs (exemple : antimousse, agents de décontamination des produits d'origine végétale). → La mention " pour denrées alimentaires " ou " pour denrées alimentaires, utilisation limitée " ou une indication plus précise de l'usage alimentaire auquel l'améliorant est destiné. → Les conditions particulières de conservation et/ou d'utilisation. → L'indication de la quantité maximale de chaque composant ou groupe de composants (si mélange) faisant l'objet d'une limitation quantitative dans les denrées alimentaires et/ ou des informations appropriées. → La date de durabilité minimale ou la date limite de consommation. ➢ Les améliorants sont conservés dans les conditions préconisées par le fabricant : sacs correctement refermés, respect des dates de péremption, absence d'altération ou de détérioration, étiquetage correct dans le cas d'un transvasement.
• Contrôler les conditions d'utilisation des améliorants ou des mélanges d'améliorants en choisissant plusieurs recettes. → S'assurer que les améliorants utilisés sont bien autorisés réglementairement pour ce type de denrée : règlement (CE) n°1333/2008 pour les ADD, règlement (CE) n°1334/2008 pour les ARM, arrêté du 19 octobre 2006 pour les AT. → sur site, S'assurer que l'utilisation des améliorants est conforme aux prescriptions indiquées sur l'étiquetage et les documents commerciaux d'accompagnement.	➢ La recette est conforme aux dispositions réglementaires / aux prescriptions indiquées sur l'étiquetage : améliorants autorisés dans le produit fini et utilisés à une concentration adaptée. ➢ Les pesées sont correctement réalisées (enregistrement des pesées).

LIGNE C3L04 :
CONTRÔLE À RÉCEPTION

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de l'existence et de la pertinence de procédures de contrôle à réception (CR).	➢ L'établissement a défini des procédures permettant de garantir la conformité sanitaire et réglementaire des intrants. ➢ Les procédures de contrôle à réception précisent → les points et les modalités de contrôles exemples : - denrées ou animaux vivants conditions de transport températures de produits intégrité des emballages et conditionnements conformité de l'étiquetage prélèvement pour analyse microbiologiques et/ou physico-chimiques sur les MP → les critères de refus (exemple : limite de température acceptable, anomalies d'identification ,ICA,...). • Le contrôle à réception s'effectue *a minima* sur les denrées périssables.
• S'assurer du respect des procédures de CR → Interroger le réceptionnaire sur les modalités de contrôle à réception, les critères de refus. → Consulter les fiches d'enregistrement des contrôles à réception en cours, notamment les relevés de température produits et Contrôler l'absence de remplissage *a priori* ou *a posteriori*; → Concernant les denrées, s'intéresser aux modalités de prise de T°C (T°C de surface, T°C à coeur…)	➢ Le réceptionnaire connaît les instructions de contrôles définies dans le PMS et les applique ➢ Les contrôles à réception sont enregistrés (fiches d'enregistrement ou support informatique) conformément aux procédures du PMS, *a minima* lors d'un constat de non-conformité ➢ Concernant les denrées, l'exploitant privilégie la prise de température des denrées plutôt que celle des camions.
• S'assurer de la présence et de la conformité des documents d'accompagnement des matières premières / intrants requis.	➢ Les matières premières sont accompagnées de → documents commerciaux : bon de livraison, documents de transport… → le cas échéant de documents sanitaires : laissez-passer sanitaire, certificat sanitaire, DVCE (Document Vétérinaire Commun d'Entrée) pour les denrées d'origine animale importées…

Pour information

Entre professionnels, certaines informations peuvent être reportées sur le bon d'accompagnement de la marchandise.

LIGNE C3L05 :
VÉRIFICATION DES ENREGISTREMENTS ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la vérification du contrôle à réception et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC. → S'assurer que des procédures de vérification existent , et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	➢ Vérification régulière de l'effectivité du contrôle à réception. Ex : → Contrôle de l'intégrité et la complétude des relevés réalisés dans le cadre de la surveillance du contrôle à réception et analyse des écarts ➢ Vérification régulière par l'établissement de l'efficacité du contrôle à réception. Ex : → Réalisation périodique d'un deuxième contrôle pour vérifier l'exactitude des mesures → Vérification périodique de l'absence de matières premières non conformes dans un arrivage ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre. Ex : → Formation du personnel → Modification de la fréquence et / ou la nature des enregistrements

Item C4 : Mesures de maîtrise de la production

Sous-Item C401 : Maîtrise des conditions et des températures de conservation des denrées alimentaires

LIGNE C401L02 :
MAINTIEN DE LA CHAÎNE DU FROID OU DU CHAUD LORS DES ÉTAPES DE FABRICATION ET DE STOCKAGE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
• S'assurer que les locaux et équipements assurent la maîtrise des températures des denrées. → Faire l'état des lieux de l'encombrement des chambres froides. → Contrôler le positionnement des équipements qui produisent de la chaleur (moteurs des chambres froides, positionnement d'un four par rapport aux chambres froides etc.) → Contrôler la position des denrées par rapport aux équipements qui produisent du froid → Contrôler la connaissance du mode d'emploi des équipements auprès du personnel.	➢ Les équipements et locaux à température dirigée sont : → en nombre et capacité suffisants : Volume de conservation au froid positif et négatif et à température ambiante suffisant → de puissance suffisante → non surchargés (par les denrées) → isolés du soleil ou du gel afin de maintenir les denrées alimentaires à une température appropriée. ➢ La température peut être dirigée : → dans les locaux et équipements de stockage → dans les locaux de fabrication si nécessaire → dans les engins de transports, le cas échéant.
• Contrôler l'efficacité et le respect des procédures de maîtrise des températures → Contrôler les enregistrements en cours, s'ils existent. Relever éventuellement les températures affichées sur les appareils. → Contrôler la température à coeur de quelques produits finis (plats chauds, plats froids) pendant le stockage et/ou l'exposition à la vente, notamment en cas de non conformité concernant la température des enceintes. → S'assurer que les températures des locaux et équipements à température dirigée sont compatibles avec le type de denrées entreposées ou manipulées.	➢ L'ensemble des denrées alimentaires est conservé, dans la limite des tolérances métrologiques : → aux températures réglementaires → aux températures indiquées sur l'étiquetage : Dans le cas où l'étiquetage mentionne une température de conservation inférieure à celle définie réglementairement, c'est cette température qui est respectée. → aux températures validées dans le PMS ou le GBPH ➢ En cas d'entreposage simultané de denrées alimentaires dont les températures de stockage sont différentes, la température de consigne de la chambre froide est réglée par rapport à la température du produit le plus sensible (température la plus basse) ➢ S'il est possible réglementairement de déroger momentanément à la température de conservation des denrées, l'entreprise définit et justifie cette dérogation dans son PMS. → justification ayant une base scientifique (ANSES, GBPH, étude de centre technique, expérimentation résultats sur produits finis, historique…). → Des auto-contrôles réguliers sur produits à DLC, réalisés sur site, doivent appuyer cette étude.

• Contrôlerl'existence et la pertinence des procédures de maîtrise de la chaîne du froid et du chaud → Contrôler la concordance entre le PMS et le fonctionnement de l'établissement	➢ Existence de procédures permettant de s'assurer du respect de la chaîne du froid et du chaud au cours du stockage → Ces procédures précisent notamment les températures des denrées à ne pas dépasser aux étapes de fabrication et de stockage. → Les ruptures ponctuelles de la chaîne du froid ou du chaud sont prises en compte dans le PMS. Par exemple : ajout d'un critère temps (au-delà duquel l'établissement déclenche une correction sur le produit) si l'enregistrement est continu, vérification de la température des produits → Si les locaux de production ne sont pas réfrigérés (petites productions), l'exploitant a prévu des mesures palliatives : fractionnement de la production ; temps de préparation raccourci ; stockage réfrigéré immédiat après préparation. ➢ Absence de denrées au-dessus de la ligne de charge maximale dans les conservateurs coffres.
• Contrôler la maîtrise des temps d'attente des produits finis et en cours de traitement : → Apprécier la durée d'attente des produits lors du chargement/déchargement. → Si le temps d'attente des denrées, notamment à une température permettant la multiplication microbienne, est incompatible avec la qualité sanitaire finale du produit, demander à l'entreprise les éléments de validation de ces étapes et, à défaut, de modifier son procédé.	➢ Respect des couples temps/températures définis réglementairement et dans le PMS → Absence de denrées en attente hors des zones de températures dirigée (stockage ou production) qui leur sont dévolues → Déstockage au fur et à mesure des besoins aux étapes de réception, d'expédition et de fabrication.

Flexibilité

Il est admis de soustraire les matières premières et ingrédients à leur température réglementaire pour des périodes de courte durée à des fins pratiques de manutention lors de l'élaboration, du transport, de l'entreposage, de l'exposition et du service des denrées alimentaires à condition que cela n'entraîne pas de risque pour la santé.

Des adaptations sont acceptées lorsqu'elles sont prévues réglementairement, définies et justifiées dans le plan de maîtrise sanitaire OU définies et établies et validées dans un GBPH.

Pour information

Les températures des produits d'origine animale et denrées alimentaires en contenant doivent être conformes en tous points du produit aux températures dé conservation fixées par la réglementation. Néanmoins, pour les produits préemballés, une température différente peut être fixée par le conditionneur, sous réserve de ne pas dépasser celle fixée par la réglementation.

LIGNE C401L03 :
PRÉSENCE DE DISPOSITIFS DE CONTRÔLE DE LA TEMPÉRATURE ET MODALITÉS D'ENREGISTREMENT

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'existence et l'emplacement des moyens de contrôle prévus (annoncés dans le PMS). → Interroger le professionnel sur la procédure suivie pour la surveillance des températures, et sur la gestion des non conformités.	➢ Présence effective de dispositifs de contrôle et d'enregistrement des températures qui découlent → Enregistrement des températures non conformes et des mesures correctives associées ➢ Concernant la maîtrise de la chaîne du froid : → Présence au minimum de thermomètres à lecture directe dont les sondes sont placées aux emplacements les plus défavorables. → Présence obligatoire d'un enregistreur automatique des températures de stockage pour les chambres frigorifiques négatives de plus de 10 mètres cube. → Présence de système d'enregistrement pouvant être à disques ou reliés à un ordinateur pour les chambres froides supérieur à 10 mètres cubes. → Présence d'un moyen de mesure du temps partout où la maîtrise des couples temps-température est prévu par le PMS. (ex : transport etc.)
• En cas de système automatique d'enregistrement, s'assurer que les modalités d'exploitation sont bien prévues (fréquence de consultation des enregistrements, validation des alarmes…).	➢ La fréquence minimale de contrôle des températures des enceintes réfrigérées et des denrées est fixée par l'analyse des dangers. ➢ Ce contrôle fait l'objet d'un enregistrement sauf si présence d'un système de « surveillance » automatique (alarme). ➢ Existence de procédures définissant les modalités d'enregistrement des auto-contrôles de température et des actions correctives mises en place en présence de non-conformité.

Flexibilité

En remise directe et pour les petites entreprises, l'inspecteur pourra accepter que l'enregistrement des températures ne soit effectué qu'en cas de dépassement des limites critiques.

Pour information

Les établissements agréés disposent également des documents décrits en 3.1.6 dans l'annexe de la note de service relatives aux agréments sanitaires.

LIGNE C401L04 :
CONDITIONS DE STOCKAGE DES PRODUITS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler les conditions de stockage des denrées alimentaires. → Le terme « denrées alimentaires » comprend les matières premières, les produits intermédiaires et les produits finis	➢ Protection correcte des denrées alimentaires stockées contre toute contamination environnante directe et indirecte → Les denrées ne sont pas stockées au sol, ni à l'air libre (quai), ni au contact des murs, ni à l'aplomb des évaporateurs/groupes frigorifiques (risque de contamination par des eaux de dégivrage) → En particulier, lors de leur stockage, les denrées nues ne sont pas en contact avec les emballages et cartons → Les produits intermédiaires conservés sous régime du froid négatif sont protégés des risques de brûlures par le froid ➢ Séparation correcte des denrées alimentaires en fonction de leur statut sanitaire → Organisation du stockage par famille de denrées au regard de la sensibilité microbiologique : les produits d'origine et de nature différente doivent être stockés de préférence dans des enceintes différentes → Par exemple, les produits réfrigérés et emballés sont stockés dans une chambre froide spécifique. Les produits finis et les matières premières sont stockés dans des enceintes distinctes. → Sont stockés à part si nécessaire : les produits en poudre, les produits odorants → Éviter de mélanger les denrées personnelles (du personnel, des clients, etc.) avec les autres ; il est souhaitable qu'elles soient stockées dans un frigo dédié.

Flexibilité

Pour les petites entreprises, un local ou une enceinte unique de stockage peut être toléré s'il y a sectorisation stricte des catégories de produits, protection des denrées, et si la température de consigne correspond au produit le plus sensible.

LIGNE C401L05 :
VÉRIFICATION DES ENREGISTREMENTS ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la vérification et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC. → S'assurer que des procédures de vérification existent, et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'effectivité de la maîtrise de la chaîne du froid et du chaud. Ex : → Vérification visuelle de l'écriture de la date d'ouverture ou de congélation/décongélation → Vérification visuelle à une période stratégique de l'encombrement des lieux de stockage → Vérification visuelle de l'absence de contact entre les denrées nues et emballées ➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'efficacité de la maîtrise de la chaîne du froid et du chaud. Ex : → Prise périodique de température avec un thermomètre extérieur (à cœur, ou de l'équipement thermique) → Vérification visuelle à une fréquence donnée de l'absence de denrées à DLC ou durée d'ouverture dépassée ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre. Ex : → Sensibilisation du personnel → Modification des procédures de stockage-entreposage → Changement du matériel de refroidissement / réchauffement

Sous-Item C402 : Gestion des conditionnements et emballages

LIGNE C402L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Utilisation de conditionnements non aptes au contact alimentaire	D
Modalités de stockage et de manipulation des conditionnements non hygiéniques	D
Conditionnements visiblement sales (présence de souillures organiques, poussières aéroportées, etc) et / ou en mauvais état	D

LIGNE C402L02 :
CONDITIONS D'ENTREPOSAGE ET GESTION DES CONDITIONNEMENTS ET EMBALLAGES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
• Contrôler les conditions de stockage des conditionnements et emballages. → On peut préconiser de faire livrer les conditionnements dans 2 enveloppes de protection. → S'assurer que les emballages (cartons et conteneurs divers) et les conditionnements (barquettes, films, plastique et autres matériels contenant des aliments) sont stockés dans des conditions les protégeant des contaminations extérieures et assurant au personnel de ne pas se contaminer lors de leur utilisation ou manipulation.	➢ Les conditionnements sont livrés dans des enveloppes protectrices (absence de contact avec l'air ambiant). ➢ Les conditionnements, couvercles, films d'operculage sont dans leur housses d'origine fermée dans les zones de stockage. ➢ Dans le cas où une housse est entamée, elle est correctement refermée ➢ L'établissement dispose d'un local ou équipement pour le stockage des conditionnements ou emballages : → réservé; → adapté et suffisamment vaste pour le stockage de conditionnements à usage unique et/ou d'emballage → à l'abri de l'humidité et de la poussière → étanche (bâche propre par exemple)
• S'assurer de la spécialisation et du caractère facilement identifiable des contenants réutilisés (couleur différentes par exemple).	➢ Les contenants (cagettes, bacs plastiques…) réutilisés par l'établissement pour le conditionnement des produits sont facilement identifiables afin de les réserver aux denrées alimentaires, et de préférence, par catégories de produits (exemple : bacs réservés aux viandes crues matières premières, bacs réservés aux produits finis….). ➢ Les contenants ré-utilisables qui servent à la collecte des sous-produits sont réservés à cet usage et correctement identifiés.

LIGNE C402L03 :
CONFORMITÉ DES CONDITIONNEMENTS ET EMBALLAGES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de l'aptitude au contact alimentaire des conditionnements → Contrôler les documents d'accompagnement et, le cas échéant, les mentions ou étiquetages des conditionnements relatifs à l'aptitude au contact alimentaire	➢ Les matériaux de conditionnement sont aptes au contact alimentaire. → Lors des différents stades de leur commercialisation, les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires sont accompagnés des informations requises par l'article 15 du reg (CE) n°1935/2004
• S'assurer du respect des spécifications techniques contenues dans la déclaration de conformité en tenant compte : → du type d'aliment en contact : aqueux, acide, alcoolisé, gras, sec… → des conditions d'utilisation : traitement thermique, … → de la température d'utilisation et du temps de contact entre le matériau et la denrée alimentaire • S'assurer qu'il n'est pas possible de réutiliser le système de fermeture d'un conditionnement à usage unique.	➢ Les conditionnements sont conformes à l'usage attendu.
• Contrôler l'aspect des conditionnements.	
→ Contrôler la propreté des conditionnements.	➢ L'exploitant s'assure de la propreté des conditionnements avant usage : le niveau d'hygiène des conditionnements est équivalent à celui des denrées qu'ils contiendront ;
→ Contrôler visuellement l'état physique et l'intégrité des conditionnements et emballages.	➢ Les conditionnements dégradés ou défectueux (boites métalliques cabossées, rayées, les contenants en verre défectueux, etc.) sont éliminés ➢ Les conditionnements sont en bon état.
→ Contrôler les conditions de réutilisation	➢ Le cas échéant, l'exploitant a défini dans son PMS et applique des procédures de lavages ou nettoyage pour les conditionnements réutilisables.
• S'assurer de l'aptitude au nettoyage-désinfection des conditionnements et des emballages réutilisables → La porosité des matériaux constitutifs des conditionnements (ex : bois) ou leur fragilité (ex : polystyrène expansé) s'opposent au bon nettoyage-désinfection. → Au-delà du matériau, la conception des conditionnements est importante pour permettre un bon nettoyage.	➢ Les conditionnements et emballages sont aptes au nettoyage et à la désinfection : étanchéité des conditionnements et des systèmes d'obturation (vannes, bouchons, sacs….), en matériaux lisse, suffisamment solide pour supporter une action mécanique. → Les cartons sont des conditionnements non réutilisables ➢ Les matériaux d'emballage et de conditionnement ne présentent pas de défaut majeur, de manière à ce que le N/D soient efficaces. → Les conditionnements construits avec des matériaux poreux ou fragiles sont jetés après leur première utilisation; → Par exemple, les angles intérieurs sont arrondis.

Sous-item C403 : Autres mesures de maîtrise dela production

LIGNE C403L02 : CONGÉLATION

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
• S'assurer le cas échéant de l'existence d'une procédure spécifique pour la congélation. Contrôler la concordance entre les documents et le fonctionnement	➢ Présence et application d'une procédure pour la congélation si réalisation dans l'établissement.
➢ S'assurer que toutes les denrées conservées à une température négative sont correctement conditionnées, identifiées et portent une date de congélation (garantissant la traçabilité interne).	➢ L'indication de la congélation apparaît sur l'étiquette, ainsi que la date à laquelle elle a été réalisée et la DDM. La traçabilité initiale des produits est conservée.
➢ Contrôler la conformité de la procédure de congélation des denrées préemballées destinées à une transformation ultérieure dans l'établissement.	➢ Avant congélation, les denrées ne sont pas déconditionnées/ reconditionnées (afin de réduire les risques de contamination microbiologique). ➢ Les denrées préemballées destinées à une transformation ultérieure sont : → congelées avant la DLC ou la DDM → congelées dans un suremballage transparent portant la date de congélation et la date limite d'utilisation. ➢ Les denrées sont transformées après décongélation dans l'établissement lui-même et remises au consommateur final : → ces produits ne font pas l'objet d'une mise sur le marché en l'état, ni d'une mise sur le marché après simple décongélation.

Flexibilité

Les produits congelés qui ont été décongelés, peuvent être recongelés sans avoir subi de traitement si le professionnel apporte la preuve, via son analyse des dangers et son plan de maîtrise sanitaire, que les opérations effectuées offrent le même niveau de sécurité pour le consommateur, mais cette opération est alors considérée comme une opération à risque. En revanche, les produits surgelés ne sont pas concernés par cette possibilité.

Pour information

Les opérations de raidissage, de chilling ou le traitement assainissant *Anisakis* ne sont pas considérés comme des opérations de congélation.

Si la congélation est uniquement utilisée dans un but d'assainissement du produit en garantissant pendant 24 h une température à cœur de -20°C (durée de descente en température du produit non comprise) :

– le professionnel n'est pas obligé de préciser « denrée décongelée » pour la présentation au consommateur mais il ne peut plus faire mention de l'état « frais »du produit ;
– le traitement assainissant est porté à la connaissance des clients professionnels par le professionnel fournisseur.

Item C5 : Gestion de l'eau propre et de l'eau potable

LIGNE C5L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situation pouvant conduire à une note C ou D de l'item	
Absence d'alimentation en eau potable	D
Absence d'arrêté préfectoral autorisant l'utilisation d'une ressource privée	D

LIGNE C5L02 :
EAU POTABLE : AUTORISATION, UTILISATION

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler les sources d'approvisionnement en eau potable. → Demander une facture d'eau pour s'assurer du raccordement au réseau public. → En cas d'utilisation d'une ressource privée, Contrôler la présence de(s) autorisation(s) nécessaire(s) délivrée(s) par le préfet et la potabilité de l'eau utilisée. → S'assurer que les volumes facturés sont cohérents avec le volume de la production	➢ L'eau potable utilisée par l'établissement provient → soit du réseau public; → soit d'une ressource privée après obtention d'une autorisation par arrêté préfectoral valide ➢ En particulier si l'établissement utilise de l'eau d'un forage privé et à usage alimentaire, l'exploitant a fait l'objet des deux arrêtés suivants : → arrêté préfectoral d'exploitation de la ressource; → arrêté préfectoral d'autorisation d'utilisation de l'eau de forage à des fins alimentaires. ➢ L'eau désignée « potable » respecte les normes fixées réglementairement.
• Contrôler l'alimentation en eau potable → S'assurer que la pression d'eau au robinet et aux tuyaux de nettoyage est suffisante pour l'utilisation prévue. → Contrôler si possible l'adéquation entre le cubage d'eau chaude produite et la capacité journalière de production.	➢ L'eau potable est disponible en quantité suffisante pour répondre au besoin de l'établissement, en tenant compte des pics de consommation. En particulier : → Pour les équipements d'hygiène manuelle, production continue et débit suffisant d'eau; → Production d'eau chaude en quantité suffisante et à une température adéquate. Par exemple disposer d'eau chaude dont la température est compatible avec les produits de N/D utilisés dans l'établissement. ➢ Présence d'un nombre suffisant de points de distribution d'eau potable bien identifiés et placés dans la zone de production. ➢ Le point d'utilisation d'eau n'est pas une source de contamination (ex : tuyau au sol)
• Contrôler l'utilisation de l'eau potable	➢ De l'eau potable doit être utilisée → en tant qu'ingrédient; → dans les procédés de fabrication; → pour les opérations de nettoyage et désinfection.
• Contrôler les conditions du stockage tampon	➢ Si l'eau fait l'objet d'un stockage intermédiaire, il ne

éventuel d'eau potable ;	doit pas y avoir de risque de contamination. → le local utilisé est propre → les procédures de N/D de la (ou des) cuve(s) tampon sont adaptées ➢ Identification et distinction entre le stockage d'eau potable propre d'une part et d'eau sale d'autre part

Pour information

Les établissements agréés disposent également des documents décrits en 3.1.5 dans l'annexe de la note de service relatives aux agréments sanitaires.

LIGNE C5L03 : EAU PROPRE (DOUCE ET SALÉE) : AUTORISATION, UTILISATION

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler la présence ou non de l'arrêté préfectoral d'utilisation de l'eau propre au contact des denrées, le cas échéant	➢ L'absence d'arrêté préfectoral ne constitue pas en soi une interdiction a priori d'utiliser l'eau de mer au contact des denrées. Néanmoins, il convient lors de l'inspection :d'engager le professionnel à régulariser sa situation en déposant un dossier complet auprès de l'ARS
• S'assurer que l'utilisation d'eau propre est possible par l'établissement.	➢ Sous réserve qu'elle ne porte pas atteinte à la qualité sanitaire des denrées, l'eau propre peut être utilisée : → pour le nettoyage des installations et équipements → au sein de l'établissement si son usage n'entraîne pas d'effets corrosifs de par son caractère corrosif (interactions chimiques possibles avec les produits de N/D).
• S'assurer que la procédure de traitement de l'eau de mer ou de l'eau douce est → pertinente et respectée → efficace. Pour cela s'assurer de la qualité bactériologique et physico-chimique de l'eau non potable utilisée	➢ l'exploitant prend en compte dans son PMS l'utilisation d'eau de mer propre, en particulier lorsque celle-ci est susceptible d'être contact des denrées. → application des trois traitements visant à réduire la turbidité (rétention), les contaminants chimiques (adsorption) et microbiologiques (désinfection), sauf démonstration de l'inutilité de l'un d'entre eux ➢ En cas d'utilisation d'eau propre, l'exploitant démontre que l'utilisation de cette eau n'affecte pas la salubrité de la denrée finale : → Les critères pouvant influencer la qualité de l'eau, notamment au pompage (qualité initiale, analyses) ont été pris en compte → résultat satisfaisant du plan d'auto-contrôles défini dans son PMS quel que soit le type de danger (microbiologique et chimique)

LIGNE C5L04 :
EAU NON POTABLE : AUTORISATION, UTILISATION

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer que l'utilisation d'eau non potable n'affecte pas la salubrité des denrées alimentaires : → Interroger l'exploitant sur l'usage qui est fait de l'eau non potable. → S'assurer de la qualité bactériologique et physico-chimique de l'eau non potable utilisée	➢ L'utilisation d'eau non potable est envisageable pour quelques usages particuliers : → le refroidissement des machines → la production de vapeur. → le lavage extérieur des structures ou des véhicules → la lutte contre les incendies → d'autres fins semblables sans rapport avec les denrées alimentaires ➢ Les points d'alimentation en eau non potable sont sécurisés (ex : borne incendie) ➢ En cas d'utilisation d'eau non potable, l'exploitant démontre que l'utilisation de cette eau n'affecte pas la salubrité de la denrée finale (surtout dans le cas de la production de vapeur) : → résultat satisfaisant du plan d'auto-contrôles défini dans son PMS, quel que soit le type de danger (microbiologique et chimique)

LIGNE C5L05 :
GLACE, VAPEUR : PRODUCTION, UTILISATION

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler la potabilitéde l'eau utilisée pour la production de glace, et la salubrité de cette dernière → Si la glace n'est pas produite sur place, S'assurer que le responsable s'est assuré que le fournisseur utilise de l'eau potable.	➢ La glace entrant en contact avec les denrées est fabriquée à partir d'eau potable. ➢ La glace entrant en contact avec les denrées est propre → Propreté visuelle de la glace → Contenants adaptés (idéalement des conteneurs dédiés à cet usage et identifiés) → manipulations hygiéniques (pelles propres, goulotte de descente propre, stockage en zones non exposées aux souillures) → Suivi analytique
• S'assurer que les conditions de production et d'utilisation de la vapeur prévues dans la procédure correspondante du PMS sont respectées	➢ l'exploitant prend en compte dans son PMS l'utilisation de vapeur entrant en contact direct avec les denrées. → en particulier en cas d'utilisation d'eau non potable pour la production de vapeur utilisée lors des étapes de cuisson. ➢ l'exploitant est en mesure de démontrer la maîtrise de ces procédés

LIGNE C5L06 :
VÉRIFICATION DES EAUX ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la vérification de la gestion de l'eau et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC. → S'assurer que des procédures de vérification existent, et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'effectivité de la gestion de l'eau. Ex : → Conservation des enregistrements des contrôles microbiologiques → Vérification visuelle de la fabrication de vapeur ➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'efficacité de la gestion de l'eau. Ex : → contrôles microbiologiques et chimiques (turbidité, par exemple) sur les différents points de réseau, et adaptés (fréquence et nature) au type de ressource (publique ou privée) ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre. Ex : → Changement de la ressource → Analyse de la tuyauterie

Item C6 : Conformité des produits finis

On considère que tous les produits sortant d'un établissement ou mis en consommation sont des produits finis.

Ligne C6L02 : Plan d'autocontrôles microbiologiques sur le produit fini et actions correctives

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
➢ S'assurer que les catégories de produits finis concernées sont homogènes	➢ Classement des produits en catégories homogènes sur le plan du process et de la maîtrise des dangers → Nature et qualité des matières premières → Process de fabrication, teneur en conservateurs → Paramètres physico-chimiques (pH, aw, teneur en sel, etc.) → Conditions de conservation et d'utilisation par le consommateur → Flores associées (ensemencement en flore de compétition, par exemple)
➢ S'assurer que les critères microbiologiques sont bien définis → S'assurer que le plan d'autocontrôle microbiologique comprend l'ensemble des analyses jugées nécessaires à la vérification du procédé et, le cas échéant, la libération d'un lot : les critères de sécurité et d'hygiène des procédés définis dans le règlement (CE) 2073/2005, mais aussi d'autres critères nécessaires pour l'établissement, identifiés dans l'analyse des dangers.	➢ Objectif clairement défini, formalisé et pertinent → validation d'une mesure de maîtrise (non étudié dans cet item) → Vérification d'une mesure de maîtrise → Vérification de l'efficacité globale du process ➢ La population cible est clairement définie → le lot d'une catégorie de produit donnée pour un critère de sécurité → le process de fabrication pour un critère d'hygiène des procédés ➢ Fréquence d'échantillonnage raisonnée en fonction : → du niveau de risque du produit acceptable par l'opérateur (d'après les tonnages de production,, la sensibilité du consommateur, l'existence de mesures de maitrise en amont) → de l'historique des données d'autocontrôle → du budget analytique ➢ Plan d'échantillonnage comprenant : → la définition du nombre d'unités d'échantillon n (pas toujours défini dans la réglementation) → les conditions de prélèvement, permettant l'équiprobabilité de détection dans les unités et la représentativité du lot dans le cas d'un critère de sécurité, et au contraire le ciblage des produits les plus sensibles dans le cas d'un critère d'hygiène des procédés. Ex : (produits prêts à consommer en l'état, produits manipulés après cuisson, produits stockés devant les grilles de ventilation, début ou fin de lot, etc.) ➢ Le ou les micro-organismes recherchés avec les limites d'acceptabilité associées, définis dans :

→ accrédité pour une seule méthode. Voir NS → Attention, l'accréditation d'un laboratoire porte sur une méthode en particulier. Si une autre méthode est utilisée, Contrôler son accréditation ou les résultats d'intercomparaison la concernant...	→ le règlement (CE) n°2073/2005 → GBPH validés (d'application volontaire) → l 'analyse des dangers présente dans le PMS de l'exploitant → la NS DGAL/MUS/N2009-8188 du 07 Juillet 2009 ➢ Une méthode d'analyse validée → méthode de référence citée dans le règlement → méthode alternative validée équivalente aux méthodes de référence (NF EN ISO 16140) et certifiée par tierce partie si méthodes commercialisées → autres méthodes normalisée ISO, CEN ou AFNOR → méthode interne validée Remarque : la compétence du laboratoire peut être appréciée au travers des des inter-comparaisons de laboratoires
➢ S'assurer que les analyses sont bien réalisées conformément aux procédures décrites → Demander quelques bulletins d'analyse. Attention, il arrive que des résultats d'analyse soient intentionnellement cachés !	➢ L'exploitant réalise les analyses prévues et conserve les résultats d'analyse.
➢ S'assurer que l'exploitant exploite les résultats des analyses et met en place des mesures correctives si nécessaire → Rq : la réalisation d'une nouvelle analyse suite à la détection d'une non conformité ne constitue en aucun cas une mesure corrective → Demander le suivi des résultats (document d'exploitation) ainsi que la description des mesures correctives réalisées le cas échéant. → Si aucune NC n'est déterminée alors que les mesures de maîtrise ne sont pas satisfaisantes, Contrôler la définition des critères de sécurité, éventuellement l'absence volontaire de certains bulletins d'analyse, remplacés par des analyses de recontrôle négatives...	➢ L'exploitant compare les résultats obtenus aux exigences réglementaires ➢ L'exploitant prévoit et met en œuvre des mesures correctives adaptées en cas de détection d'une non conformité → Produit soumis à un nouveau process ou utilisé différemment (avec effet assainissant) si la non-conformité porte sur un critère de sécurité **lorsque que le produit n'a pas encore quitté l'établissement.** Les actions correctives décrites sont intégrées dans le diagramme de fabrication. → Retrait ou rappel du produit si la non-conformité porte sur un critère de sécurité **lorsque le produit a déjà quitté l'établissement**, mais cela est <u>évalué en D2</u> → Action corrective ou correction si la non-conformité porte sur un critère d'hygiène des procédés ➢ L'ensemble des résultats d'autocontrôles microbiologiques doit donner lieu à une synthèse et une interprétation globale par l'établissement. → regroupement des données dans un unique tableau pour une catégorie de produits donnée → analyse des tendances (utilisation de systèmes de type « cartes de contrôle » pour détecter des dérives) exigée par le règlement (CE) n°2073/2005pour un objectif de vérification
➢ S'assurer que l'exploitant adapte le nombre d'unités d'échantillon en fonction des résultats de vérification du PMS → Attention, n ne peut être inférieur à 5 dans le cadre de la validation d'une mesure de maîtrise !	➢ Pour une catégorie de produits donnée, n peut être diminué si : → un historique démontre des résultats satisfaisants pendant une période suffisante → la fréquence d'échantillonnage est adaptée → dans le cas de n=1, une analyse de tendance est réalisée → les mesures de maîtrise sont bien réalisées → le PMS n'est pas modifié sur un point impactant la fabrication de cette catégorie de produits

	➢ n doit être augmenté dans le cas : → d'une alerte → d'une modification du PMS dans un objectif de validation

Pour information

On considère que la conformité des produits finis découle notamment de la maitrise de l'hygiène des procédés. Par conséquent, les critères d'hygiène des procédés définis (entre autres) dans le règlement (CE) 2073/2005 sont évalués dans cet item, avec les critères de sécurité des produits finis.

Les analyses réalisées uniquement dans le cadre d'une exigence clientsont à distinguer des autocontrôles du PMS. Ils peuvent néanmoins être exploités au même titre que les autocontrôles du PMS, s'ils sont cohérents avec les objectifs de l'opérateur.

Un plan d'échantillonnage à n=5 est reconnu acceptable pour la validation de la qualité sanitaire d'un lot sous réserve que l'ensemble du process est maitrisé.

Des autocontrôles microbiologiques doivent également être réalisés sur les matières premières et les surfaces. Ils seront donc évalués dans les items concernés (respectivement C3 et B5). L'historique des autocontrôles réalisés dans le cadre de la validation des mesures de maitrise sont évalués dans chaque item (procédure **validée**).

LIGNE C6L03 : PLAN D'AUTOCONTRÔLES CHIMIQUES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer que le professionnel respecte les fréquences d'analyses et le nombre d'échantillons analysés définis dans son plan de maîtrise sanitaire.	➢ L'exploitant s'assure que les denrées ne présentent pas de contaminants chimiques à des concentrations supérieures aux teneurs maximales fixées réglementairement.

Pour information

Teneurs maximales européennes : elles sont définies dans le règlement (CE) n°1881/2006 de la Commission du 19 décembre 2006 portant fixation de teneurs maximales pour certains contaminants dans les denrées alimentaires (Annexe).

LIGNE C6L04 : VALIDATION DE LA DURÉE DE VIE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer que les documents de justification de l'exploitant, qui ont été pris en compte pour fixer la durée de vie d'un produit sont corrects et pertinents → Pour les produits commercialisés depuis plusieurs	➢ L'exploitant dispose des éléments permettant de justifier les durées de vie microbiologique (DVM) appliquées aux différentes catégories de produits finis. Lors de la définition et la validation de la durée de vie d'un produit, l'exploitant a exploité l'ensemble des informations disponibles, en particulier concernant : → la description détaillée du produit (caractéristiques

mois ou années, en l'absence de modifications de la composition, de la formulation et du procédé de fabrication, les données historiques d'autocontrôles effectués dans le cadre de la vérification peuvent s'avérer suffisantes pour justifier une durée de vie appliquée et Contrôler sa validité → S'assurer que les études ont pris en compte les produits les plus sensibles	physico-chimiques notamment) → la description détaillée du procédé (transformation, conditionnement, stockage) → les données de la littérature scientifique → les données historiques d'autocontrôles le cas échéant Ces données sont généralement suffisantes pour valider une DVM ; les résultats de tests complémentaires peuvent compléter utilement les données de 'lexploitant, mais ne sont pas obligatoires (test de vieillissement, test de croissance, microbiologie prévisionnelle etc.).
➢ Contrôler la date limite de consommation et si elle est supérieure à J+3 Contrôler la pertinence de l'étude de vieillissement.	➢ Des analyses réalisées en fin de durée de vie (tests de vieillissement avec scénario temps/température prévisible des conditions d'utilisation du produit) sont recommandées. L'exploitation de l'historique des résultats permettra de justifier la DLC / DDM appliquée. ➢ Pour les produits déconditionnés puis reconditionnés, la date limite de consommation ne peut excéder la durée de vie initiale du produit ou du constituant de l'assemblage qui présente la durée de vie la plus courte.

LIGNE C6L05 : MAÎTRISE DE LA DLC DES PRODUITS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer du respect des durées de vie (durée de vie initiale ou durée de vie interne)	➢ Aucune DLC dépassée dans les produits stockés (y compris pour les ADD et AT) et les produits exposés au consommateur
• Contrôler le stock des produits intermédiaires dans les chambres froides positives et négatives	➢ Les produits intermédiaires conservés sous régime du froid positif : → portent la mention d'une durée de vie interne lorsque le produit est susceptible d'être utilisé sur plusieurs journées de production; → portent la date de déconditionnement sur les produits entamés.

Item C7 : Contrôle à expédition et étiquetage des produits finis

LIGNE C7L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Usage frauduleux d'un sceau de l'état (marque d'identification)	D

LIGNE C7L02 :
ÉTIQUETAGE ET AFFICHAGE DES PRODUITS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
• Contrôler la conformité des mentions d'étiquetage des produits finis (prêts à être expédiés) aux dispositions de la réglementation en vigueur.	➢ L'étiquetage des produits finis mentionne : → la marque d'identification de l'établissement, le cas échéant → le n° de lot et la date de production → l'utilisation attendue du produit → les ADD et ARM utilisés
• Contrôler les modalités d'apposition des mentions d'étiquetage sur les produits finis.	➢ Lorsque l'étiquetage des produits finis est différé dans le temps par rapport au conditionnement des produits, l'exploitant garantit : → la traçabilité des produits → la fiabilité de la durée de vie apposée sur les produits finis : La durée de vie « commerciale » apposée n'excède pas la durée de vie « microbiologique » validée par l'entreprise.
• S'assurer de la présence des mentions supplémentaires (pour les produits concernés) → Il n'existe pas de méthode pour contrôler si une denrée a subi ou non une congélation préalable. La suspicion ne peut être vérifiée que par la constatation de la congélation	➢ Des denrées qui ont été décongelées en vue de leur vente au détail doivent avoir une étiquette faisant mention de la décongélation. Elles ne doivent pas être recongelées. ➢ L'origine de la viande bovine doit apparaître sur l'étiquetage (ou l'affichage) : → L'origine des viandes bovines est indiquée par : *– "Origine : (nom du pays)" lorsque la naissance, l'élevage et l'abattage du bovin dont sont issues les viandes bovines ont eu lieu dans le même pays ;* *– **OU** "Né et élevé : (nom du pays de naissance et nom du (des) pays d'élevage)" et "abattu : (nom du pays d'abattage)", lorsque la naissance, l'élevage et l'abattage ont eu lieu dans des pays différents.* *Ces mentions sont données pour l'ensemble des viandes de l'établissement et portées à la connaissance du consommateur, de façon lisible et visible, par affichage ou par tout autre support (ardoise, étiquette, menu, etc.).*

Pour information

Les produits dits composites peuvent circuler dans l'UE sans nécessairement porter une marque d'identification sur l'étiquetage conformément aux dispositions des règlements européens en vigueur.

LIGNE C7L03 : MARQUE D'IDENTIFICATION/SALUBRITÉ CONFORME, LISIBLE ET APPOSÉE DANS LES TEMPS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
➢ S'assurer que la marque d'identification ou de salubrité est présente et conforme aux dispositions réglementaires	➢ l'exploitant respecte l'article 5 du réglement (CE) n°853/2004 concernant les modalités d'apposition de la marque d'identification ou de salubrité ➢ La marque d'identification ou de salubrité est lisible sur le produit ou son emballage ➢ Elle correspond à celle attribuée à l'établissement

Flexibilité

La marque d'identification assurant la traçabilité amont n'est obligatoire que pour la fabrication, la transformation ou le conditionnement du produit. La simple commercialisation sans transformation ni déconditionnement ne nécessite pas l'apposition d'une marque d'identification.

LIGNE C7L04 : CONTRÔLE À EXPÉDITION

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'existence et évaluer la pertinence des procédures de contrôle à expédition → Interroger le personnel sur les modalités de contrôle à expédition, les critères de refus	➢ Les procédures de contrôle à expédition précisent → les points et les modalités de contrôles Exemples : - *denrées* - *conditions de transport* - *températures de produits* - *intégrité des emballages et conditionnements* - *conformité de l'étiquetage* - *prélèvement pour analyse* → les critères de non-conformité → en particulier les limites de températures acceptables par catégorie de produits (les prises de températures des denrées s'effectuant fréquemment en surface des produits)
• Contrôler l'application des procédures de contrôles à expédition	➢ Le personnel connaît les instructions de contrôle à expédition des produits finis et les applique ➢ L'expédition des produits finis est réalisée dans des conditions d'hygiène rigoureuses → Absence de souillure ou de contamination potentielle

• Consulter, le cas échéant, les fiches d'enregistrement des contrôles à expédition en cours et s'assurer notamment de : → l'absence de remplissage *a priori* ou *a posteriori* → que les documents prévus sont correctement remplis	➢ Les contrôles à expédition sont enregistrés (fiches d'enregistrement, support informatique) dans le cas où les procédures du PMS le prévoient.
• Contrôler la présence et la conformité des documents d'accompagnement des produits finis requis	➢ Les produits finis sont accompagnés au moment de leur expédition de documents commerciaux (bon de livraison, document de transport), et, le cas échéant, de documents sanitaires (certificat sanitaire)

LIGNE C7L05 : VÉRIFICATION ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la vérification et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC. → S'assurer que des procédures de vérification existent, et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'effectivité du contrôle à expédition. Ex : → Contrôle de l'intégrité et la complétude des relevés réalisés dans le cadre de la surveillance du contrôle à expédition et analyse des écarts → Contrôle visuel de l'existence d'une marque d'identification sur un panel de produits → Contrôle visuel de l'affichage d'un panel de produits ➢ Vérification régulière de l'efficacité du contrôle à expédition. Ex : → réaliser périodiquement un deuxième contrôle pour vérifier l'exactitude des mesures → Vérifier périodiquement l'absence de produit fini non conforme dans un lot prêt à être expédié ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre → Formation du personnel → Modification de la fréquence et / ou la nature des enregistrements

CHAPITRE D: TRACABILITE ET GESTION DES NON-CONFORMITES

Item D1 : Système de traçabilité et archivage des documents

LIGNE D1L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Non information des autorités compétentes dès lors qu'une denrée alimentaire mise sur le marché peut être préjudiciable à la santé humaine	D

LIGNE D1L02 :
SYSTÈME ET PROCÉDURES DE TRAÇABILITÉ AMONT ET AVAL

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de l'existence de procédures de traçabilité amont et avale pertinentes et efficaces : → par exemple, à partir d'un produit fini pour remonter aux matières premières qui le constituent et aux fournisseurs. Choisir le ou les lots à tester. → Conduire des tests de traçabilité sur les objets ou matériaux entrant en contact avec les denrées alimentaires (conditionnements en particulier)	➢ L'exploitant met en place un système de traçabilité et des procédures lui permettant : → d'identifier les fournisseurs d'un produit réceptionné et les clients d'un produit livré : nom, adresse du fournisseur/client, nature et volume des produits fournis, livrés par ce dernier, numéro de lot s'il existe, date de transaction. ➢ Pour ce faire, l'exploitant peut au choix : → établir un registre (obligatoire s'il est premier destinataire de produits en provenance d'un état membre) → conserver de manière ordonnée et facilement accessible des documents existants traduisant les flux physiques des produits : par exemple, les bons de livraisons, les étiquettes… ➢ L'exploitant est en mesure de fournir dans la journée tous les éléments concernant l'origine et le circuit d'une denrée alimentaire quel que soit le moyen utilisé pour enregistrer les données. ➢ Les circuits de commercialisation des matières premières et des produits finis (ou co-produits), sous produits, produits déclassés, sont décrits ➢ La traçabilité des matériaux ou objets entant en contact avec les denrées alimentaires est assurée conformément à l'article 17 du reg (CE) n°1935/2004.
• Vérifier qu'il existe une traçabilité spécifique des produits non conformes devant être corrigés	➢ Le responsable de l'établissement d'origine met en place la traçabilité des produits non conformes et est en mesure de communiquer les informations relatives à leur nature, leur quantité, la date éventuelle d'envoi et la destination des lots concernés.

LIGNE D1L03 :
DÉFINITION D'UN LOT ET TRAÇABILITÉ INTERNE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'il existe, S'assurer que le système de traçabilité interne est efficace → Contrôler la fiche suiveuse du produit → Rappeler l'intérêt d'une traçabilité interne non seulement dans l'optique de retraits ciblés mais aussi parce qu'elle permet de relier les auto-contrôles réalisés dans le cadre de la démarche HACCP au lot concerné par un éventuel incident alimentaire. → Contrôler la cohérence entre les procédures de traçabilité et de retrait / rappel des produits non conformes.	➢ l'exploitant met en place un système de traçabilité interne efficace. → Par exemple, l'exploitant conserve les étiquettes de toutes ses matières premières, sous quelque forme que ce soit (découpées, scannées, prises en photo etc.) Généralement, les systèmes de traçabilité sont construits autour d'un registre des entrées et d'un registre des sorties, la traçabilité interne permettant d'établir les liens nécessaires. ➢ L'exploitant est en mesure de comparer les volumes ou quantités entrantes et sortantes (matières premières, stock initial, produits finis, stock final, rendements des process de transformation).
• Contrôler la pertinence de la définition du lot de fabrication: → à partir d'une matière première pour descendre vers les lots de produits finis dans lesquels cette matière première est présente et Contrôler la liste des clients destinataires. → La taille des lots définis par la traçabilité détermine la précision des mesures de retrait ou de rappel et limite les perturbations inutiles du marché. → Avoir l'assurance que le lot ne sert pas uniquement à la traçabilité commerciale mais bien à une traçabilité sanitaire	➢ Si l'exploitant a mis en place une traçabilité interne, il définit son lot de fabrication de façon pertinente ➢ l'exploitant conserve les informations suivantes : → les données sur les volumes (entrant ou sortant) ou les quantités, les stocks internes ou externes, et les rendements → la description des produits (préemballés ou non, la transformation du produit) : toute information complémentaire en fonction de l'activité de l'établissement et des dispositions propres au système de traçabilité de l'établissement.

LIGNE D1L04 :
ARCHIVAGE DES DOCUMENTS

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'archivage des documents. → Tout système d'archivage est acceptable. → Pour les grosses entreprises, il sera utile de demander une présentation sous forme de tableau des résultats pour avoir une meilleure lisibilité.	➢ Les supports d'enregistrement remplis sont archivés pour que des tests de traçabilité soient possibles.
• S'assurer que les durées d'archivage des documents sont conformes aux exigences réglementaires.	➢ Les documents nécessaires à la maîtrise de la traçabilité sont conservés pendant une durée compatible avec les exigences réglementaires : → Règle générale et par extension, produits dont la durée de conservation n'est pas fixée : 5 ans

	→Pour les produits périssables à DDM>5 ans : DDM+ mois → Pour les produits périssables dans les 3 mois : DLC ou DDM + 6 mois → Pour les conditionnements : 6 mois après utilisation → Pour les enregistrements liés au PMS, il convient d'appliquer une durée de conservation minimale égale à la DLC ou DDM + 6 mois ➢ Les durées fixées concernent les produits finis et produits de négoce

LIGNE D1L05 :
VÉRIFICATION DE L'EFFICACITÉ DES PROCÉDURES DE TRAÇABILITÉ

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
S'assurer de la vérification et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC. → S'assurer que des procédures de vérification existent, et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'effectivité de la traçabilité. Ex : → Vérification périodique de l'existence d'enregistrements des données amont et avales ➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'efficacité de la traçabilité. Ex : → Tests de traçabilité amont et aval → Tests de traçabilité interne ainsi que sa définition de lot ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre → Modification des procédures → Redéfinition des lots

Item D2 : Réactivité

LIGNE D2L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Notification d'une suspicion de TIAC dans un délai tardif	C
Absence de procédures en cas de réclamation ou de signalement	C
Absence de signalement à la DD(CS)PP/DAAF d'une suspicion de TIAC, ou dissimulation d'informations	D

LIGNE D2L02 :
RETRAIT/RAPPEL DES PRODUITS, TIAC

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'existence et la pertinence de procédures de retrait/rappel. →Contrôler le cas échéant un dossier d'alerte (réelle ou simulée) ayant donné lieu à des opérations de retrait /rappel des produits. Sinon, étudier les simulations de retrait ou de rappel à titre d'exercice	➢ L'exploitant est en mesure d'activer rapidement une procédure d'alerte : → descendante si une non-conformité est relevée sur une MP ou un produit provenant d'un fournisseur; → ascendante si une non conformité interne est relevée. Dans ce cas : → Lorsque le produit a été mis sur le marché, l'entreprise productrice informe ses clients, les autorités compétentes et organise les opérations de retrait du lot. → Lorsque le produit a été distribué aux consommateurs, l'entreprise productrice informe les consommateurs (par voie de presse ou d'affichette apposée dans les lieux de vente selon les cas), les autorités compétentes et organise les opérations de rappel du lot.
• Contrôler les conditions d'isolement des produits non conformes et en particulier les retours et la destination finale de ces lots	➢ Les produits concernés par une alerte avec procédures de retrait ou rappel sont regroupés, identifiés spécifiquement : → en conteneurs fermés pour les petites quantités → dans un local ou emplacement spécifique, identifié (« zone des produits non-conformes ») et sécurisé pour de plus grandes quantités
• S'assurer au préalable que l'exploitant a bien repéré les non-conformités. Pour chaque non conformité, l'action corrective doit avoir été définie et mise en œuvre. • Contrôler la pertinence de l'action mise en place et le devenir des produits (retrait des circuits de consommation, destruction)	➢ Pour chaque non-conformité, une action corrective est mise en œuvre et fait l'objet d'un enregistrement ➢ Dans le cas où les produits sont encore sous le contrôle direct de l'exploitant, la gestion peut être faite en interne. ➢ Justificatif pouvant être mis à disposition des inspecteurs par l'exploitant, suite à la gestion d'une alerte :

	→ la preuve de la non-conformité (résultat d'analyse par exemple) → le résultat de la recherche des causes de la non-conformité → la preuve de l'information des services de contrôle officiels → la preuve de l'envoi des messages de retrait ou rappel aux clients (Accusé de réception de fax ou de courriel) précisant la description des produits, la raison du retrait/rappel, les instructions relatives au devenir des produits, → les réponses des clients, → le message d'information destiné aux consommateurs dans le cas d'un rappel, → le bilan des opérations de retrait/rappel et les justificatifs du devenir des produits (destruction, autre).
• S'assurer qu'une procédure en cas de réclamation ou de TIAC a été mise en place→ Si le cas est déjà arrivé, Contrôler la démarche de l'exploitant → Si le cas n'est pas arrivé et que la procédure n'est pas formalisée, mettre en situation l'exploitant	➢ L'exploitant doit : → connaître la définition d'une TIAC afin de la détecter → déclarer la suspicion de TIAC → disposer des informations nécessaires (coordonnées) pour alerter le plus rapidement possible les services officiels. → avoir prévu une procédure en cas de plainte ou de suspicion de TIAC ou pour les petites structures en mesure d'expliquer les actions qu'il va mettre en œuvre et qui en sera le responsable
• S'assurer que l'exploitant réalise le retrait ou le rappel de ses produits dès que nécessaire → Contrôler l'absence de dissimulation d'informations notamment par intimidation de salariés ou d'autres opérateurs.	➢ Dès qu'il a connaissance de la survenue d'un effet indésirable inhabituel pouvant être lié à la consommation d'aliments dans son établissement chez au moins deux consommateurs, le responsable de l'établissement signale sans délai cet effet indésirable inhabituel au directeur départemental en charge de la protection des populations ainsi qu'au directeur général de l'agence régionale de santé. ➢ Une collaboration active avec les autorités, particulièrement en cas de TIAC ou de lutte contre toute autre maladie d'origine alimentaire.

LIGNE D2L03 :
AUDITS, REVUES DE DIRECTION ET MESURES CORRECTIVES PRISES SUITE AUX INSPECTIONS PRÉCÉDENTES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler les modalités de vérification de la mise à jour du PMS. → Elle peut se limiter aux évolutions importantes de la fabrication qui rendent les procédures fondées sur les principes HACCP initiales caduques.	➢ L'établissement décrit les modalités de mise à jour du PMS : périodicité et prise en compte des changements de procédé de fabrication, de produits, en cas de modification des locaux… → Si le plan n'est plus adapté, il doit être modifié. Une révision au moins annuelle est souhaitable.

• S'assurer que les non-conformités relevées dans le rapport d'inspection n-1 ne sont plus observées, ou sont en cours de traitement (selon échéancier) → Étudier le rapport d'inspection n-1 en amont de la visite, et comparer celui-ci aux observations réalisées à l'instant t	➢ Les non-conformités relevées ont été prises en compte : → les non conformités ont été corrigées ou *a minima* améliorées → les non-conformités sont encore présentes mais des mesures correctives sont en cours
• Le cas échéant, s'assurer que les non-conformités relevées dans l'avertissement donné lors de l'inspection n-1 ont été corrigées	➢ L'avertissement a été pris en compte : → au moins une non conformité a été corrigée ou *a minima* améliorée → les non-conformités encore présentes sont prises en compte dans le plan d'action qui comporte un échéancier de réalisation précis.
• Le cas échéant, évaluer la réactivité immédiate de l'exploitant au cours de l'inspection	➢ Les remarques sont prises en compte : → l'exploitant corrige les non-conformités immédiatement s'il est en mesure de le faire (destruction, élimintation de déchet, déplacement d'équipement, etc.) → l'exploitant est volontaire pour l'amélioration de l'hygiène de son établissement
• Le cas échéant, consulter les résultats des audits privés. → Les constats relevés dans ces audits permettent à l'inspecteur d'orienter son contrôle officiel → Dans le cas d'absence de traitement et de résolution des non-conformités observées au cours d'un audit, l'exploitant est pénalisé dans l'item spécifique des non-conformités détectées	➢ L'exploitant est tenu de mettre à disposition ces documents, car ils relèvent des points 2.a et 2.e de l'article 10 du règlement (CE) n°882/2004. ➢ La démarche de l'exploitant qui réalise des audits (internes ou externes) ou encore des revues de direction est nécessairement valorisée si elle est bien menée (procédures, réalisée correcte et soignée, enregistrements et actions correctives), car elle est la preuve d'une bonne volonté de l'exploitant et n'est pas obligatoire.

.

CHAPITRE E: GESTION DES DÉCHETS ET DES SOUS-PRODUITS ANIMAUX

Item E1 : Gestion des déchets

LIGNE E1L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Présence de conteneurs extérieurs en zone de production pouvant générer des risques de contamination croisée avec les denrées alimentaires	D
Équipements à déchets non dédiés et pouvant générer des risques de contamination croisée avec les denrées alimentaires	D

LIGNE E1L02 :
GESTION DES DÉCHETS AU SEIN DES LOCAUX DE PRODUCTION

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler les équipements dédiés à la collecte des déchets à l'intérieur des zones de production. → Dans le cas de sacs suspendus, veiller à ce que le fond du sac repose sur le socle du support afin d'éviter l'éclatement de celui-ci. → Contrôler l'absence de contact entre les déchets et les denrées destinées à la consommation humaine.	➢ Présence de dispositifs de collecte (poubelles ou supports de sacs étanches) et d'évacuation spécifiques des déchets en zone de production si nécessaire. ➢ Ces dispositifs sont : → facilement identifiables ; → à fermeture non manuelle (pédale, cellule), ou éventuellement sans couvercle sous réserve que cela ne représente pas une source de contamination (sous réserve d'une évacuation régulière); → placés judicieusement dans l'ensemble des locaux.
• Contrôler l'adéquation de la capacité de stockage des déchets avec la production et le rythme d'évacuation.	➢ Les poubelles sont en nombre et capacité suffisantes même en période de forte activité ➢ Les déchets sont régulièrement évacués des locaux de production dans des conditions hygiéniques afin de prévenir la contamination des denrées : les dispositifs de collecte ne sont pas saturés, pas de mauvaises odeurs, etc.

LIGNE E1L03 :
ÉVACUATION DES DÉCHETS VERS DES DISPOSITIFS DE STOCKAGE ET TRAITEMENT PAR UNE STRUCTURE HABILITÉE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'existence de procédures pertinentes de gestion des déchets	➢ Élaboration de procédures de collecte, d'évacuation, de stockage, d'enlèvement et d'élimination des déchets.
• Contrôler les équipements dédiés à la collecte des déchets et le cas échéant de produits non-conformes (ex : produit faisant l'objet d'une procédure de retrait-rappel) à l'extérieur des zones de production. → Observer la présence ou non d'écoulement sous les conteneurs de stockage-entreposage → Contrôler l'absence de nuisances olfactives → S'assurer que les conteneurs sont adaptés à la nature et aux volumes des déchets stockés	➢ Les conteneurs à déchets sont : → avec couvercle, dédiés à l'aire de stockage des déchets; → identifiés quant à leur contenu ; → en nombre et capacité suffisants ; → conçus avec des matériaux solides, faciles à nettoyer et à désinfecter ; → étanches ; → sécurisés afin d'éviter les pillages ou la dissémination; → affectés à ce seul usage et situés dans des locaux dédiés à cette fonction. Dans le cas de stockage directement en bennes, prévoir au minimum une bâche recouvrant entièrement la benne si la fréquence d'élimination est insuffisante
• S'assurer que la capacité de stockage des déchets est en adéquation avec la production et le rythme d'évacuation. → Lors d'élimination par une société spécialisée, consulter les bons d'enlèvement pour contrôler la fréquence	➢ Les conteneurs, aires et locaux de stockage des déchets ont une capacité suffisante même en période de forte activité ➢ La fréquence d'élimination des déchets du local ou de l'emplacement de stockage doit être suffisante → Absence de containers surchargés ou de déchets posés à côté de containers pleins.
• contrôler l'existence d'une réfrigération si nécessaire → Pour apprécier le besoin de réfrigération, il faut prendre en compte la fréquence de ramassage, les conditions climatiques, la nature des déchets (déchets fermentescibles).	➢ Un dispositif de réfrigération peut être prévu pour les déchets organiques en fonction du volume produit, de la fréquence d'élimination et de la durée de stockage : → Par exemple, un local déchets réfrigéré peut être nécessaire pour un stockage de déchets organiques supérieur à 24h (stockage prolongé). → Un container hermétique identifié en chambre froide est acceptable pour le stockage des déchets organiques.
• S'assurer que l'entreprise destinataire des déchets est agréée pour cette activité	➢ L'exploitant connaît les différentes catégories de déchets produits par son établissement et s'assure que les entreprises assurant la collecte et le traitement des déchets sont habilitées

LIGNE E1L04 :
VÉRIFICATION ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la vérification et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC. → S'assurer que des procédures de vérification existent, et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'effectivité de la gestion des déchets. Ex : → Contrôle visuel de l'absence de déchets en zone de production à une période stratégique → Contrôle visuel de l'absence de déchets dans les conteneurs après le passage supposé de la collecte ➢ Vérification régulière de l'efficacité de la gestion des déchets. Par exemple : → Contrôle visuel de l'absence de déchets au sol en zone de production → Contrôle périodique de l'absence d'odeurs ou de déchets au sol en fin de production dans les conteneurs ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre → Modification des fréquences de collecte → Changement des équipements → Sensibilisation du personnel

Item E2 : Gestion des sous-produits animaux

LIGNE E2L01 : LIGNES DIRECTRICES DE NOTATION DE L'ITEM

Situations pouvant conduire à une note C ou D de l'item	
Erreur de catégorisation des sous-produits animaux	D
Dispositifs de récolte de sous produits non dédiés et pouvant générer des risques de contamination croisée avec les denrées alimentaires ou entre les différentes catégories de sous-produits animaux	D

LIGNE E2L02 : GESTION DES SOUS-PRODUITS ANIMAUX (SPAN)

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'existence de procédures ou instructions relatives à la gestion des SPAn pertinentes et à jour	➢ Les sous-produits sont tous listés et répartis selon les 3 catégories définies dans les articles 8, 9 et 10 du règlement 1069/2009. → En cas de pré-traitement sur place des SPAn à l'aide d'équipements spécifiques (broyeur, broyeur-pulpeur, sécheur, bio-digesteur...), l'intégralité des produits obtenus restent des SPAn et doivent être traités comme tels. ➢ Les procédures ou instructions détaillent les modalités de récolte (dont les postes de retrait/ tri sur chaîne), de stockage et de collecte
• Contrôler les modalités de collecte des sous-produits animaux à l'intérieur des zones de production. → Un point d'attention particulier doit être porté sur les modalités de récolte du sang qui ne doit pas être directement déversé dans les eaux résiduaires (considérant 11 du règlement (UE) n°142/2011 : aucun SPAN dans les eaux résiduaires).	➢ Les modalités de récolte aux différentes étapes de process doivent garantir l'absence de contamination croisée : → entre les SPAn et les DAOA → entre les SPAn de différentes catégories/sous-catégories (qui serait de nature à déclasser les SPAn vers une catégorie plus à risque). ➢ Les SPAn sont identifiés et classés lors de leur récolte aux différentes étapes du process en cohérence avec la catégorie/sous-catégorie du SPAn produit
• Contrôler les conditions de stockage des sous-produits animaux → Contrôler la séparation entre les différentes catégories de sous-produits animaux : C1, C2 et C3 → Pour apprécier le besoin de réfrigération, il faut prendre en compte la fréquence de ramassage, les conditions climatiques, voire d'autres exigences. → Attention à l'attractivité des sous produits animaux pour les animaux indésirables.	➢ Les modalités de stockage sont adaptées : → à la nature du SPAn, → aux exigences imposées par le cahier des charges des sociétés de collecte ou de transformation, → au volume produit (surface de stockage adaptée, dispositifs de récolte suffisants), → aux rythmes des enlèvements ➢ Un dispositif de réfrigération peut être prévu en fonction du volume produit, de la fréquence d'élimination et de la durée de stockage : → Par exemple, un local réfrigéré peut être nécessaire pour un stockage de sous-produits animaux supérieur à 24h (stockage prolongé). → Le stockage des sous-produits animaux est accepté en

	chambre froide utilisée pour le stockage de denrées
• S'assurer que l'entreprise destinataire des sous-produits animaux est agréée pour cette activité → Lors de la collecte par une société spécialisée, consulter les bons d'enlèvement pour contrôler la fréquence	➢ L'exploitant s'assure que les entreprises en assurant la collecte et le traitement sont autorisées/agrées/enregistrées conformément aux titre II à IV de l'arrêté du 8 décembre 2011. ➢ Les actions nécessitant un agrément pour l'établissement de destination sont listées dans l'article 24 du règlement 1069/2009. ➢ Un établissement de destination doit être enregistré pour l'entreposage de seules huiles de cuisson usagées destinées à produire du biodiesel.
• Contrôler le devenir des SPAn	➢ L'exploitant s'assure que le devenir des SPAn, après ramassage par les entreprises mandatées, est conforme aux articles 12, 13 et 14 du règlement n°1069/2009. ➢ En particulier, les déchets organiques (catégorie 3) sont dirigés vers une usine d'incinération d'ordures ménagères, une usine agréée de transformation de catégorie 3 ou de production d'aliments pour animaux familiers

Pour information

- Un document d'accompagnement commercial (DAC) doit contenir les informations prévues à l'annexe VIII du règlement (UE) n°142/2011. Tous les DAC doivent être édités en trois exemplaires, dont 1conservé 2 ans.
- En cas de collecte en vue d'un compostage de proximité ou par une société sous contrat par marché public auprès de collectivités territoriales à destination d'installations agréées (ou enregistrées pour les seules huiles de cuisson usagées le cas échéant), il est admis que les registres de sortie peuvent tenir lieu de document de traçabilité sous réserve que la société de collecte assure la traçabilité des matières dès le point de départ en cuisine.
- La liste des établissements agréés, autorisés ou enregistrés au titre du règlement (CE) N°1069/2009 sur les SPAN est disponible à l'adresse suivante : **http://agriculture.gouv.fr/les-sous-produits-animaux-et-les-produits-qui-en-sont-derives**
- Les DAOA qui ne sont plus destinées à la consommation humaine pour des raisons commerciales ou en raison de défauts de fabrication ou d'emballage ou d'autres défauts n'entraînant aucun risque pour la santé humaine ou animale (par exemple, denrée à DDM dépassée, denrée avec un conditionnement percé…) sont considérées comme des anciennes denrées alimentaires et classifiées SPAN de catégorie 3.
- Les DAOA périmées en voie de putréfaction sont considérées comme des SPAN de catégorie 2.

LIGNE E2L03 : VÉRIFICATION ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant au secteur concerné pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la vérification et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC. → S'assurer que des procédures de vérification existent, et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'effectivité de la gestion des sous-produits animaux. Ex : → Contrôle visuel de l'absence de sous-produits animaux dans les dispositifs de récolte en zone de production à une période stratégique → Conservation des avis de passage de l'équarrissage → Validité des autorisations des destinataires

	➢ Vérification régulière de l'efficacité de la gestion des sous-produits animaux. Par exemple : → Contrôle visuel de l'absence de sous-produits animaux au sol en zone de production ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre → Modification des fréquences de collecte → Changement des équipements → Sensibilisation du personnel

LIGNE F1L01 :
LIGNES DIRECTRICES DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Vestiaires non conformes : désordre important, mélange des tenues propres et sales, défaut d'entretien	D
Lave-mains absent dans une zone obligatoire ou non conforme (sortie des toilettes, zone de production , pas de savon, d'eau mitigée ou d'essuie-mains, etc.)	D
Lave-main non accessible suite au comportement du personnel, induisant la manipulation de denrées avec les mains sales	D
État de santé d'un membre du personnel incompatible avec la manipulation de denrées alimentaires (blessure non protégée, éternuement, etc.)	D

LIGNE F1L02 :
ORGANISATION DU VESTIAIRE ET DES TOILETTES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'aménagement des toilettes	➢ L'établissement dispose de toilettes → dédiées au personnel → de préférence avec cuvette à l'anglaise (les risques de projection sont moindres qu'avec les toilettes à la turque) → équipées d'une chasse d'eau et d'un distributeur de papier.
• Contrôler l'aménagement des vestiaires, en particulier : → la présence d'équipements destinés au personnel, adaptés à leur effectif. → les conditions de stockage des tenues de ville et de travail. → Demander (avec l'accord de l'accompagnant) à Observer l'intérieur de certaines armoires-vestiaires.	➢ Le ou les vestiaires sont équipés : → d'armoires ou dispositifs de rangement des tenues de travail et de ville en nombre suffisant, y compris pour le personnel intérimaire ou saisonnier. → d'un dispositif permettant d'éviter tout contact direct entre les tenues de villes et tenues de travail d'une part, et les tenues de travail propre et tenues de travail en cours d'autre part → d'un dispositif de rangement séparé des chaussures de villes et de travail. → d'un système de collecte du linge sale distinct des équipements destinés au linge propre Pour les vêtements de type imperméables (cirés, bottes, tabliers), le vestiaire permet un séchage correct

LIGNE F1L03 :
LAVE-MAINS, LAVE-BOTTES, LAVE-CHAUSSURES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
➢ Contrôler la présence d'équipements de nettoyage dédiés au personnel	➢ Présence de lave-mains : → uniquement réservés au lavage des mains ; → en nombre suffisant. ➢ Des équipements adaptés sont mis à la disposition du personnel pour le lavage des bottes, des chaussures (manuel ou mécanique) et des tabliers, le cas échéant.
• Contrôler l'emplacement de ces équipements. → Contrôler le positionnement des laves-mains en fonction de la polyvalence des personnes. → Identifier les zones où la présence de lave-mains et de lave-chaussures est nécessaire. → S'assurer que les lave-mains sont accessibles et non-encombrés	➢ Les lave-mains sont : → accessibles ; → positionnés judicieusement dans les secteurs où ils sont nécessaires, notamment à proximité des postes de travail nécessitant un lavage fréquent des mains, à la sortie des toilettes et dans les vestiaires et sas. ➢ Les dispositifs de lavages des bottes/chaussures sont placés dans les zones de circulation du personnel d'une zone sale vers une zone propre.
• S'assurer de l'efficacité et la conformité de ces équipements. → Se laver les mains aux différents lave-mains pour tester l'efficacité du matériel : système d'actionnement de l'eau, température de l'eau, approvisionnement en savon → Si le système d'essuie-mains fonctionne avec une cellule, S'assurer que le contact avec la cellule n'est pas nécessaire Les enrouleurs à tissus sont à proscrire ainsi que les séchoirs à air sauf si flux d'air et nettoyage maîtrisés. → Contrôler la conformité NF ou CE de l'agent bactéricide utilisé comme savon. → Faire fonctionner les lave chaussures.	➢ Les laves mains sont : → à commande hygiénique ou à déclenchement optique, donc non manuelle de préférence (ou éventuellement commande à bouton poussoir à retour automatique) : → alimentés en eau mitigée, avec une pression suffisante. ➢ A proximité des laves mains sont mis à disposition des : → distributeurs de savon liquide au besoin bactéricide, de préférence à recharge plutôt qu'à remplissage; → Brosses à ongles et distributeur de gants éventuellement; → dispositifs de séchage hygiénique des mains, essuie-mains à usage unique sans commande manuelle de préférence. ➢ Les équipements de lavage et désinfection des bottes/chaussures sont efficaces : distribution sans colmatage du produit nettoyant, semelles propres et non grasses après passage

LIGNE F1L04 :
POSTE DE TRAVAIL ADAPTÉ AU PERSONNEL

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
➢ S'assurer que l'agencement du poste est adapté au personnel qui l'utilise	➢ Les postes de travail sont adaptés à l'exécution optimale des bonnes pratiques d'hygiène → la hauteur des surfaces de travail est adaptée → les postes sont adaptés pour le personnel droitier et gaucher

LIGNE F1L05 :
TENUES PROPRES, COMPLÈTES ET ADAPTÉES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer que les modalités de nettoyage des tenues sont prévues et appliquées.	➢ Le lavage des tenues de travail est assuré par l'établissement, le personnel ou par une société spécialisée. → L'entretien des vêtements de travail par le personnel à domicile n'est acceptable que si cette pratique est parfaitement cadrée (existence de procédures et vérification). ➢ Les modalités de nettoyage sont définies dans le PMS et appliquées. ➢ Présence de moyens de nettoyage et de désinfection des tenues vestimentaires.
• S'assurer que les tenues de travail sont propres et conformes au regard des dispositions du PMS → S'assurer que le personnel dispose bien des tenues nécessaires. →Une attention particulière doit être portée à l'équipe de nettoyage.	➢ Le personnel porte une tenue : → complète : les vêtements comprennent aussi des chaussures réservées au travail, une coiffe et si besoin des gants de protection : → propre; → réservée à un usage professionnel *in situ*; → de couleur claire ou sombre en secteur vif (abattoir) ; → recouvrant suffisamment ou remplaçant les vêtements de ville → apte au nettoyage. Par exemple les chaussures sont lessivables ou couvertes par des sur-chaussures jetables ➢ Les tenues de travail sont en nombre suffisant (personnel intérimaire ou saisonnier compris) ➢ Pour les productions les plus sensibles, mise à disposition éventuellement : → de gants (en bon état, aptes au contact alimentaire, et en quantité suffisante) → d'un masque bucco-nasal
• S'assurer que des tenues visiteurs sont	➢ Pour permettre à des personnes extérieures de

prévues.	pénétrer dans les locaux de travail (cas du personnel chargé de la maintenance, la direction, l'administration, le personnel du laboratoire, les auditeurs, visiteurs et toute autre personne entrant dans l'établissement), des dispositifs sont mis en place, à l'entrée des locaux (par exemple , des tenues jetables). Ces dispositifs répondent aux mêmes règles que celles imposées aux opérateurs.

LIGNE F1L06 : CONNAISSANCE ET APPLICATION DES BPH PAR LE PERSONNEL

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	Situation attendue
• Observer le comportement du personnel et Contrôler le respect des procédures de lavage des mains, notamment sa fréquence et ses modalités. → L'usage de gel ne doit pas se substituer au nettoyage et à la désinfection des mains. → Privilégier le lavage des mains à l'utilisation de gants. Le port des gants, quand il est préconisé, ne doit être utilisé qu'en complément du lavage des mains et non pas en remplacement.	➢ Le personnel se lave et se désinfecte les mains plusieurs fois au cours d'une journée de travail, notamment : → après chaque changement d'activité ; → après toute opération contaminante ; → à chaque reprise de travail et en particulier à la sortie des toilettes. ➢ Il utilise correctement les laves mains mis à sa disposition.
• Contrôler l'hygiène des mains.	➢ Les mains du personnel sont propres et saines (absence de lésions). Les ongles sont courts, non vernis et propres.
• S'assurer que les procédures définies dans le PMS concernant le port des tenues vestimentaires sont respectées. → Ne pas confondre les gants de protection des mains (en latex souvent) et ceux servant à protéger les denrées manipulées. Leur condition de port et de retrait sont différentes → Porter attention au personnel de maintenance, qu'il soit de l'établissement ou d'une société extérieure.	➢ Les tenues de travail sont correctement portées → coiffe englobant l'ensemble de la chevelure, y compris les boucles d'oreilles (le calot n'est pas satisfaisant). La coiffe demeure la meilleure protection contre la chute de cheveux sur les produits. ➢ Le port de montre et de bijoux (y compris piercing apparents) autres que l'alliance lisse n'est pas satisfaisant. ➢ Les vêtements de travail sont changés aussi souvent que nécessaires, *Exemple : changement de tenue en cours de journée, si le PMS définit un port de tenues spécifiques en fonction des secteurs de niveau d'hygiène différent* ➢ La tenue est exclusivement réservée au travail dans l'atelier. Si le personnel doit sortir de l'atelier (salle de pause, toilettes, extérieur), il retire sa tenue. La gestion des tenues du personnel sortant à l'extérieur doit être particulièrement rigoureuse. ➢ Peuvent être préconisés, pour les productions les plus sensibles : → les gants aptes au contact alimentaire (ne pas utiliser pour toute activité à la fois polluante et polluable). En revanche, ils sont recommandés en cas de blessure afin de constituer un pansement étanche. Ils sont changés aussi souvent que nécessaire, notamment après toute manipulation salissante (poignée de porte,

	aliments différents, etc.). → Le masque bucco-nasal, plutôt réservé à un usage en salle blanche ou spécialisé. Il n'est pas utilisé en cas d'infection ORL/respiratoires car il ne constitue pas une protection suffisante et peut devenir un vecteur de contamination des mains. → des protections pour la barbe /moustache le cas échéant
• S'assurer que le personnel applique les BPH à toutes les étapes de la production. → Le respect des bonnes pratiques d'hygiène générales, est à examiner au regard du PMS de l'établissement. → Observer les manipulations des denrées. → Observer le comportement du personnel	➢ Mise en œuvre des bonnes pratiques d'hygiène ➢ Le personnel (comprenant également les équipes de nettoyage et de maintenance) ayant accès aux zones de production et de stockage des denrées nues veille notamment : → à la séparation des activités propres et contaminantes → à la séparation des activités liées à la manipulation des produits crus et cuits, nus et emballés; → au respect des instructions de travail ; → au respect des procédures d'hygiène définies dans le PMS

Flexibilité

Dans les zones où les denrées sont protégées, les règles citées précédemment peuvent être adaptées

LIGNE F1L07 : VÉRIFICATION ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la vérification et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC. → S'assurer que des procédures de vérification existent, et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives,	➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'effectivité du respect de l'hygiène du personnel. Ex : → Vérifier épisodiquement la tenue correcte et le comportement du personnel ➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'efficacité des procédures d'hygiène du personnel. Ex : → Contrôler la sensibilité aux BPH du personnel par des questions ciblées ou de l'observation → Contrôler périodiquement l'absence de cheveux sur le poste de travail ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre → Sensibilisation du personnel → Modification de la tenue → Modification du règlement intérieur

Item F2 : Formation et instructions à disposition du personnel

LIGNE F2L01 : LIGNES DIRECTRICES DE L'ITEM

Situations conduisant à une note C ou D de l'item	
Absence d'instructions mises à disposition du personnel pour au moins un poste chargé de la gestion d'un point déterminant	D

LIGNE F2L02 : FORMATION PERTINENTE DU PERSONNEL

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.

Méthodologie	**Situation attendue**
• Contrôler l'existence et l'application d'un plan de formation pour le personnel : → Demander les contenus et justificatifs de formation (attestation de présence, l'attestation de formation, etc.) des employés et/ou du responsable. → s'assurer que la fréquence définie dans le PMS est bien respectée → La nécessité du renouvellement de la formation s'apprécie par rapport aux lacunes constatées par les audits internes, externes ou par l'inspecteur	➢ Le plan de formation définit notamment : → le contenu de chaque formation → les dispositions pour les nouveaux embauchés → la fréquence de routine pour les personnels déjà en poste : des rappels réguliers sont assurés aussi souvent que nécessaire
• Évaluer la pertinence des formations → Tous les formats de formation sont acceptables, mais la formation sur site est recommandée → Demander le contenu des formations et se baser sur le sommaire pour en apprécier la pertinence → La formation peut être réalisée par le responsable de l'établissement s'il est lui-même formé → Apprécier la formation du responsable qualité de l'établissement afin d'estimer ses capacités en matière d'hygiène alimentaire et HACCP. → Apprécier l'efficacité des formations en observant les opérateurs; → S'assurer que le nouveau personnel ou les intérimaires ont été sensibilisés aux instructions d'hygiène de leur PMS	➢ La formation du personnel est en adéquation avec l'activité qu'il pratique et la maîtrise des risques liés à cette activité. → Tout le personnel doit être formé aux BPH, et connaît son rôle dans le PMS de l'établissement → Le personnel manipulant les denrées alimentaires à risque doit avoir suivi une formation à l'hygiène appliquée à ces risques. → Le personnel en charge d'étapes de production très techniques doit avoir suivi une formation spécifique (notamment sur les points déterminants). → Le personnel de remplacement temporaire a reçu une formation qui peut être *a minima* un livret d'accueil commenté, et un encadrement par un personnel compétent. ➢ Le personnel d'encadrement et/ou, le cas échéant, le responsable qualité sont qualifiés et compétents dans les domaines suivants : → la mise en place de procédures fondées sur les principes HACCP. → la vérification de l'application des procédures définies dans le cadre du PMS; → l'ajustement du PMS et du plan HACCP en fonction de l'évolution de l'activité ou des problématiques spécifiques à

	l'établissement. ➢ Pour les petites structures, la formation peut ne concerner que le responsable de l'établissement. De plus, des formations à une périodicité donnée (par exemple tous les ans) ne sont pas exigées. Par contre, si on constate une méconnaissance des BPH, le suivi d'une formation à l'hygiène devient indispensable.

LIGNE F2L03 : INSTRUCTIONS SPÉCIFIQUES DISPONIBLES SUR SITE

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer que les documents mis à disposition sont à jour et pertinents.	➢ Le PMS de l'établissement est accessible au personnel de même que les documents d'enregistrement éventuels ➢ En particulier, pour chaque poste de travail le nécessitant, mise à disposition d'instructions : → appropriées (claires, simples, compréhensibles) ; → adaptées aux pratiques de l'établissement et au niveau de compétence et de formation de son personnel ; → complètes. ➢ Ces instructions concernent notamment → les BPH (N/D, tenues, lavage des mains, des bottes, nuisibles, réactivité, déchets, sous produits animaux, …) → les bonnes pratiques de fabrication (BPF) → les CCP et PRPO (procédures concernant les mesures de maîtrise de la production, leur surveillance et leur vérification)
➢ S'assurer que toutes les instructions sont aisément disponibles et compréhensibles pour le personnel. → Demander comment ont été diffusées les instructions d'hygiène → L'affichage relatif au lavage des mains est un incontournable → S'assurer que ces instructions sont comprises par le personnel.	➢ Ces instructions peuvent être : → affichées au niveau des vestiaires, sanitaires et/ou des postes de travail sans être source de contamination (affiches plastifiées, lavables) → sur la fiche de poste → regroupées dans un document unique (classeur, livret d'accueil ordinateur etc.) → fournies oralement → inclues dans un support papier (livret d'accueil, classeur, etc.).

Flexibilité

Ces instructions peuvent être portées succinctement sur les documents d'enregistrements associés. Pour les structures sans salarié, des fiches d'instruction à chaque poste de travail ne sont pas nécessaires.

LIGNE F2L04 :
SENSIBILISATION ET INSTRUCTIONS CONCERNANT L'ÉTAT DE SANTÉ DU PERSONNEL

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• Vérifie qu'une procédure pertinente relative à la prise en compte de l'état de santé du personnel est mise à disposition.	➢ L'exploitant sensibilise régulièrement le personnel aux situations médicales à risque imposant la déclaration de l'affection à un responsable de l'établissement. → Par exemple les pathologies nécessitant la prise de mesures spécifiques sont rappelées dans un document accessible au personnel (livret d'accueil, formation, procédures etc.) ➢ L'exploitant a la responsabilité de prendre les mesures de précaution pour prévenir la contamination, par exemple : → en écartant temporairement des postes sensibles les personnes présentant un risque → ou en les munissant de protections (pansements étanches, etc.) → L'exploitant peut se référer à des documents génériques ou des GPBH.
• S'assurer que cette instruction est connue et respectée par le personnel.	➢ Les agents connaissent et signalent à l'exploitant leur pathologie (plaies des mains, panaris, rhume etc.) ou leurs symptômes présentant un risque vis-à-vis de la manipulation des denrées alimentaires. ➢ Aucune personne présentant manifestement un risque d'infection susceptible d'être transmissibles par voie alimentaire (plaies de mains non protégées, rhume, état fébrile, gastro-entérites, éternuements répétés sans port de masque..) n'est affectée à des postes de manipulations des denrées nues.

Pour information

L'arrêté ministériel du 10 mars 1977 sera prochainement abrogé. Par conséquent, l'exploitant n'a plus l'obligation de vérifier les certificats médicaux de ses salariés.

LIGNE F2L05 :
VÉRIFICATION ET ACTIONS CORRECTIVES

Se reporter au Vade-mecum sectoriel correspondant à l'activité concernée pour les exigences spécifiques.	
Méthodologie	**Situation attendue**
• S'assurer de la vérification et de la prise en compte des résultats de cette vérification en cas de NC. → S'assurer que des procédures de vérification existent, et interroger le professionnel → Demander les enregistrements de la vérification et, le cas échéant, des actions correctives	➢ Vérification régulière par l'exploitant de l'effectivité de la formation du personnel. Ex : → S'assurer de la disponibilité de l'ensemble des instructions (notamment si affichées aux postes) → Conserver les fiches de pointage du personnel aux formations, ou les factures ➢ Vérification régulière de l'efficacité de la formation du personnel. Ex : → Vérifier chaque année le degré de formation des employés → Contrôler les connaissances du personnel par des questions ciblées ou de l'observation ➢ Enregistrement des non-conformités relevées et des actions correctives mises en œuvre. Ex : → Modification des fréquences ou du contenu des formations

ANNEXE :

PRISE DE TEMPÉRATURE D'UNE DENRÉE ALIMENTAIRE D'ORIGINE ANIMALE ET D'UNE ENCEINTE SOUS TEMPÉRATURE DIRIGÉE DANS LE CADRE D'UN CONTRÔLE OFFICIEL

I. Modalités de réalisation de la prise de température

La prise de température des produits d'origine animale et/ou des denrées contenant des produits d'origine animale et/ou d'une enceinte sous température dirigée, est une des composantes non systématique du contrôle officiel des entreprises du secteur alimentaire au sens défini au point 19 de l'article 2 du règlement (CE) n° 882/2004.

I.1. Matériel et obligations du détenteur

Lors des contrôles officiels, seuls les thermomètres à sonde conformes aux exigences de l'arrêté du 23 octobre 2009 peuvent être utilisés.

Sur la base d'un recensement régulier des besoins, des achats sont organisés sur un plan national selon les procédures applicables aux marchés publics. Les thermomètres fournis ont fait l'objet de la vérification primitive et sont livrés avec un carnet métrologique. En dehors de ces appels d'offre nationaux, les services déconcentrés qui souhaiteraient disposer d'équipements supplémentaires sollicitent le bureau des établissements de transformation et de distribution pour connaître la liste des fournisseurs agréés.

Les détenteurs des thermomètres doivent ensuite demander la vérification périodique des instruments en service aux organismes agréés pour cette prestation, de façon à ce que la périodicité prévue par la réglementation soit respectée. A cet effet, sur la base du recensement régulier des besoins, des appels d'offre nationaux sont publiés.

NB : La vérification périodique des thermomètres utilisés dans le cadre des contrôles officiels est obligatoire.

Les services déconcentrés assurent donc l'exactitude, le bon entretien et le fonctionnement correct des thermomètres utilisés. Pour chaque thermomètre, ils disposent des documents suivants :
- Le carnet métrologique, dûment renseigné
- Le certificat d'étalonnage et le constat de vérification en cours de validité.

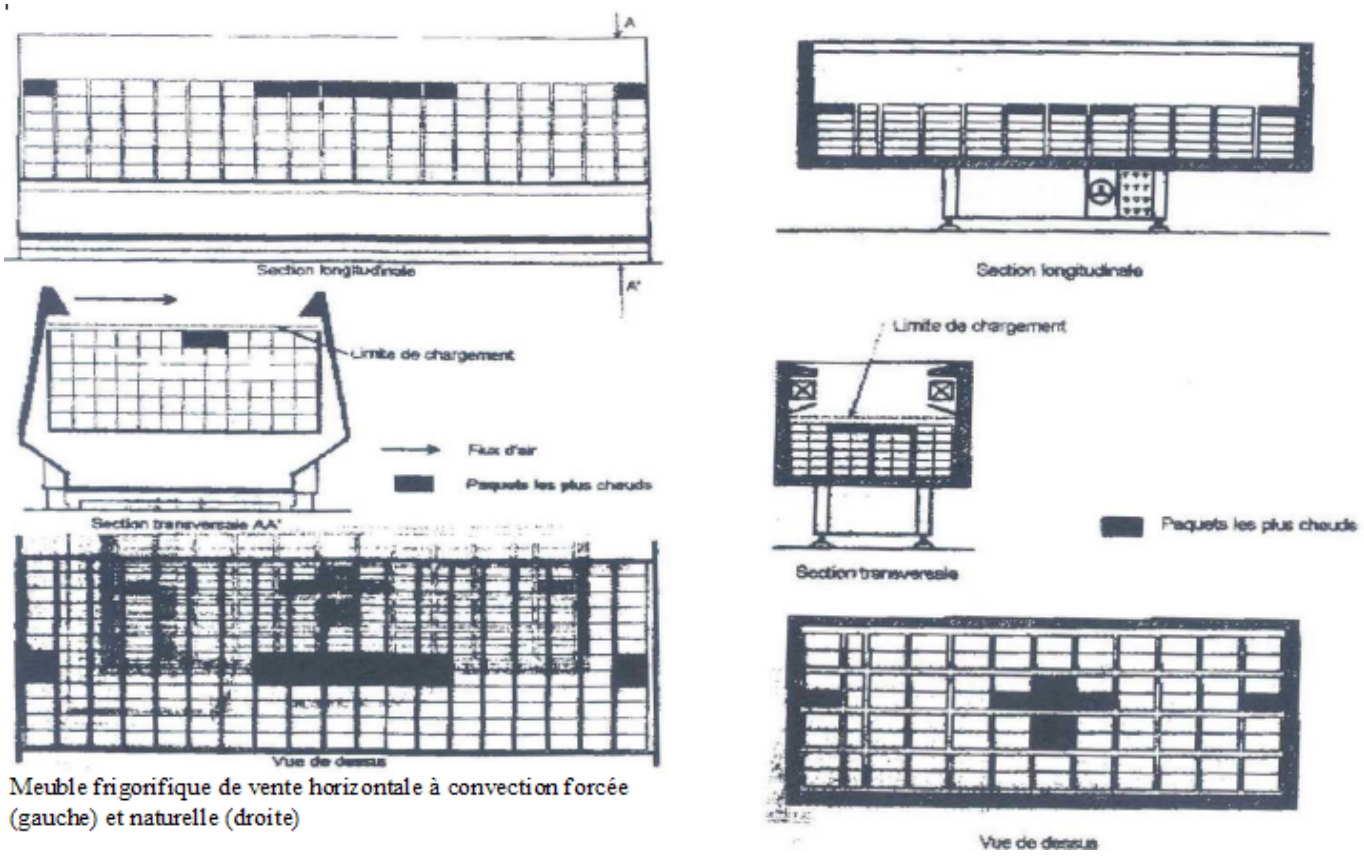
I.2. Déroulement de la prise de température

I.1.1. Préparation du matériel nécessaire à la prise de température

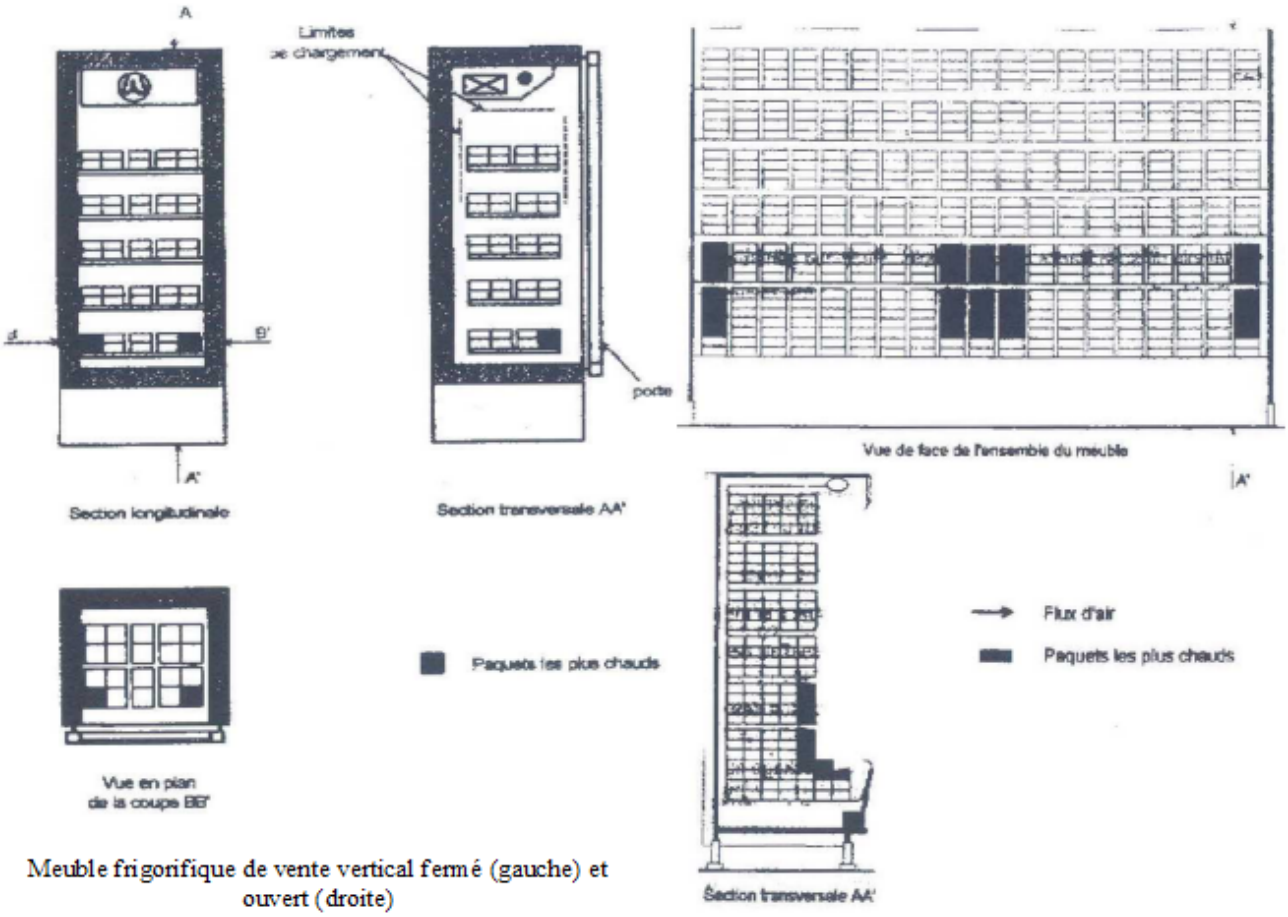
L'agent prend connaissance du mode d'emploi du thermomètre notamment lorsqu'il s'agit de nouveau matériel. Il s'assure que son thermomètre est en état de marche (chargement des piles, absence d'affichage aberrant) et qu'il a bien été vérifié conformément au I.1.
L'agent prend soin d'emporter du matériel pour procéder à la désinfection de la sonde du thermomètre.

I.1.2. Choix du(es) lieu(x) de la prise de température

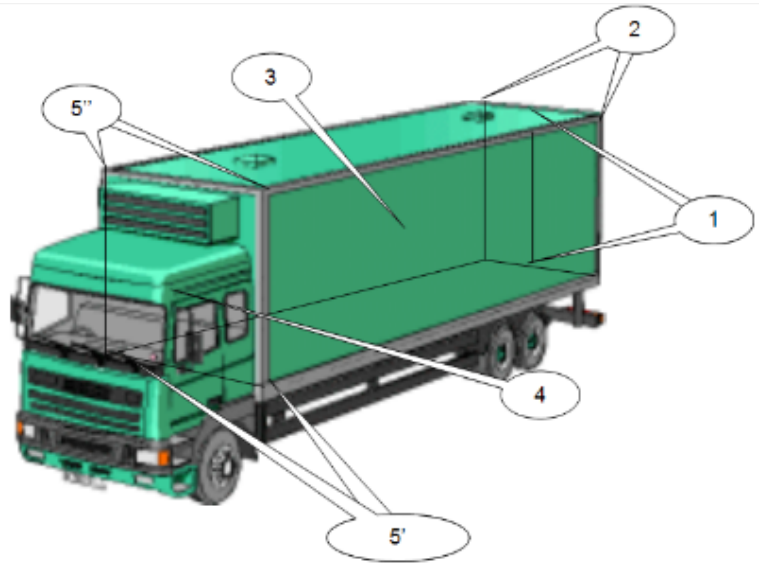
En règle générale, il faut faire plusieurs mesures de température et confronter les résultats. Un échantillonnage doit être effectué de préférence aux points réputés les plus chauds, illustrés dans les documents ci-dessous.



Meuble frigorifique de vente horizontale à convection forcée (gauche) et naturelle (droite)



Meuble frigorifique de vente vertical fermé (gauche) et ouvert (droite)



1 :En haut et en bas du chargement proche de l'arête d'ouverture de chaque porte ou paires de portes.

2 :En haut du chargement aux coins arrières, le plus loin possible du groupe frigorifique.

3 :Au centre du chargement.

4 :Au centre de la surface frontale du chargement, le plus près possible du groupe frigorifique.

5 :Aux coins inférieurs (5') et supérieurs (5'') de la surface frontale du chargement.

Lieux de prélèvement d'échantillons pour la prise de température pendant le transport (1) et lors du déchargement (1 à 5)

Les résultats des mesures peuvent être comparés avec les indications fournies par les enregistrements du professionnel, notamment pour les températures des enceintes frigorifiques.

I.1.3. Méthodes de prises de température

a) Préparation du thermomètre

La préparation d'un thermomètre se fait selon les étapes suivantes :

- retirer l'embout de protection de la sonde,
- désinfecter la sonde à l'aide d'une lingette ou d'un papier imbibé d'un produit possédant l'allégation contact alimentaire et ne nécessitant pas de rinçage,
- activer le thermomètre en le mettant sous tension.

b) Stabilisation préalable du thermomètre

Il convient de stabiliser thermiquement l'appareillage à une température aussi proche que possible de celle du produit ou de l'enceinte à contrôler, afin d'assurer une prise de température fiable. Pour ce faire, le thermomètre est placé dans l'enceinte quelques minutes avant de procéder à la mesure.

c) Mesure

- **Enceinte à température dirigée :**

Le thermomètre stabilisé est disposé dans l'enceinte en veillant à ce que la sonde ne soit pas en contact avec un support susceptible de fausser la mesure (étagère métallique, paroi de l'enceinte) [8].

- **Produit** :

  ➔ préalablement au contrôle du produit, contrôler d'abord la température de l'ambiance, en exploitant généralement les enregistrements de température du professionnel quand ils existent ou en effectuant une mesure de température avec ses propres instruments (cf. paragraphe précédent),

  ➔ puis contrôler la température des produits en méthode non destructive.

Dans le cas où les résultats du contrôle de la température de l'ambiance et du contrôle selon le mode non destructif ne sont pas satisfaisants, contrôler la température des produits en méthode destructive.

- **Méthode non destructive :** cette méthode consiste à mesurer la température des produits en plaçant la zone sensible de la sonde du thermomètre stabilisé entre les deux couches de

8 La norme expérimentale FD X 15-140 (Mesures de l'humidité de l'air - Enceintes climatiques et thermostatiques - Caractérisation et vérification) : « Sauf stipulation particulière, les capteurs de température sont placés à une distance des parois égale au 1/10 de chacune des dimensions du volume intérieur (largeur, hauteur, profondeur) ».

paquets ou entre deux produits nus. Une pression suffisante est exercée pour assurer une surface de contact maximale entre la sonde et les produits contrôlés ; les erreurs de conductivité sont ainsi limitées.

Points de vigilance :
➔ veiller à ne pas détériorer le conditionnement des produits en les perçant par exemple ;
➔ éviter de placer le capteur directement sur des cartons, des emballages polystyrène.

- **Méthode destructive :** cette méthode consiste à mesurer la température des produits en plaçant la zone sensible de la sonde du thermomètre stabilisé à cœur du produit contrôlé, en détruisant le conditionnement et/ou l'emballage des produits préemballés.
Le produit contrôlé est retiré de la consommation.

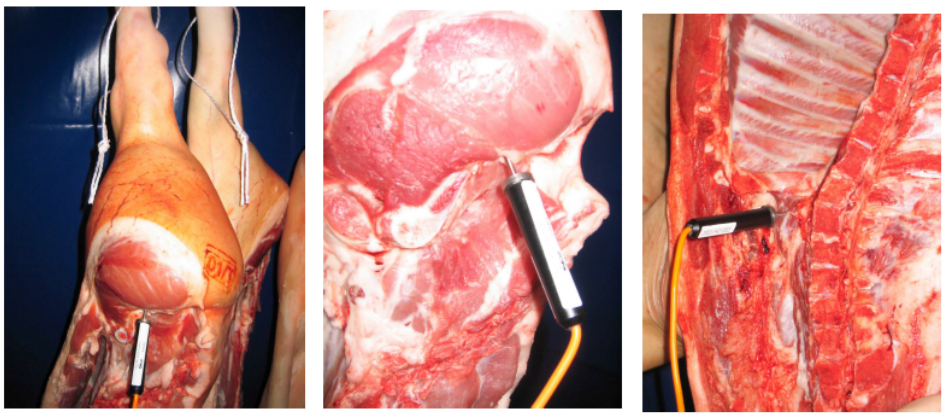
Points de vigilance :
➔ il est recommandé de la réaliser de façon contradictoire (en présence du professionnel, de manière à ce qu'il n'y ait pas de contestation de sa part).
➔ si les dimensions du produit ne permettent pas d'appliquer la méthode décrite ci-dessus, insérer le capteur à une profondeur la plus éloignée possible de la surface du produit.

Il existe des cas particuliers nécessitant une procédure spécifique :

- **Carcasses d'animaux de boucherie :**

Pour prendre la température des carcasses d'animaux de boucherie, il faut :
- Disposer d'un thermomètre dont la longueur de pénétration de la sonde permet au capteur d'accéder aux masses musculaires profondes.
- A l'abattoir, prendre la température des viandes en fin de processus de réfrigération, pendant leur entreposage avant le transport : stade pour lequel la température maximale à cœur des viandes est définie réglementairement (sauf cas particulier des viandes destinées à un désossage à chaud).
Les lieux précis de prise de température sur les carcasses sont décrits ce-dessous.

Les lieux de prise de température pour les carcasses de porcs sont :
- **Quartier arrière (a et b) : Face interne (dans le coeur du jambon),** au-dessus de la symphyse ischio-pubienne, à quelques millimètres de l'ischium (endroit où la symphyse est la plus fine) en direction du grasset.
- **Quartier avant (c) : Face interne,** Au milieu du muscle scalène ventral s'insérant sur la première côte, ce qui permet d'atteindre le muscle sous scapulaire en profondeur.



a b c

Les lieux de prise de température pour les carcasses de bovins sont :
- **Quartier arrière (d) : face interne du globe,** dans le tende de tranche, au-dessus de la symphyse ischio-pubienne à quelques millimètres de l'ischium (partie la plus en arrière). La prise de température se fait dans le muscle demi-membraneux à la limite avec l'adducteur de la cuisse.
- **Quartier avant (e) : face interne :** au milieu du muscle scalène ventral s'insérant sur la

première côte, ce qui permet d'atteindre le muscle sous-scapulaire en profondeur.

d

e

- **Produits congelés ou surgelés :**

La méthode destructive pour les produits surgelés nécessite l'utilisation d'un matériel de perforage du produit (vrille, perceuse à main, …), sauf dans le cas où un thermomètre spécialement conçu pour le contrôle des denrées surgelées sans pré-perçage est utilisé (thermomètre à sonde tire-bouchon par exemple). Le matériel qui servira au perforage doit être désinfecté à l'aide d'une lingette ou d'un papier imbibé d'un produit possédant l'allégation contact alimentaire et ne nécessitant pas de rinçage.
Le trou fait à l'aide de l'instrument de perçage et qui servira à insérer la sonde du thermomètre doit être à peine plus grand que la partie thermosensible du thermomètre. Si les dimensions du produit le permettent, la profondeur doit être telle que l'on atteigne le cœur du produit ou au moins 25 mm de la surface du produit. Si tel n'est pas le cas, le trou doit être réalisé de telle façon que l'intégralité de la zone sensible soit au contact du produit.

Remarques :

- l'échantillon à prélever et l'appareillage doivent être maintenus dans l'environnement réfrigéré choisi pour le contrôle,
- le perçage du produit peut entraîner un réchauffement qu'il faudrait prendre en compte pour l'interprétation des résultats de mesure de la température.

- **Produits liquides (lait par exemple) :**

Le produit est homogénéisé préalablement à la prise de température à l'aide d'une cuillère propre, d'un agitateur approprié à la grandeur du contenant ou par retournement successifs dans le cas d'un conditionnement étanche. Le capteur, préalablement désinfecté à l'aide d'une lingette ou d'un papier imbibé d'un produit possédant l'allégation contact alimentaire et ne nécessitant pas de rinçage, est inséré jusqu'au trait matérialisé sur la sonde ou à une profondeur d'au moins 2,5 cm de la surface.

II. Interprétation des résultats de mesure

II.1. Prise en compte de l'incertitude de mesure

La température réelle est comprise dans un intervalle dont les bornes sont déterminées comme suit :

valeur indiquée – incertitude +/- erreur maximale tolérée

L'erreur maximale tolérée est définie dans l'article 3 de l'arrêté du 23 octobre 2009 ; l'incertitude d'étalonnage (ou correction) est propre à chaque thermomètre et définie dans le certificat d'étalonnage de celui-ci.

Exemple : Lors du contrôle officiel de la température d'une viande hachée, le thermomètre affiche 2,2°C. La correction à appliquer suite à l'étalonnage est +0,3°C. L'erreur maximale tolérée pour les températures mesurées entre -20°C et +30°C est de 0,5°C. La température réelle de la viande hachée contrôlée est donc comprise entre 2°C et 3°C [2,2+0,3 +/-0,5].

Le thermomètre testo 112 est destiné à mesurer une température comprise entre -30°C et +70°C.

II.2. Évaluation de la conformité des résultats de prise de température

Pour évaluer la conformité du résultat, la température réelle obtenue lors d'une prise de température effectuée conformément au mode opératoire est comparée :

- à la valeur fixée par la réglementation communautaire ou nationale ;
- à la valeur figurant sur l'étiquetage du produit et fixée par le conditionneur ou le fabricant, en application d'un guide de bonnes pratiques d'hygiène et d'application du HACCP validé ou en s'appuyant sur les conditions de la validation des durées de vie des produits prévues dans le plan de maîtrise sanitaire de l'entreprise.

Lors des opérations de manutention pour le chargement et le déchargement des aliments en vue de leur entreposage ou de leur transport, il peut être toléré, à la surface de l'aliment, une légère élévation de température. Pour les aliments surgelés, cette élévation ne pourra excéder 3°C.

II.3. Rapport d'inspection du contrôle officiel

Le rapport d'inspection comporte, dans les items appropriés :

- les informations relatives au produit dont la température est contrôlée : nature du produit, mode de conservation, mode de conditionnement, numéro de lot, DLC ou DDM ;
- les informations relatives aux conditions de réalisation de la prise de température : lieu de la mesure, méthode employée (destructive ou non), l'heure ainsi que le stade du process de fabrication ;
- la température des produits contrôlés ou de l'enceinte contrôlée.

Les items concernés dépendent du produit contrôlé ainsi que du stade de process de sa fabrication. Par exemple, si la prise de température est réalisée lors de la réception des matières premières, les informations ci-dessus sont renseignées dans l'item C3 ; s'il s'agit d'un produit en cours de stockage, le renseignement se fait dans l'item C401 ; enfin, la prise de température d'un produit exposé à la vente est renseignée dans l'item C6.

En outre, les informations relatives au thermomètre utilisé : marque, numéro de série ou numéro d'inventaire attribué localement, sont indiquées en page de garde du rapport d'inspection, dans l'onglet « informations complémentaires ».

Dans le cas de résultats non conformes de la mesure par méthode non destructive, le contrôle officiel s'accompagne d'une mesure destructive : seul le résultat de cette dernière sera prise en compte dans les conclusions du contrôle.

NB : Une température relevée avec un thermomètre non conforme aux prescriptions réglementaires, non homologué, ou ne disposant pas d'une vignette de vérification périodique verte en cours de validité, ne doit pas figurer sur un rapport d'inspection.

III. Devenir des produits non conformes

Un dépassement des températures réglementaires ou définies sous la responsabilité du conditionneur ou du fabricant doit entraîner la mise en œuvre par le professionnel d'actions correctives prévues dans son plan de maîtrise sanitaire. Ces actions sont variables et tiennent compte :

- de la nature du produit (en particulier de son aptitude à favoriser le développement bactérien et/ou la toxinogenèse),
- de l'utilisation attendue,
- de la population de consommateurs cibles,
- de l'amplitude de dépassement de la température et de la durée potentielle du dépassement.

L'évaluation des actions correctives est un point important du contrôle officiel pour statuer sur la maîtrise des risques de l'établissement par l'exploitant. Elle doit être systématique dès lors qu'une prise de température est réalisée par un inspecteur. Si celui-ci relève une température non conforme lors de son inspection, il renseigne la réactivité de l'exploitant à corriger cette non-conformité dans l'item D2.