

Annexe 2 : Procédure d'agrément sanitaire (issu de l'instruction Technique DGAL 15 DSSA 2019-38 du 10/01/2019)

2-1 Composition du dossier d'agrément (renvoi note de service en lecture à l'écran)
De manière générale, il est opportun de s'aider des vade-mecum généraux et sectoriels pour l'instruction des dossiers.

En D1 : pièces devant nécessairement être adressées à la DD(CS)PP/DAAF pour l'instruction du dossier

En D2 : pièces consultables sur site

Entre * et en gras = Nouveautés

1° Note de présentation de l'entreprise

D1	D2
<p style="text-align: center;">1.1. Organisation générale</p> <p>Formulaire de demande d'agrément, disponible sur le site Internet du ministère chargé de l'agriculture (portail « mesdemarches ») : CERFA n° 13983</p> <p>* Éléments d'identification de l'entreprise (SIRET / SIREN) * Situation de l'entreprise dans la filière : appartenance à un groupe, à une structure organisée (organisation de producteurs, syndicats, prudhommes...)</p> <p>* Nature et dates d'attribution des précédents agréments le cas échéant *</p> <p>Engagement éventuel dans une démarche qualité, type certification FSSC22000, BRC, IFS ou autre</p> <p>Présentation synthétique des activités de l'établissement</p>	<p style="text-align: center;">1.1. Organisation générale</p> <p>Lettre(s) d'attribution des différents agréments</p>
1.2. Organigrammes fonctionnels et répartition des différentes catégories de personnel	
<p>Organigrammes fonctionnel et hiérarchique non nominatifs</p> <p>Équipe HACCP : nom, qualité et qualification de la (ou des) personne(s) responsable(s) de la mise au point et du suivi du plan HACCP</p>	

2° Description des activités de l'entreprise

D1	D2
<p>2.1. La liste des catégories de produits finis correspondant à des procédés de fabrication</p> <p>Liste des catégories de produits finis correspondant à des procédés de fabrication identifiés et homogènes sur le plan de la maîtrise des dangers, y compris les produits annexes valorisables en alimentation humaine (exemple : arêtes charnues, aponévroses), en précisant (par produit si nécessaire) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'utilisation prévisible attendue (cuisson avant consommation, consommation en l'état, etc.) ainsi que les instructions d'utilisation par le consommateur ; - la DLC ou DDM envisagée. <p>Le cas échéant, préciser :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le type de liaison (froide ou chaude) ; - si une catégorie de consommateurs particulière est concernée par certains produits (régimes alimentaires, population sensible...). <p>Pour les activités de négoce et/ou de stockage-entreposage (entrepôts) : catégories de produits concernés (conformément aux sections de l'annexe III du règlement (CE) n° 853/2004).</p>	<p>2.1. La liste des catégories de produits finis correspondant à des procédés de fabrication identifiés et leur utilisation prévisible attendue</p> <p>Éléments de justification (ex. : études de durée de vie, résultats des tests de vieillissement...) par catégorie de produit périssables permettant de justifier la durée de vie.</p>
<p>2.2. La liste des matières premières ou animaux vivants, des ingrédients, des matériaux de conditionnement et d'emballage</p> <p>Liste des matières premières et ingrédients</p> <p>Pour les <u>entrepôts</u> : sans objet</p> <p>Pour les <u>abattoirs</u> : liste des espèces d'animaux abattus</p> <p>Liste des différents types de conditionnements, d'emballages et autres fournitures utilisés.</p> <p>On entend par fourniture tout matériel entrant en contact avec des produits (exemples : ficelles, pics à brochettes...).</p> <p>Pour les <u>entrepôts</u>, sauf en cas d'activité d'emballage : sans objet</p>	<p>Déclaration de conformité du matériau par rapport à l'utilisation prévue.</p>

D1	D2
2.3. La description des circuits d'approvisionnement et de commercialisation des produits envisagés	
<p>Décrire chacun des deux circuits (provenance et destination des produits) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Circuit d'approvisionnement : <ul style="list-style-type: none"> Provenance des produits : national, UE, pays tiers. • Circuit de commercialisation envisagé : <ul style="list-style-type: none"> Mise sur le marché national, UE ou pays tiers, établissements agréés, de négociants, distribution, restauration sociale (préciser le(s) type(s) d'établissements) ou commerciale. 	<p>Informations disponibles concernant les fournisseurs et les destinataires.</p>
2.4. Les diagrammes de fabrication	
<p>Réaliser un diagramme de fabrication par catégorie de produits homogènes sur le plan de la maîtrise des dangers en indiquant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • toutes les catégories de matières premières, ingrédients et consommables • toutes les étapes de fabrication depuis la réception des matières premières jusqu'à l'expédition des produits finis sans oublier les étapes suivantes : déconditionnement, stockage, préparation des ingrédients, production, attente intermédiaire, recyclage de denrées, conditionnement, emballage, transport... <p><u>Pour les entrepôts</u>, les étapes liées à leur(s) activité(s) sont décrites, telles que : réception, stockage/entreposage, congélation, emballage, préparation de commandes, expédition.</p> <p>Préciser :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la nature du traitement subi (chauffage, congélation, salaison...), • les caractéristiques physico-chimiques ayant un intérêt pour la sécurité sanitaire : humidité (ou aw), pH, taux de sel, et les paramètres de fabrication (durée, lieu, température) à chacune des étapes principales, • la présentation finale (degré de manipulation du produit après traitement (ex : tranchage, glaçage,...), • le conditionnement et l'emballage, • la température de conservation, • les séquences de production et interactions de toutes les étapes sans oublier les reprises et recyclages effectifs de denrées (en interne et des retours), • la température de conservation, • les séquences de production et interactions de toutes les étapes sans oublier les reprises et recyclages effectifs de denrées (en interne et des retours). <p><u>Il est recommandé de faire apparaître sur le diagramme les locaux de réalisation des différentes étapes et les points déterminants (PRPO, CCP).</u></p>	

D1	D2
<p align="center">2.5. Les tonnages ou les volumes de production annuels et la capacité journalière maximale</p>	
<p>Tonnages, volume, ou nombre de repas produits annuellement. Capacité journalière maximale.</p> <p>Cadences d'abattage pour les abattoirs.</p> <p>Sans objet pour les entrepôts.</p>	<p align="center">2.6. La liste et les procédures de gestion des sous-produits animaux et des déchets</p> <p>- * Enregistrement des informations pertinentes * - Pour les sous-produits animaux, archivage des documents prévus au règlement (CE) n°1069/2009. - Contrat avec la société d'enlèvement pour les sous-produits de catégorie 1.</p>
<p>Il s'agit de décrire la nature et les destinations des différentes catégories, au sens des règlements (CE) n°183/2005 et (CE) n°1069/2009, de sous-produits animaux générés par l'établissement ainsi que des déchets non alimentaires.</p> <p>Pour les entrepôts, cela peut concerner, d'une part les déchets non alimentaires, d'autre part les denrées conditionnées/emballées non conformes et retirées de la consommation.</p> <p>Un tableau peut convenir pour récapituler pour chaque type de déchets :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la nature du déchet, • le lieu de stockage avant enlèvement, • la fréquence d'enlèvement. <p>Le lieu de stockage peut être matérialisé sur le plan du point 2.9.</p>	<p align="center">2.7. La capacité de stockage des matières premières, des produits intermédiaires et des produits finis</p> <p>A définir pour les matières premières, les produits finis et les produits intermédiaires, et par chambre de stockage :</p> <ul style="list-style-type: none"> • en froid positif • en froid négatif • à température ambiante <p>Sous forme de m³ utiles, de nombre de carcasses... selon les denrées. Prévoir une distinction produits nus / produits emballés.</p> <p>Pour les entrepôts, la capacité de stockage des produits doit être exprimée en m³.</p>

D1	D2
2.8. Plan de masse, à une échelle lisible, présentant l'ensemble des bâtiments de l'établissement et les éléments de voirie	
<p>Plan de masse présentant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'ensemble des bâtiments de l'entreprise et des éléments de voirie, • les aires réservées au nettoyage des véhicules. <p>Le plan doit être orienté (indication du Nord) et l'échelle précisée.</p>	
2.9. Un plan d'ensemble de l'établissement, à une échelle lisible, indiquant la disposition des locaux et des équipements	
<p>Plan(s) de l'ensemble des locaux nécessaires au fonctionnement de l'entreprise, indiquant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la disposition des locaux de travail, des locaux d'entreposage et des locaux à usage du personnel ; • l'implantation des divers équipements. <p>L'échelle doit être précisée.</p> <p>Le ou les plans comportent une schématisation des circuits :</p> <ul style="list-style-type: none"> • du personnel selon ses fonctions, • des denrées (nues/conditionnées/emballées) de la réception à l'expédition, • des sous-produits animaux et déchets, • des emballages et conditionnements, • du matériel sale vers la zone de lavage et du matériel propre en retour. <p>Indiquer les secteurs propres et sales, et le cas échéant, les zones très sensibles du point de vue de la sécurité sanitaire des aliments (salle microbiologiquement maîtrisée ou équivalent).</p>	<p>* Mise à jour des plans lors de modifications – pour les modifications de process et de locaux, se reporter au chapitre 3 de la présente instruction*</p>
<p>Préciser pour chaque local :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la dénomination et l'utilisation prévue • l'emplacement : <ul style="list-style-type: none"> ◦ des équipements fixes ou mobiles, ◦ des dispositifs de lavage installés : lave-mains, stérilisateurs à couteaux, centrales de nettoyage,... ◦ des dispositifs de cuisson, pasteurisation, stérilisation et leurs moyens de contrôle (exemples : stérilisateurs, fours, autoclaves), ◦ du matériel utilisé pour la transformation des produits (ex : poussoirs, embossoirs, cutters, malaxeurs), ◦ des dispositifs de ventilation, aération, extraction de buées, zones de surpression, plafonds filtrants, ◦ des dispositifs de production de glace, ◦ du matériel utilisé pour le stockage intermédiaire des denrées, 	

<ul style="list-style-type: none"> des dispositifs d'évacuation des eaux résiduaires. <p>Visualiser sur le plan la zone de stockage du matériel mobile Le plan de masse et le plan de l'établissement peuvent être communs sous réserve de lisibilité. Les plans manuscrits peuvent être acceptés.</p>	
<p align="center">2.10. La description des conditions de fonctionnement</p> <p align="center">D2</p>	
<p align="center">D1</p>	<p>Préciser les obligations liées à la planification du travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> Horaires de travail (y compris les horaires réservés au nettoyage-désinfection), pauses, jours et périodes de fermeture, Effectifs : nombre de personnes par secteur d'activité, nombre d'équipes et fréquence de rotation, emplois saisonniers ou temporaires, Activité à caractère saisonnier ou non.

3° Plan de maîtrise sanitaire

3.1. Les documents relatifs aux bonnes pratiques d'hygiène concernant :

<p align="center">D1</p>	<p align="center">3.1.1. Le personnel</p>
<p>Plan de formation (initiale et continue) :</p> <p>> Objectifs et contenu général doit inclure, pour le cas particulier des abattoirs :</p> <ul style="list-style-type: none"> formation à la protection animale formation au retrait des produits <p>> Catégories de personnel concernées</p>	<p align="center">D2</p> <ul style="list-style-type: none"> Procédure de qualification avant embauche (par exemple : remise d'un livret d'accueil). Détail des modules de formation continue. Qualité du (des) formateur(s) : interne à l'établissement ou société extérieure (contrat éventuel). Liste et fonction des personnes ayant suivi la formation. Attestations de présence visées par les agents. Attestation de formation du responsable de sa mise en œuvre à la méthode HACCP ou à l'utilisation du GBPH validé. Vérification par l'exploitant de l'effectivité et de l'efficacité de la formation
<p>Hygiène personnelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> Tenue vestimentaire : description de l'équipement vestimentaire du personnel. 	<ul style="list-style-type: none"> Modalités de gestion des tenues vestimentaires : <ul style="list-style-type: none"> les conditions de stockage des tenues propres, « en cours » et des vêtements de ville (vestiaire individuel, cloisonné ou pas...),

<p>Préciser les tenues à disposition du personnel et les modalités d'entretien (interne à l'entreprise ou prestataire)</p> <ul style="list-style-type: none"> • État de santé du personnel : liste des instructions <p>Sans objet pour les entrepôts</p>	<ul style="list-style-type: none"> • qui est responsable de l'entretien des tenues : les employés, l'entreprise, un prestataire (présentation du contrat). - État de santé du personnel : instructions au personnel. <p>Sans objet pour les entrepôts</p>
3.1.2. L'organisation de la maintenance des locaux, des équipements et du matériel	
D1	D2
<p>Description générale de la maintenance :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Liste des locaux, équipements et matériels concernés <p>Préciser l'organisation (interne à l'entreprise ou prestataire(s))</p>	<p>Description détaillée des modalités de maintenance préventive et curative des locaux, équipements et matériels : quoi, qui, comment, à quelle fréquence, contrats de maintenance ? Modalités de suivi.</p> <p>Modalités de vérification de la maintenance</p> <p>Enregistrements des opérations de maintenance réalisées : comptes rendus de passage et actions correctives le cas échéant.</p>
3.1.3. Mesures d'hygiène préconisées avant, pendant et après la production	
<p>Plan de nettoyage - désinfection (PND) et plan de contrôle de son efficacité :</p> <p>Organisation (interne à l'entreprise ou prestataire (s))</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plan de nettoyage-désinfection : - Pour chaque local et matériel, indiquer la méthode appliquée, sa fréquence, les modalités d'enregistrement de sa réalisation, la procédure de gestion des non-conformités (actions correctives), - modèle de support d'enregistrement de la réalisation du nettoyage-désinfection, - Plan de contrôle de l'efficacité du nettoyage : <ul style="list-style-type: none"> - Décrire comment est vérifiée l'efficacité du PND (visuel, ATPmétrie, lames de surface...) sur les surfaces et équipements et du matériel en contact avec les denrées alimentaires (plans de travail, couteaux, plateaux...). Préciser à quel moment est effectuée la vérification (avant ou après la production), - Procédure de gestion des non-conformités (actions correctives). - Modèle de support d'enregistrement des contrôles et des actions correctives. 	<ul style="list-style-type: none"> - Dans le cas d'une société prestataire, présenter la copie du contrat - Fiches techniques des produits utilisés ou étiquettes si elles comportent les indications nécessaires (usage, mode d'utilisation, dosage,...). - Enregistrements au minimum des nettoyages non quotidiens (ex : évaporateurs en atelier de boucherie). - Enregistrements des contrôles, résultats et actions correctives le cas échéant de la surveillance visuelle et/ou microbiologique.

D1	D2
<p>Instructions de travail relatives à l'hygiène des manipulations</p> <p>Liste des instructions</p>	<p>Descriptions des instructions prévues en matière d'hygiène des manipulations : instructions générales ou détaillées dans les fiches de poste. Par exemple, et lorsque l'analyse des dangers le justifie :</p> <p>AVANT LA PRODUCTION :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la propreté des locaux et du matériel, - Vérification de la température des locaux et des stérilisateurs à couteaux, - Vérification du bon fonctionnement des lave-mains et stérilisateurs à couteaux, - Vérification de l'approvisionnement en produits et en consommables des différents postes de lavage/nettoyage des mains et du petit matériel. <p>PENDANT LA PRODUCTION :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modalités d'accès à certaines zones de l'établissement (salle blanche, bouverie en abattoir...), - Propreté du personnel et du matériel, - Maintien de propreté des équipements, - Précautions prises lors des manipulations, - Approvisionnement en produits et en consommables des différents postes de lavage/nettoyage des mains et du petit matériel. <p>APRES LA PRODUCTION :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Circulation des agents dans les ateliers.

3.1.4. Le plan de lutte contre les nuisibles	
D1	D2
<p>- Plan avec légende de l'établissement où figurent les emplacements numérotés des dispositifs de lutte (ces repères doivent se retrouver dans l'établissement et ses abords).</p> <p>Le plan peut être commun avec le plan de l'établissement prévu au point 2.9 sous réserve de lisibilité.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Préciser les types de nuisibles concernés. - Préciser l'organisation (interne à l'entreprise ou prestataire(s)). <p>En cas d'organisation interne :</p> <ul style="list-style-type: none"> · Protocole interne à l'établissement, en précisant la fréquence et la nature des contrôles · Modèle des fiches de contrôle utilisées - Procédure de gestion des non-conformités (actions correctives) - Procédure de vérification 	<p>- Fiches techniques des produits employés</p> <p>En cas de recours à un prestataire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - contrat de lutte contre les nuisibles, - classement chronologique des rapports de visite détaillés. <p>En cas d'organisation interne : enregistrements des contrôles.</p> <p>Actions correctives mises en œuvre en cas d'anomalies.</p>

D1	D2
<p align="center">3.1.5. L'approvisionnement en eau, les circuits d'arrivée d'eau potable/eau de mer et d'évacuation des eaux résiduaires</p> <p><u>Sans objet pour les entrepôts</u></p> <p>Plan de l'établissement à une échelle lisible, faisant apparaître les points d'eau numérotés, la description d'un éventuel dispositif de traitement de l'eau, les réseaux de distribution de l'eau potable/eau de mer et d'évacuation des eaux résiduaires.</p> <p>Ce descriptif peut être réalisé sur le plan d'ensemble cité au point 2.9.</p> <p>RESEAU PUBLIC : attestation de potabilité de l'eau ou attestation de raccordement de l'établissement au réseau public (à défaut facture d'eau).</p> <p>Adjoindre une déclaration relative à la non-utilisation d'eau d'une autre origine en dehors des utilisations possibles prévues réglementairement.</p> <p>RESSOURCE PRIVEE : copie de l'arrêté préfectoral autorisant l'utilisation de l'eau d'une autre origine avec éventuellement le résultat des analyses effectuées.</p> <p>Dispositifs de contrôle mis en place pour assurer et contrôler la potabilité de l'eau au sein de l'établissement.</p> <p>Dans le cas particulier des produits de la pêche, décrire les conditions d'utilisation de l'eau propre au sens du Règlement (CE) n°852/2004</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Relevés des compteurs, factures d'eau le cas échéant, ou autre moyen d'évaluer les consommations (notamment s'il existe plusieurs provenances). • Description des différentes interventions sur le réseau de distribution d'eau (réparation, changement de réseaux de distribution d'eau...). • Résultats des analyses bactériologiques et chimiques portant sur l'eau en contact direct ou indirect avec les denrées (dont la glace alimentaire). • Les résultats d'analyse font référence au numéro du point de prélèvement (de préférence en fin de réseau). • Traitements effectués sur l'eau à l'intérieur de l'entreprise et vérification de leur efficacité. Description des dispositifs tels que adoucisseurs, javellisation, ionisation... • Recyclage de l'eau : conditions de stockage, d'emploi et de contrôle • Actions correctives en cas de non-conformité et enregistrements correspondants
<p>- Procédure de gestion des non-conformités (actions correctives)</p>	<p align="center">3.1.6. La maîtrise des températures</p> <p>Enregistrements des contrôles et des actions correctives (produits, procédés).</p>
<p>Lister les locaux sous température dirigée en précisant les températures recherchées (cela peut fait sur le plan sous 2.9.) et les températures à ne pas dépasser.</p> <p>Décrire le système et le matériel de surveillance des températures (locaux, denrées), les modalités d'enregistrement et d'alertes en cas d'anomalies et les mesures correctives (produit / procédé).</p> <p>Modèle de support d'enregistrement des contrôles.</p>	<p align="center">3.1.7 Contrôles à réception et à expédition</p>

<p>CONTROLES A RECEPTION (HORS CCP) Pour les catégories de produits reçus de l'extérieur entrant en contact avec les denrées ou utilisés dans leur fabrication (matières premières, ingrédients, matériaux de conditionnement et d'emballage, et produits finis) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Protocole formalisé de contrôle à réception des produits dont la réception n'est pas considérée comme un CCP : fréquence du contrôle, points de contrôle ; - Modèle de support d'enregistrement des contrôles ou description des modalités d'enregistrement ; - Procédure de gestion des non-conformités (critères de refus, actions correctives). 	<p>Instructions de travail relatives au contrôle des matières premières, mentionnant en particulier les critères de refus ou de déclassement des denrées reçues.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le cas échéant, modes opératoires associés (par exemple modalités de prise de température). - Enregistrements des contrôles à réception et des actions correctives.
<p>CONTROLES AVANT EXPEDITION DES PRODUITS FINIS : Procédure de contrôle des produits avant expédition.</p>	<p>S'ils sont prévus, enregistrement des contrôles avant expédition.</p>

3.2. Les documents relatifs aux procédures fondées sur les principes de l'HACCP :

Pour l'application des dispositions suivantes, il peut être fait référence aux guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application de l'HACCP, prévus par le règlement (CE) n°853/2004.

D1	D2
3.2.1. Le champ d'application de l'étude	
<p>Liste des différents plans HACCP « Produits/procédés de fabrication » homogènes sur le plan de la maîtrise des dangers, sans oublier les activités annexes (ex : négoce).</p>	<p>3.2.2. Les documents relatifs à l'analyse des dangers biologiques, chimiques et physiques et mesures de maîtrise associées (principe 1)</p> <p>- Détail des sources de justification (l'utilisation d'un GBPH validé vaut justification).</p>
<p>- Identifier, pour chaque ingrédient ou matériau reçu de l'extérieur, et pour chaque étape de la transformation, les dangers parmi :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les dangers biologiques : organismes pathogènes, parasites, toxines • les dangers chimiques : résidus de nettoyage, substances toxiques utilisées dans l'entreprise, résidus de médicaments et contaminants de l'environnement, allergènes.... • les dangers physiques : corps étrangers, insectes, radionucléides... <p>- Justifier les choix retenus (lister les sources de justification).</p> <p>- Rappeler le niveau acceptable de danger pour le produit fini : au minimum niveau réglementaire lorsqu'il existe.</p> <p>- Décrire les mesures de maîtrise associées à chaque danger retenu (ou groupe de dangers pour les mesures de maîtrise identiques).</p> <p>Les dispositions précédentes peuvent être présentées sous forme d'un tableau établi étape par étape du diagramme de fabrication (cf. tableau ci-après de l'analyse des dangers).</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Instructions précisant, si nécessaire, les modalités d'application des mesures de maîtrise - Enregistrement des mesures de maîtrise.

D1	D2
<p align="center">3.2.3. Les documents relatifs aux points déterminants lorsqu'il en existe (CCP et PRPO)</p>	
<p align="center">Identifier les points déterminants (Principe 2)</p>	
<ul style="list-style-type: none"> - Lister les CCP et les PRPO retenus en les numérotant. - Justifier les décisions relatives au choix de ces points déterminants ou justifier l'absence de point déterminant le cas échéant. - En l'absence de point déterminant, les principes 3, 4 et 5 sont sans objet. 	
<p align="center">Définir les limites critiques pour les CCP et les objectifs/niveaux seuils de maîtrise pour les PRPO (Principe 3)</p>	
<ul style="list-style-type: none"> - Définir des limites critiques pour chaque CCP (et, le cas échéant, les valeurs-cibles) ainsi que les niveaux des seuils de maîtrise pour les PRPO. - Établir la liste des documents de validation des mesures de maîtrise, justifiant le choix des limites critiques et des valeurs cibles éventuelles pour les CCP, ainsi que les niveaux des seuils de maîtrise pour les PRPO. 	<p>Documentation justifiant le choix des limites critiques et des valeurs cibles éventuelles ;</p> <p>Documents liés à la validation des mesures de maîtrise</p>
<p align="center">Procédures de surveillance des points déterminants (Principe 4)</p>	
<p>Pour chaque CCP et PRPO, décrire les modalités de surveillance des critères retenus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Qui (personnels de surveillance et leurs remplaçants) ? - Quoi ? - Où ? - Quand (la fréquence de la surveillance doit être compatible avec une action corrective sur le produit) ? - Comment ? <p>Modèle de support d'enregistrement.</p>	<p>Pour chaque point déterminant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Instruction précisant la méthode de surveillance, le cas échéant - Enregistrement des opérations de surveillance.

D1	D2
<p align="center">Actions correctives et corrections pour les points déterminants (dont PRPO et CCP) (Principe 5)</p> <p>- Procédure écrite définissant : 1) les actions correctives, incluant 3 types de mesures : . la recherche des causes du dysfonctionnement constaté ; . l'assurance du retour à la maîtrise ; . les mesures permettant d'éviter le renouvellement du dysfonctionnement (action corrective sur le procédé). 2) les corrections : devenir des denrées concernées par le dysfonctionnement, obligatoire pour les CCP et facultatif (à analyser au cas par cas) pour les PRPO. - Modèle de support d'enregistrement.</p>	<p>- Instructions définissant la mise en œuvre des actions correctives (comprenant la description de la non-conformité, l'analyse des causes, les mesures appliquées au procédé, les mesures permettant d'éviter la répétition de l'anomalie) et des corrections (mesures appliquées au produit). - Enregistrements des actions correctives à chaque dépassement de limite critique (pour les CCP) ou de niveau seuil de maîtrise (pour les PRPO), apportant la preuve de leur application. - Enregistrements des corrections effectuées à chaque dépassement de limite critique (pour les CCP) et enregistrements des corrections effectuées (lorsqu'il y en a) lors des pertes de maîtrise des PRPO.</p>
<p align="center">3.2.4 Les documents relatifs à la vérification (Principe 6)</p>	
<p>procédures de vérification du PMS :</p> <ul style="list-style-type: none"> - De la mise en œuvre effective du PMS : modalités pratiques (suivi des enregistrements, audits, revues de direction) et conséquences (mise à jour du plan HACCP ...) - De l'efficacité du PMS : <ul style="list-style-type: none"> . plan d'auto-contrôles analytiques . analyses des réclamations-clients . modalités de contrôle de mesures de maîtrise : celles-ci peuvent éventuellement être décrites dans les mesures de maîtrise correspondantes. 	<p>- Enregistrements de la vérification de la bonne application des procédures de surveillance, des BPH, des mesures de maîtrise et des enregistrements associés : audits internes, audits externes, revues de direction. - Résultats des auto-contrôles analytiques et exploitation.</p>

* Pour les ateliers collectifs : Le règlement intérieur doit être joint au dossier aux pièces D1.*

Il est souhaitable que le demandeur présente les deux tableaux suivants (donnés à titre d'exemple) :

1. Pour l'analyse des dangers :

Etape	Danger	Apport/contamination Multiplication Survie	Causes (5M)	Mesures de maîtrise des dangers (renvoi éventuel à un document)	CCP ?
-------	--------	--------------------------------------------------	-------------	--------------------------------------------------------------------	-------

2. Pour le suivi des PRPO :

PRPO	Objectif / niveau seuil de maîtrise	Procédures de surveillance (référence du document)	Actions correctives/corrections (référence du document)	Enregistrement (référence du document)
------	-------------------------------------------	-------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------	-------------------------------------------

3. Pour le suivi des CCP :

CCP	Limites critiques	Procédures de surveillance (référence du document)	Actions correctives/corrections (référence du document)	Enregistrement (référence du document)
-----	----------------------	-------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------	-------------------------------------------

3.3. Les procédures de traçabilité et de gestion des produits non conformes (retrait, rappel...)

D1	
<ul style="list-style-type: none"> - Description du système de traçabilité - Procédure relative à la gestion des produits non conformes - Procédure permettant la mise en œuvre d'un retrait/rappel en cas de défaut identifié. 	<p>D2</p> <ul style="list-style-type: none"> - Éléments relatifs à la traçabilité qualitative et quantitative (supports papiers ou informatiques). - Enregistrements relatifs à la gestion des produits non conformes (matières premières ou produits finis).

