

GB

Norme Nationale de la République Populaire de Chine

GB 14881-2013

Norme Nationale de sécurité alimentaire

**Norme sanitaire générale relative à la production
alimentaire**

Date de publication : 24/05/2013

Date de mise en application : 01/06/2014

Ministère de la santé de la République populaire de Chine

PRÉAMBULE

La présente norme remplace la norme GB 14881-1994 « norme sanitaire générale pour les établissements de l'industrie agroalimentaire ».

Les modifications apportées à la norme GB 14881-2014 sont les suivantes :

- Modification du nom de la norme ;
- Modification du contexte ;
- Ajout de définitions ;
- Renforcement des exigences de contrôle sanitaire des denrées alimentaires à chaque étape de la production – traitement des matières premières, transformation, entreposage, transport entre autres –, établissement des mesures principales en matière de contrôle de la contamination biologique, chimique et physique ;
- Modification du contenu relatif à l'équipement, ajout d'exigences relatives à la conception, aux matériaux et à l'agencement de l'équipement afin d'éviter toute contamination biologique, chimique et physique ;
- Ajout d'exigences relatives à l'achat, l'inspection, le transport et l'entreposage des matières premières ;
- Ajout d'exigences relatives aux outils de traçabilité et de rappel des produits ;
- Ajout d'exigences relatives à la gestion des archives et des documents ;
- Ajout de l'Annexe A « Directives pour la procédure de contrôle des micro-organismes dans l'environnement de transformation des denrées alimentaires ».

Norme nationale de sécurité alimentaire

Norme sanitaire générale relative à la production alimentaire

1. Champ d'application

La présente norme définit les exigences de base et la réglementation administrative relatives à l'ensemble du processus de production de denrées alimentaires – entre autres l'achat de matières premières, la transformation, le conditionnement, l'entreposage et le transport –, aux infrastructures, à l'équipement et au personnel.

La présente norme s'applique à la production de tout type de denrée alimentaire. Dans le cas où il est nécessaire d'établir des normes sanitaires spécifiques pour certains types de produits, lesdites normes doivent s'appuyer sur la présente norme.

2. Définitions

2.1. Contamination

Le terme « contamination » désigne l'introduction au cours du processus de production de tout élément polluant biologique, chimique ou physique.

2.2. Dommage causé par des nuisibles

Le terme « dommage causé par des nuisibles » désigne toute conséquence négative engendrée entre autres par des rongeurs, des insectes ou des volatiles (y compris les mouches, les cafards, les moineaux et les rats).

2.3. Personnel de la chaîne de production

Le terme « personnel de la chaîne de production » désigne l'ensemble du personnel entrant directement en contact avec les denrées alimentaires, que ce soit en manipulant les emballages extérieurs et intérieurs, l'équipement ou les outils.

2.4. Surface de contact

Le terme « surface de contact » désigne toute surface de l'équipement, des outils de travail ou du corps humain susceptible d'être touchée.

2.5. Séparation

Le terme « séparation » désigne tout espace entre les produits, l'équipement ou les installations, ou tout dispositif permettant d'empêcher un contact physique.

2.6. Isolation

Le terme « isolation » désigne tout élément comme les murs, les rideaux sanitaires, les écrans ou encore les pièces individuelles permettant une séparation physique totale.

2.7. Locaux de transformation des produits

Le terme « locaux de transformation des produits » désigne l'ensemble des terrains, bâtiments et leur environnement dédiés au traitement de la transformation des denrées alimentaires ainsi qu'à leur gestion.

2.8. Contrôle et surveillance

Le terme « contrôle et surveillance » désigne le fait d'évaluer si l'environnement est contrôlé, en s'appuyant sur des méthodes prédéfinies ou sur l'étude de paramètres par défaut.

2.9. Tenue de travail

Le terme « tenue de travail » désigne toute tenue portée par le personnel adaptée aux exigences d'un lieu de production, en particulier permettant de réduire les risques de contamination des denrées alimentaires.

3. Localisation et environnement de l'usine

3.1. Localisation

3.1.1. L'usine ne doit pas être implantée dans une zone où les produits sont contaminés de manière manifeste. S'il est constaté que la sécurité sanitaire des denrées alimentaires n'est pas garantie, ou bien que les produits ne sont plus consommables, et qu'aucune mesure pour y remédier n'est entreprise, l'usine ne doit pas être implantée dans ladite zone.

3.1.2. L'usine ne doit pas être implantée dans une zone contenant des déchets ou présentant une source de contamination ne pouvant être éliminée comme de la poussière, des gaz toxiques ou des éléments radioactifs.

3.1.3. L'usine ne doit pas être implantée dans une zone inondable, dans le cas contraire des mesures de prévention doivent être prises.

3.1.4. L'usine ne doit pas être implantée dans une zone où les nuisibles sont susceptibles de proliférer rapidement, dans le cas contraire des mesures de prévention doivent être prises.

3.2. Environnement de l'usine

3.2.1. Les risques potentiels de contamination des produits dans l'environnement doivent être envisagés, des mesures adaptées doivent être prises afin de limiter les risques de façon optimale.

3.2.2. L'usine doit être correctement agencée, les différentes zones de travail doivent être clairement séparées, des mesures adaptées de séparation et d'isolation doivent être prises afin d'éviter toute contamination croisée.

3.2.3. Les couloirs à l'intérieur de l'usine doivent être en ciment, en asphalte ou tout autre matériau solide ; le terrain à l'air libre doit être aménagé de façon à ce que l'environnement reste propre, comme par exemple en étant recouvert de ciment, de carrelage ou de gazon, afin d'éviter tout phénomène de nuages de poussière ou d'eau stagnante.

3.2.4. Les espaces verts de l'usine doivent être éloignés des ateliers de production et entretenus régulièrement, afin d'éviter la prolifération de nuisibles.

3.2.5. L'usine doit être équipée d'un système d'évacuation des eaux adapté.

3.2.6. Les lieux de vie, comme les dortoirs, le réfectoire, les salles de repos, doivent être séparés des lieux de production de façon adaptée.

4. Locaux et ateliers de l'usine

4.1. Agencement et organisation

4.1.1. L'agencement et l'organisation de chaque local et atelier de l'usine doit répondre aux exigences de manipulation sanitaire des produits, afin d'éviter toute contamination croisée au cours de la production.

4.1.2. Les locaux et ateliers doivent être agencés de façon ergonomique pour faciliter la production, afin d'éviter et réduire les risques de contamination des produits.

4.1.3. Les locaux et ateliers doivent être divisés en zones de travail en fonction des caractéristiques des produits, des techniques et spécificités de la production, de sorte que les exigences de propreté relatives à chaque étape de la production soient respectées ; les zones doivent être clairement séparées et isolées. Par exemple, les locaux sont généralement divisés en salles propres, en salles de nettoyage et en salles de travail, ou encore en salles propres et salles de travail. Les salles de travail doivent être clairement séparées les unes des autres.

4.1.4. Les salles d'inspections internes à l'usine doivent être séparées des zones de production.

4.1.5. La surface de l'usine et l'espace libre doivent être adaptées à la capacité de production, afin de faciliter l'agencement de l'équipement, le nettoyage et la désinfection, l'entreposage des produits et le travail du personnel.

4.2. Infrastructures et matières premières

4.2.1. Infrastructures

Les locaux doivent pouvoir être nettoyés et désinfectés facilement ; l'accès aux locaux doit également pouvoir être contrôlé facilement. Les matériaux de construction utilisés doivent être résistants.

4.2.2. Plafonds

4.2.2.1. Les matériaux de construction des plafonds utilisés doivent être adaptés aux besoins de la production, non toxiques, inodores et pouvant être nettoyés facilement ; dans le cas où les plafonds sont directement recouverts de peinture en spray, la peinture doit être non toxique, anti-moisissures, de longue tenue, inodore et facile d'entretien.

4.2.2.2. Les plafonds doivent pouvoir être nettoyés et désinfectés facilement ; il ne doit pas se former de condensation sur les murs, afin d'éviter l'apparition de moisissures ou de dommages causés par des nuisibles.

4.2.2.3. Les conduites d'eau et les installations électriques ne doivent pas de préférence être à proximité immédiate des produits ; dans le cas contraire, des mesures doivent être prises ou des dispositifs installés afin d'éviter que de la poussière ne se dépose ou que de l'eau ne suinte.

4.2.3. Murs

4.2.3.1. Les matériaux de construction des murs et des cloisons de séparation doivent être solides et résistants, non toxiques et inodores ; les parois des salles de travail doivent être lisses, propres et pouvoir être facilement nettoyées ; dans le cas où les murs sont peints, la peinture doit être non toxique, inodore, de longue tenue et facile d'entretien.

4.2.3.2. Les jonctions entre les murs, les cloisons de séparation et le sol doivent être adaptés et faciles à nettoyer, afin d'éviter que la saleté ne s'accumule, comme par exemple des joints arrondis.

4.2.4. Portes et fenêtres

4.2.4.1. Les portes et fenêtres doivent être fermées scrupuleusement. Les portes doivent être lisses, imperméables, opaques, faciles à nettoyer et à désinfecter. Les matériaux de fabrication utilisés pour les portes doivent être imperméables, résistants et solides.

4.2.4.2. La fermeture des portes reliant les zones propres et les zones de nettoyage des autres

zones de travail ne doit pas être empêchée.

4.2.4.3. Les vitres des fenêtres doivent être en verre incassable. Dans le cas contraire, des mesures doivent être prises afin d'empêcher toute contamination des matières premières, des emballages et des produits si le verre casse.

4.2.4.4. La poussière ne doit pas s'accumuler sur les rebords des fenêtres ; les rebords doivent être faciles à nettoyer. Les fenêtres pouvant être ouvertes doivent être équipées de grillages empêchant les nuisibles d'entrer.

4.2.5. Sols

4.2.5.1. Les matériaux de construction des sols doivent être non toxiques, inodores, imperméables, résistants à la corrosion. Les sols doivent être conçus de sorte qu'ils soient faciles à nettoyer.

4.2.5.2. Les sols doivent être lisses, imperméables aux graisses, sans fissures, faciles à nettoyer et à désinfecter ; les mesures nécessaires doivent être prises afin d'éviter que de l'eau ne stagne.

5. Installations et équipements

5.1. Installations

5.1.1. Installations d'approvisionnement en eau

5.1.1.1. La qualité, la pression et la quantité d'eau approvisionnée doivent être adaptées aux exigences de la production.

5.1.1.2. La qualité de l'eau utilisée pour le traitement des denrées alimentaires doit satisfaire les exigences de la norme GB 5749 ; dans le cas où des normes spécifiques s'appliquent à la qualité de l'eau utilisée pour le traitement de denrées alimentaires en particulier, lesdites normes doivent être respectées. La qualité de l'eau utilisée pour le traitement des produits, comme par exemple l'eau de refroidissement ou l'eau d'ébullition, doit répondre aux exigences de la production.

5.1.1.3. Les canalisations transportant l'eau utilisée directement dans le traitement des produits doivent être totalement séparées des canalisations transportant l'eau n'ayant pas de contact direct avec les denrées alimentaires (comme l'eau de refroidissement, les eaux contaminées ou les eaux usées), afin d'éviter toute contamination croisée. Chaque système de canalisations doit être clairement identifié par un marquage adapté.

5.1.1.4. Les sources d'eau appartenant à l'établissement et les installations d'approvisionnement en eau doivent respecter la réglementation correspondante. Les produits

liés à la salubrité de l'eau potable utilisés dans les installations d'approvisionnement en eau doivent respecter la réglementation nationale en vigueur.

5.1.2. Installations d'évacuation des eaux

5.1.2.1. Le système d'évacuation des eaux doit être conçu et construit de telle sorte que l'évacuation n'est pas obstruée et que le système est facile à entretenir et à nettoyer ; ledit système doit répondre aux exigences de la production et garantir que les denrées alimentaires, les produits et les eaux de nettoyage ne sont pas contaminés.

5.1.2.2. L'entrée du système d'évacuation des eaux doit être équipée d'un siphon à garde d'eau afin d'empêcher les déchets solides d'entrer et d'obstruer la circulation de l'eau.

5.1.2.3. La sortie du système d'évacuation des eaux doit être équipée d'un dispositif adéquat pour limiter les risques de dommages causés par des nuisibles.

5.1.2.4. Le sens d'évacuation des eaux doit se faire des salles aux exigences de propreté hautes vers les salles aux exigences de propreté basses, la circulation en sens inverse doit être empêchée.

5.1.2.5. Les eaux polluées doivent subir le traitement approprié avant d'être évacuées, conformément à la réglementation nationale concernée.

5.1.3. Installations de nettoyage et de désinfection

L'établissement doit être équipé des installations de nettoyage spécifiques nécessaires pour nettoyer les produits, les outils de travail et l'équipement, et le cas échéant des installations de désinfection appropriées. Des mesures doivent être prises pour éviter la contamination croisée des produits, des outils de travail et de l'équipement lors des opérations de nettoyage et de désinfection.

5.1.4. Installations de stockage des déchets

Des installations spécifiques de stockage des déchets, ergonomiques, faciles à nettoyer et hermétiques doivent être prévues ; les installations et les contenants prévus pour stocker les déchets à l'intérieur des ateliers doivent porter une marque distinctive claire. En cas de besoin, des installations de stockage des déchets provisoires doivent être prévues ; de plus les déchets doivent être stockés par catégorie.

5.1.5. Installations sanitaires pour le personnel

5.1.5.1. Des vestiaires doivent être prévus à l'entrée de chaque atelier ou local de production ; si nécessaire, des vestiaires peuvent être installés à l'entrée de zones de travail spécifiques. Les vestiaires doivent être équipés d'installations permettant de séparer les tenues de travail des vêtements du personnel.

5.1.5.2. Un dispositif pour changer de chaussures (ou pour enfiler des housses de protection

pour chaussures) ou un dispositif de désinfection des chaussures doit être prévu à l'entrée des ateliers de production et à l'intérieur des ateliers le cas échéant. Dans le cas où un dispositif de désinfection des chaussures est utilisé, les dimensions dudit dispositif doivent être adaptées.

5.1.5.3. Des salles d'eau doivent être installées selon les besoins ; l'équipement, l'agencement et le matériel des salles d'eau doivent garantir un bon nettoyage ; des lavabos pour se laver les mains doivent être prévus dans les salles d'eau à un endroit adapté. Les salles d'eau ne doivent pas être directement reliées aux zones de production, de conditionnement et d'entreposage.

5.1.5.4. Des installations pour se laver, se sécher et se désinfecter les mains doivent être prévues à l'entrée des zones propres ; si besoin, des installations pour se laver les mains et (ou) de désinfection peuvent être prévues à l'intérieur des zones de travail ; les robinets des installations de désinfection doivent pouvoir s'ouvrir et se fermer sans les mains.

5.1.5.5. Le nombre de lavabos pour se laver les mains doit être adapté à l'effectif du personnel, si besoin une arrivée d'eau tiède peut être prévue. Les lavabos doivent être lisses, hermétiques, faciles à nettoyer et à désinfecter. Des instructions claires pour un nettoyage des mains efficace doivent être affichées à proximité des lavabos.

5.1.5.6. Des douches peuvent être installées selon les besoins du personnel.

5.1.6. Système d'aération

5.1.6.1. Un système d'aération naturel ou artificiel doit être prévu ; si besoin, l'humidité et la température peuvent être contrôlées au moyen d'un système de ventilation naturel ou artificiel. Il faut éviter que l'air du système d'aération circule depuis les zones aux exigences de propreté basses vers les zones aux exigences de propreté hautes.

5.1.6.2. L'arrivée d'air doit être située à un endroit adapté ; l'arrivée et la sortie d'air ne doivent pas être à proximité ni dirigées vers des sources de pollutions comme les zones de stockage des déchets. L'arrivée et la sortie d'air doivent être équipées de dispositifs comme par exemple des grilles contre les nuisibles. Le système d'aération doit pouvoir être nettoyé, réparé et changé facilement.

5.1.6.3. Dans le cas où l'air doit être filtré pour les besoins de la production, un dispositif de filtration doit être installé et nettoyé régulièrement.

5.1.6.4. Un dispositif pour évacuer la poussière doit être prévu selon les besoins de la production.

5.1.7. Eclairage

5.1.7.1. A l'intérieur de l'usine, un éclairage naturel ou artificiel suffisant doit être prévu, la luminosité de l'éclairage doit répondre aux exigences des manipulations ; la source de lumière

ne doit pas modifier la couleur des produits.

5.1.7.2. Si les produits ou les matières premières doivent être exposés directement sous l'éclairage, un éclairage sécurisé doit être utilisé ou des mesures de protection doivent être prises.

5.1.8. Entrepôts

5.1.8.1. L'établissement doit disposer d'un nombre d'entrepôts adapté aux besoins de stockage et à la taille de la production.

5.1.8.2. Les matériaux de construction des entrepôts doivent être non toxiques et résistants, le sol doit être horizontal. Les entrepôts doivent pouvoir être aérés, protégés et nettoyés facilement. Les entrepôts doivent également être équipés de dispositifs pour empêcher les nuisibles de s'introduire.

5.1.8.3. Les matières premières, les produits semi-finis, les produits finis, les emballages doivent être entreposés dans des entrepôts ou dans des zones différentes selon leurs spécificités. Un marquage clair doit être utilisé pour éviter toute contamination croisée. Les entrepôts doivent être équipés si nécessaire de systèmes de contrôle de la température et de l'humidité.

5.1.8.4. Les produits dans les entrepôts doivent être tenus éloignés des murs et du sol, afin de faciliter la circulation de l'air et l'expédition.

5.1.8.5. Les produits de nettoyage et de désinfection, les traitements contre les nuisibles, les lubrifiants et les produits chimiques doivent être conservés dans des emballages sécurisés, clairement étiquetés et isolés des matières premières, des produits semi-finis, des produits finis et des emballages.

5.1.9. Système de contrôle de la température

5.1.9.1. Selon les spécificités de la production, l'établissement doit disposer d'installations de chauffage, de refroidissement, de congélation et des dispositifs permettant de contrôler la température desdites installations.

5.1.9.2. Selon les besoins de la production, des systèmes de contrôle de la température dans les locaux peuvent être prévus.

5.2. Equipements

5.2.1. Equipements de production

5.2.1.1. Exigences générales

L'équipement de production doit être adapté à la capacité de la production et agencé selon la chaîne de transformation, afin d'éviter toute contamination croisée.

5.2.1.2. Matériaux

5.2.1.2.1. Les matériaux de fabrication des équipements et outils en contact direct avec les matières premières, les produits semi-finis et les produits finis doivent être non toxiques, inodores, résistants à la corrosion et de longue tenue ; lesdits matériaux doivent être faciles à nettoyer et faciles d'entretien.

5.2.1.2.2. Les surfaces de l'équipement et des outils de travail directement en contact avec les produits doivent être lisses, non absorbantes, faciles à nettoyer et à désinfecter ; dans des conditions normales de production, les matériaux de fabrication de l'équipement et des outils de travail ne doivent pas réagir avec les denrées alimentaires et les produits de nettoyage et de désinfection afin de rester toujours dans un état impeccable.

5.2.1.3. Agencement

5.2.1.3.1. Aucune pièce détachée de l'équipement, débris de métal, lubrifiant ou aucun autre facteur de contamination ne doit être mélangé avec les produits ; l'équipement doit être agencé de façon à être facile à nettoyer, à désinfecter, à inspecter et à entretenir.

5.2.1.3.2. L'équipement ne doit laisser aucun trou dans les murs ou le sol ; lors de l'installation, un espace suffisant doit être ménagé entre l'équipement, le sol et les murs pour faciliter l'entretien et le nettoyage.

5.2.2. Equipement de surveillance et de contrôle

L'établissement doit être équipé du matériel permettant la surveillance, le contrôle et la conservation des données, comme des manomètres, des thermomètres, des enregistreurs ; ledit matériel doit être régulièrement calibré et entretenu.

5.2.3. Entretien et maintenance de l'équipement

Un système d'entretien et de maintenance doit être instauré afin de renforcer l'entretien et la maintenance quotidienne de l'équipement, lesdites opérations doivent être régulièrement conduites et consignées par écrit.

6. Gestion de l'hygiène

6.1. Système de gestion de l'hygiène

6.1.1. Un système de gestion de l'hygiène de la production et du personnel ainsi que les normes d'inspection correspondantes doivent être établis ; les responsabilités de chaque poste doivent être clairement définies.

6.1.2. Un système de surveillance et de contrôle doit être établi afin de garantir la sécurité sanitaire des produits alimentaires à chaque étape clé de la production, selon les spécificités

desdits produits et selon les exigences sanitaires de la production et de l'entreposage ; des inspections doivent être conduites régulièrement afin de mettre en évidence les problèmes et les corriger.

6.1.3. Le système de surveillance et de contrôle doit s'appliquer à l'environnement de la production, au personnel, à l'équipement et aux installations entre autres ; le champ d'application, les cibles et la fréquence des contrôles doivent être définis. Les résultats d'inspection doivent être conservés ; des inspections régulières des conditions de déroulement et des résultats doivent être menées, afin de mettre en évidence les problèmes et les corriger.

6.1.4. Un système de nettoyage et de désinfection et un système de gestion du matériel de nettoyage et de désinfection doivent être instaurés. L'équipement et les outils de travail avant et après nettoyage et désinfection doivent être entreposés séparément, afin d'éviter toute contamination croisée.

6.2. Gestion de l'hygiène des locaux et des installations de l'usine

6.2.1. Toutes les installations doivent être maintenues propres, dans le cas où un problème survient l'installation doit être immédiatement réparée ou changée ; les sols, les plafonds, les cloisons et les murs doivent être réparés dès qu'ils sont abimés.

6.2.2. Les équipements de production, de conditionnement et d'entreposage ainsi que les outils de travail, les couloirs et l'ensemble des surfaces entrant en contact avec les produits alimentaires doivent être régulièrement nettoyés et désinfectés.

6.3. Gestion des exigences sanitaires et de la santé du personnel

6.3.1. Gestion de la santé du personnel

6.3.1.1. Un système de gestion de l'hygiène du personnel doit être établi et appliqué.

6.3.1.2. Chaque membre du personnel doit une fois par an subir un examen médical et obtenir un certificat médical ; le personnel doit suivre avant l'embauche une formation à l'hygiène.

6.3.1.3. Les membres du personnel souffrant de maladies contagieuses comme la dysenterie, la fièvre typhoïde ou l'hépatite A, ou souffrant de maladies remettant en cause la sécurité sanitaire des produits alimentaires, comme la tuberculose active ou des maladies de peau suppurantes, ou encore présentant une blessure apparente non cicatrisée, doivent travailler à des postes sans risque pour la sécurité sanitaire.

6.3.2. Exigences sanitaires relatives au personnel

6.3.2.1. Chaque membre du personnel doit veiller à sa propre hygiène avant d'entrer dans les locaux de production, afin d'éviter de contaminer les produits alimentaires.

6.3.2.2. Avant d'entrer dans les zones de travail, il est obligatoire de porter la tenue de travail réglementaire, de se laver et de se désinfecter les mains ; il est obligatoire de porter une coiffe de travail ou bien un filet pour retenir les cheveux.

6.3.2.3. En entrant dans les zones de travail, il est interdit de porter bijoux, montre, maquillage, vernis à ongles ou parfum ; il est interdit de porter sur soi ou d'entreposer des objets personnels sans rapport avec les produits alimentaires.

6.3.2.4. Il est obligatoire de se laver et de se désinfecter les mains avant tout contact avec les produits alimentaires, les outils de travail ou l'équipement, de même qu'après avoir utilisé la salle d'eau et après toute activité ou toute manipulation d'objets sans rapport avec les produits alimentaires.

6.3.3. Visiteurs

Toute personne ne faisant pas partie du personnel ne doit pas entrer dans les locaux de production ; dans le cas particulier où un visiteur pénètre dans les locaux de production, ledit visiteur doit se plier aux mêmes exigences d'hygiène que le personnel.

6.4. Contrôle des nuisibles

6.4.1. Les bâtiments et l'environnement de l'usine doivent être maintenus en parfait état, il est obligatoire d'empêcher l'intrusion et la prolifération des nuisibles.

6.4.2. Des mesures de contrôle des nuisibles doivent être prises, ainsi que des inspections régulières. Des mesures efficaces doivent être prises dans les ateliers de production et les entrepôts (comme la pose d'écrans, de filets contre les rongeurs, de lampes-néons tue-mouches par exemple) afin d'éviter toute intrusion de nuisibles. Si un dommage causé par des nuisibles est constaté, il faut en déterminer l'origine puis l'éliminer.

6.4.3. Une carte de contrôle des nuisibles doit être établie, indiquant la position des dispositifs anti-rongeurs, des lampes tue-insectes, des appâts déposés à l'extérieur et des pièges à phéromones.

6.4.4. L'usine doit régulièrement procéder à un traitement insecticide.

6.4.5. Les traitements physiques, chimiques ou biologiques ne doivent pas aller à l'encontre de la qualité et de la sécurité sanitaire des produits alimentaires, ne doivent pas contaminer les surfaces en contact avec les produits, l'équipement, les outils de travail et le matériel de conditionnement. Tous les traitements insecticides doivent être consignés par écrit.

6.4.6. Avant toute utilisation d'insecticide ou autre produit pharmaceutique, des mesures de prévention pour éviter toute contamination des personnes, des produits ou du matériel doivent être prises ; dans le cas d'une contamination, les équipements et outils de travail contaminés

doivent être lavés et désinfectés.

6.5. Traitement des déchets

6.5.1. Un système de stockage et d'élimination des déchets doit être mis en place, les déchets nécessitant un traitement particulier doivent subir le traitement réglementaire. Les déchets doivent être régulièrement éliminés ; les déchets périssables doivent être rapidement éliminés ; si nécessaire, les déchets doivent être éliminés immédiatement.

6.5.2. Les locaux de stockage des déchets en dehors des ateliers doivent être éloignés des locaux de production afin d'éviter toute contamination ; toute mauvaise odeur ou émanation de gaz toxiques doit être éliminée afin d'éviter la prolifération de nuisibles.

6.6. Gestion des tenues de travail

6.6.1. Il est obligatoire de porter la tenue de travail réglementaire avant d'entrer dans une zone de travail.

6.6.2. Les tenues de travail spécialisées – vêtements, chaussures, coiffes, filets à cheveux entre autres – doivent être adaptées aux spécificités des produits et aux exigences de la production ; si nécessaire la tenue peut également inclure un masque, un tablier, des manchettes ou des gants.

6.6.3. Des tenues propres doivent toujours être disponibles ; si nécessaire les tenues doivent être changées immédiatement.

6.6.4. Les matériaux de fabrication et les produits d'entretien des tenues de travail doivent satisfaire les exigences spécifiques de chaque zone de travail, afin de réduire les risques de contamination croisée des produits alimentaires ; les attaches et l'emplacement des poches des tenues de travail doivent être choisis de façon à réduire les risques de contamination des produits.

7. Matières premières, additifs alimentaires et autre matériel en relation avec les produits alimentaires

7.1. Exigences générales

Un système de gestion de l'achat, de la réception, du transport et de l'entreposage des matières premières, des additifs alimentaires et autres éléments entrant dans la chaîne de production doit être établi, afin d'assurer que les exigences nationales en vigueur sont respectées. Aucune substance présentant un danger pour la santé ou la vie humaine ne doit

être ajoutée aux produits alimentaires.

7.2. Matières premières

7.2.1. Lors de l'achat de matières premières, le certificat de conformité des produits et le certificat d'agrément du fournisseur doivent être vérifiés. Si le certificat de conformité n'est pas fourni, une inspection conforme à la réglementation sur la sécurité sanitaire des produits alimentaires doit être conduite.

7.2.2. Les matières premières ne peuvent être utilisées que si elles sont conformes à leur réception. Les matières premières non conformes à la réception doivent être clairement identifiées, séparées des matières premières conformes et éliminées ou remplacées.

7.2.3. Une analyse sensorielle doit être conduite avant le traitement, si nécessaire les matières premières doivent être inspectées en laboratoire ; dans le cas où l'examen révèle un élément anormal, les matières premières ne doivent pas être utilisées ; seules les matières premières ne présentant aucun doute sur leur conformité peuvent être utilisées.

7.2.4. Lors du transport et de l'entreposage, toute exposition directe à la lumière naturelle doit être évitée et des dispositifs contre la pluie et la poussière doivent être prévus ; selon les exigences sanitaires et les spécificités des matières premières, si nécessaire des équipements pour maintenir la température ou des équipements frigorifiques doivent être prévus.

7.2.5. Les moyens de transport et les contenants des matières premières doivent être propres et protégés, et si nécessaire désinfectés. Les matières premières ne doivent pas être transportées avec des produits toxiques ou dangereux, afin d'éviter toute contamination.

7.2.6. L'entrepôt des matières premières doit être administré par la personne désignée, un système de gestion doit être mis en place ; des inspections des conditions sanitaires et de la qualité doivent être conduites régulièrement ; les matières premières ayant dépassé la date de durabilité minimale doivent être éliminées. Le système de gestion des stocks doit appliquer le principe du « premier arrivé premier sorti », si nécessaire une procédure différente peut être appliquée selon les spécificités des différentes matières premières.

7.3. Additifs alimentaires

7.3.1. Lors de l'achat d'additifs alimentaires, le certificat de conformité des produits et le certificat d'agrément du fournisseur doivent être vérifiés. Les additifs alimentaires ne peuvent être utilisés que s'ils sont conformes à leur réception.

7.3.2. Les moyens de transport et les contenants des additifs alimentaires doivent être propres et protégés, afin d'éviter toute contamination.

7.3.3. L'entrepôt des additifs alimentaires doit être administré par la personne désignée, des inspections des conditions sanitaires et de la qualité doivent être conduites régulièrement ; les additifs alimentaires ayant dépassé la date de durabilité minimale doivent être éliminés. Le système de gestion des stocks doit appliquer le principe du « premier arrivé premier sorti », si nécessaire une procédure différente peut être appliquée selon les spécificités des différents additifs alimentaires.

7.4. Autre matériel en relation avec les produits alimentaires

7.4.1. Lors de l'achat de matériel en relation avec les produits alimentaires, comme par exemple le matériel de conditionnement, les produits d'entretien ou de désinfection, le certificat de conformité et, le cas échéant, le certificat d'agrément du fournisseur, doivent être vérifiés. Ledit matériel ne peut être utilisé que s'il est conforme à sa réception.

7.4.2. Les moyens de transport et les contenants du matériel en relation avec les produits alimentaires doivent être propres et protégés, afin d'éviter toute contamination croisée.

7.4.3. L'entrepôt du matériel doit être administré par la personne désignée, des inspections des conditions sanitaires et de la qualité doivent être conduites régulièrement ; le matériel ayant dépassé la date de durabilité minimale doit être éliminé. Le système de gestion des stocks doit appliquer le principe du « premier arrivé premier sorti ».

7.5. Autres

Les emballages et contenants des matériaux entrant en contact direct avec les produits alimentaires, des additifs alimentaires et du matériel de présentation des produits doivent être d'une qualité irréprochable et non toxiques ; lesdits emballages et matériaux doivent satisfaire les exigences sanitaires et ne pas être source de contamination.

A la réception dans les locaux de production des matières premières, des additifs alimentaires ou du matériel de conditionnement, une zone tampon ou bien des mesures de nettoyage de l'emballage extérieur doivent être prévues.

8. Contrôle sanitaire de l'ensemble du processus de production

8.1. Contrôle des risques de contamination des produits

8.1.1. Les différents risques potentiels en matière de sécurité alimentaire au cours du processus de production doivent être définis par une méthode analytique et des mesures de contrôle de la sécurité alimentaire à chaque étape clé doivent être adoptées. Dans chaque zone

sensible, la documentation nécessaire doit être mise à disposition et des mesures de contrôle doivent être adoptées, par exemple la liste des ingrédients ou des matières premières, les procédures de manipulation de chaque poste de travail.

8.1.2. Il est vivement recommandée d'adopter la méthode HACCP pour assurer le contrôle de la sécurité alimentaire de la production.

8.2. Contrôle de la contamination biologique

8.2.1. Nettoyage et désinfection

8.2.1.1. Selon les spécificités des matières premières, des produits et des techniques de transformation, un système de nettoyage et de désinfection adapté doit être prévu pour l'équipement et l'environnement, afin de réduire les risques de contamination microbiologique.

8.2.1.2. Le système de nettoyage et de désinfection doit comprendre les éléments suivants : le nom des zones, de l'équipement et des outils à nettoyer et désinfecter ; les personnes responsables du nettoyage et de la désinfection ; les produits d'entretien et de désinfection utilisés ; la fréquence et la méthode de nettoyage et de désinfection ; la vérification du nettoyage et de la désinfection et les traitements non-conformes ; la consignation des opérations de nettoyage et de désinfection et le contrôle.

8.2.1.3. Le système de nettoyage et de désinfection doit être correctement appliqué et consigné ; il faut procéder à une vérification systématique et résoudre les problèmes immédiatement.

8.2.2. Surveillance microbiologique au cours du processus de transformation

8.2.2.1. Les points essentiels de la surveillance microbiologique doivent être définis selon les spécificités des produits ; si nécessaire, une procédure de surveillance microbiologique du processus de transformation des produits doit être établie, comprenant la surveillance microbiologique de l'environnement de la production et de chaque étape de la production.

8.2.2.2. La procédure de surveillance microbiologique du processus de transformation doit comprendre entre autres les éléments suivants : des instructions pour procéder à la surveillance, les lieux où prélever des échantillons, la fréquence de surveillance, la méthode d'analyse des échantillons, les critères à respecter et les mesures correctives. Pour plus d'informations, se référer aux exigences présentées dans l'Annexe A.

8.2.2.3. La surveillance microbiologique doit inclure une surveillance des agents infectieux et des bactéries indicatrices et doit pouvoir rendre compte du niveau de contrôle de la contamination microbiologique au cours du processus de transformation.

8.3. Contrôle de la contamination chimique

8.3.1. Un système de prévention de la contamination chimique doit être établi ; les sources et les voies de contamination doivent être identifiées ; une procédure et un plan de contrôle adaptés doivent être fixés.

8.3.2. Un guide d'utilisation des additifs alimentaires et des auxiliaires technologiques doit être établi ; l'utilisation des additifs alimentaires doit satisfaire les exigences de la norme GB 2760.

8.3.3. Aucune substance chimique non destinée à la consommation humaine ou toute autre substance présentant un danger pour la santé humaine ne peut être utilisée au cours du processus de transformation.

8.3.4. Toutes les pièces de l'équipement de production entrant en contact directement ou indirectement avec les produits doivent être lubrifiées si nécessaire avec une huile alimentaire ou bien une huile satisfaisant les exigences de sécurité sanitaire des produits.

8.3.5. Un guide d'utilisation des produits chimiques de nettoyage et de désinfection doit être établi. Aucun produit chimique susceptible de contaminer les produits autres que ceux nécessaires au nettoyage et à la désinfection ou aux besoins du processus de transformation ne doit être utilisé ou entreposé dans l'enceinte de l'établissement.

8.3.6. Les additifs alimentaires, les produits d'entretien et de désinfection doivent être conservés dans des contenants adaptés, clairement étiquetés et entreposés séparément ; les quantités utilisées doivent être adaptées et consignées par écrit.

8.3.7. Il est recommandé de mettre en place les mesures nécessaires pour réduire les risques de contamination par un produit dangereux au cours du processus de production.

8.4. Contrôle de la contamination physique

8.4.1. Un système de prévention de la contamination par un corps étranger doit être établi ; les sources et les voies de contamination doivent être identifiées ; une procédure et un plan de contrôle adaptés doivent être fixés.

8.4.2. Des mesures doivent être prises afin d'assurer la protection de l'équipement, la gestion sanitaire, la gestion de l'environnement et des visiteurs extérieurs et la surveillance du processus de transformation, afin de réduire au maximum les risques de contamination des produits par du verre, des métaux ou du plastique entre autres.

8.4.3. Des mesures adaptées afin de réduire les risques de contamination par des corps étrangers comme des métaux doivent être prises, par exemple des filets, des bacs de

récupération, des aimants.

8.4.4. Lors de travaux de construction ou de rénovation, des mesures adaptées doivent être prises afin d'éviter la contamination des produits par des corps étrangers, des odeurs ou des déchets.

8.5. Conditionnement

8.5.1. Le matériel de conditionnement des produits doit être acheté, transporté et entreposé dans les meilleures conditions possibles afin de préserver la qualité et la sécurité sanitaire des produits alimentaires.

8.5.2. Le matériel de conditionnement doit être étiqueté afin d'éviter toute erreur et toute utilisation doit être consignée.

9. Inspection

9.1. Qu'une inspection soit conduite en interne ou bien par l'organisme d'inspection externe compétent, les résultats de ladite inspection doivent être consignés en dehors des locaux.

9.2. L'établissement ne peut conduire une inspection en interne que s'il dispose des ressources, des locaux et de l'équipement nécessaires ; l'inspection doit être encadrée par le personnel compétent conformément à la réglementation ; les appareils et instruments de contrôle doivent également être régulièrement inspectés.

9.3. La gestion des salles de contrôle doit être optimale, chaque rapport d'inspection et résultat doit être conservé correctement. Des échantillons doivent être prélevés et conservés.

9.4. La nature et la fréquence des inspections doivent entre autres prendre en compte les spécificités des produits et des techniques de transformation afin d'assurer un contrôle efficace de l'ensemble de la chaîne de production. Les inspections dont la nature correspond le mieux aux spécificités de la production doivent être privilégiées.

9.5. Dans le cas de produits identiques mais conditionnés dans des emballages différents, il est possible de ne réaliser qu'un seul contrôle si le type d'emballage et l'état de l'emballage n'influencent pas les résultats.

10. Entreposage et transport

10.1. Les conditions de transport et d'entreposage doivent être choisies en tenant compte des spécificités des produits et des besoins sanitaires ; le cas échéant, l'équipement doit

comprendre entre autres des dispositifs pour maintenir la température et maintenir au froid. Les produits ne doivent pas être entreposés et transportés avec des produits toxiques, dangereux ou odorants.

10.2. Un système de stockage adapté doit être mis en place, toute situation anormale doit être traitée immédiatement.

10.3. L'équipement, les outils de travail et les contenants servant à l'entreposage, le transport et la manutention des produits doivent être non toxiques et propres afin de réduire les risques de contamination.

10.4. Lors de l'entreposage et du transport, toute exposition directe à la lumière, à la pluie, à des changements de température brusques ou à des chocs, susceptible d'avoir des répercussions négatives sur les produits doit être évitée.

11. Gestion du rappel des produits

11.1. Un système de rappel des produits doit être instauré conformément à la réglementation nationale en vigueur.

11.2. Dans le cas où les produits ne satisfont pas les exigences sanitaires ou si les produits sont rendus impropres à la consommation, la production doit être interrompue immédiatement, les produits déjà mis en vente sur le marché doivent être rappelés, les fournisseurs et les consommateurs doivent être informés et un rapport circonstancié du rappel doit être effectué et consigné.

11.3. Les produits rappelés doivent être traités de sorte qu'ils ne présentent plus de danger ou bien détruits afin d'éviter qu'ils ne soient à nouveau mis sur le marché. Dans le cas de produits dont l'étiquette ou les informations ne sont pas conformes aux normes sanitaires ou dans le cas de produits rappelés, des mesures pour informer le consommateur ou assurer la sécurité sanitaire doivent être prises.

11.4. Les lots doivent être différenciés distinctement, à l'aide par exemple du numéro de lot, afin de faciliter la traçabilité des produits.

12. Formation

12.1. Un système de formations adaptées à chaque poste de travail doit être mis en place ; le personnel à tous les postes de travail doit suivre une formation sur la sécurité alimentaire.

12.2. Le personnel doit être formé pour connaître les lois et réglementations en vigueur, ainsi

que les responsabilités qui découlent du système de gestion de la sécurité sanitaire.

12.3. Une formation annuelle ainsi qu'une évaluation sur la sécurité sanitaire doit être programmée et conduite pour tout le personnel selon les exigences de chaque poste de travail ; les formations et les évaluations doivent être consignées.

12.4. Une formation doit être prévue dès qu'une nouvelle loi ou réglementation sur la sécurité sanitaire entre en vigueur.

12.5. Les formations prévues doivent être régulièrement évaluées et améliorées, les résultats doivent être étudiés et des examens de routine doivent être conduits, afin de garantir que les formations se déroulent correctement.

13. Système de gestion et employés

13.1. Le personnel de l'établissement doit être spécialisé et doit maîtriser les enjeux de la sécurité sanitaire ; un système de gestion des obstacles à la sécurité sanitaire doit être établi.

13.2. Le système de gestion de la sécurité sanitaire doit être adapté aux spécificités des produits, des techniques de production et au cadre de la production ; ledit système doit être amélioré en permanence selon les réalités de la production.

13.3. Le personnel en charge de la gestion doit maîtriser les principes fondamentaux de la sécurité sanitaire et les règles de manipulation, afin de pouvoir prévoir les risques potentiels, prendre les mesures préventives et correctives adaptées et ainsi garantir une bonne gestion.

14. Gestion des archives et des documents

14.1. Gestion des archives

14.1.1. Un système d'archivage doit être établi ; toutes les informations détaillées relatives à l'achat, la transformation, l'entreposage, l'inspection ou encore la vente des produits doivent être consignées. Lesdites informations doivent être complètes et avérées. L'ensemble des événements de la chaîne de production, de l'achat de matières premières à la vente de produits, doivent pouvoir être retracés.

14.1.1.1. Les informations suivantes relatives aux matières premières, aux additifs alimentaires ou encore au matériel de conditionnement doivent être renseignées : nom, standards, volume, nom et coordonnées du fournisseur, date de livraison entre autres.

14.1.1.2. Les informations relatives au processus de transformation des produits (comprenant les paramètres industriels et le contrôle de l'environnement), les conditions d'entreposage, les

informations relatives aux inspections (numéro, date, personnel en charge, méthode et résultats) doivent être consignées.

14.1.1.3. Les informations suivantes relatives aux produits sortant de l'établissement doivent être consignées : nom, standards, volume, date de production, numéro de lot, nom et coordonnées de l'acheteur, certificat, date de vente entre autres.

14.1.1.4. Lors d'un rappel de produits, le nom, le numéro de lot, le volume, la raison du rappel et les mesures correctives prévues entre autres doivent être consignés.

14.1.2. Les certificats d'inspection à l'achat et à la sortie de l'établissement des matières premières, des additifs alimentaires et du matériel de conditionnement doivent être consignés de façon complète, signés par le personnel responsable de l'inspection et archivés pendant au moins deux ans.

14.1.3. Un système de traitement des plaintes des clients doit être établi. Toute plainte ou commentaire émis par un client à l'oral ou à l'écrit doit être consigné et traité par l'établissement après en avoir recherché les causes.

14.2. Un système de gestion efficace de l'ensemble des documents de l'établissement doit être mis en place afin de conserver une copie de tous les documents nécessaires.

14.3. Il est recommandé d'utiliser un système de gestion des documents et des archives informatisé.