



MANUEL HACCP

Ce document est la propriété de KING TRANSPORT SA .
Il ne peut, sans autorisation écrite de la Direction, être
reproduit ni communiqué à des tiers.

Cet exemplaire a été attribué à :

Diffusion : Non contrôlée Contrôlée

- Siège social -
Rue du Tiège, 4
B – 4680 OUPEYE
RPM-RPR : 0411.977.608
Membre de l'UPBIF

- I.Z. Hoeselt -
Industrielaan, 3
B-3730 HOESELT
Tél.: 089.51.91.92
Fax : 089.51.91.90
e-mail : hoeselt@kingfreeze.be
B KF 198 E.E.G. & F 498

- Liège Logistics -
Rue Jean de Sélys Longchamps, 9
B-4460 GRACE-HOLLOGNE
Tél.: 04.366.60.60
Fax : 04.366.60.66
kingfreeze@kingfreeze.be
B KF 357 E.C.

TABLE DES MATIERES

1. HISTORIQUE DE LA SOCIETE.	3
2. PRESENTATION DES ACTIVITES.	3
3. REFERENCES NORMATIVES.	4
4. TERMES ET DEFINITIONS.	4
5. PROCESSUS HACCP	6
5.1 RESPONSABILITES DE LA DIRECTION EN MATIERE DE SECURITE.	6
ALIMENTAIRE	6
6. INFORMATIONS RELATIVES AUX PRODUITS.	8
7. INFORMATIONS RELATIVES AUX PROCESSUS.	9
7.1. Diagramme des opérations.	9
7.2. Locaux.	10
7.3. Moyens de transport.	11
7.4. Contrôles et vérifications.	11
8. DANGERS POTENTIELS – RISQUES ET MESURES DE MAITRISE	12
8.1. Identification des dangers potentiels.	12
8.2. Analyse des risques.	14
8.3. Mesures de maîtrise.	14
9. POINTS CRITIQUES POUR LA MAITRISE.	15
9.1. Evaluation.	15
10. SPECIFICATIONS ET LIMITES CRITIQUES.	15
11. SURVEILLANCE DES PARAMETRES CRITIQUES DES PROCESSUS.	15
12. ACTIONS CORRECTIVES.	16
13. VERIFICATION	17
14. DOCUMENTATION.	18
14.1. Maîtrise des documents et des données.	18
14.2. Enregistrements relatifs au système HACCP.	18

Annexe 1 : Organigramme de KING TRANSPORT

Annexe 2 : Description de fonction

Annexe 3 : Plans des locaux

Annexe 4 : Liste des dangers et leur évaluation

Annexe 5 : Dangers, limites critiques et surveillance

INTRODUCTION

1. HISTORIQUE DE LA SOCIETE.

CONSTITUTION

1993 : Constitution : sprl KING TRANSPORT
Exploitation à Haccourt
Jean SNIJDERS Jr. (seul)

MODIFICATIONS

1994 : Transformation : s.a. et Augmentation de Capital

Jean SNIJDERS JR. Administrateur Délégué.
Stéphanie SNIJDERS Co-Administrateur Délégué
P.M. VALENTINY Administrateur – Directeur Financier.

: Achat Bâtiment Hoeselt (Nouveau Siège Exploitation).

1997 : Construction Congélateur II
: Aménagement des quais de réception-expédition
: Mise aux normes sanitaires (BKF 198 EEG).

1998 : Construction Congélateur III et Snel Vriezer
: Diversification (picking-conditionnement en frais et congelés)

2002 : Construction d'un hall de stockage et bureau à Grace-Hollogne, sur le site de Liège Logistiques (Bierset).
Mise aux normes sanitaires (BKF 357 EC)

2003 : Déménagement des bureaux et flotte des camions de Hoeselt vers le nouveau site.

2004 : à Hoeselt :
- Création centrale de viandes,
- Création tunnel de décongélation,
- Mise aux normes sanitaires F498

2. PRESENTATION DES ACTIVITES.

P.M.E. 60 personnes qui offrent :
1. QUALITE
2. SOUPLESSE – Horaire 24/24
3. EXPERIENCE – COMPETENCE
4. PARFAIT BILINGUISME.

30 véhicules – porteurs – tracteurs – semi-remorques – entre 750 et 850 palettes par jour
Moyens / Gros / Volumes / **Multi-Température**

SERVICES OFFERTS :

**Warehousing & Logistics in fresh & frozen food
Full supply chain management from + 2°C to - 24°C**

- **STOCKAGE :**
 - **Capacité de :**
 - 2.000 palettes “frais”
 - 16.000 palettes “congelé”
- **DECHARGEMENT DE REEFERCONTAINERS**
- **SURGELATION RAPIDE :**
 - 50 tonnes de + 4°C à – 18°C en 24 heures**
- **DECONGELATION :**
 - 15 tonnes de – 18°C à + 4°C en 24 heures**
- **ORDERPICKING :**
 - Notre spécialité**
- **RECONDITIONNEMENT DE VOS PRODUITS**
- **TRANSPORT:**
 - 30 camions desservent journallement le BENELUX et le nord de la France**
- **LIVRAISON EXPRESS :**
 - Deux camionnettes frigos (frais + surgelés) pour vos last minutes.**

3. REFERENCES NORMATIVES.

→ **Codex Alimentarius (FAO, 1993)** – Codex Guidelines for Application of HACCP.

→ **Directive Hygiène 93/43/CEE** (14 JUIN 1993).

→ **CCvD – HACCP (1998)** – Dutch National Board of Experts HACCP.

4. TERMES ET DEFINITIONS.

HACCP : **« Hazard Analysis Critical Contrôle Point ».**
En français : **« Analyse des risques pour la maîtrise des points critiques ».**
Un système formel d’analyse des risques, permettant d’identifier les étapes critiques pour la sécurité du produit alimentaire. Ce système doit être établi et suivi par une équipe HACCP composée de spécialistes multidisciplinaires.

- CCP :** « **Critical Control Point** ».
Etape où un risque potentiel est maîtrisé soit à titre préventif, soit à titre correctif (élimination ou diminution à un niveau acceptable).
La libération du produit est conditionnée par la maîtrise des CCP.
- Limites critiques :** Valeur précisant la limite entre un produit acceptable et un produit inacceptable pour la sécurité alimentaire.
- Plan HACCP :** Document basé sur les principes HACCP, décrivant des mesures spécifiques, les procédures et les dispositions permettant de garantir de manière permanente la sécurité alimentaire.
- Système HACCP :** Structure organisationnelle, procédures, procédés et moyens / ressources nécessaires pour la mise en œuvre du système HACCP.
- Risques :** Risques affectant la sécurité du produit alimentaire pour sa consommation : microbiologiques, chimiques ou physiques. Le risque est fonction de la probabilité d'un effet adverse pour la santé ou la sécurité et de sa gravité, du fait de la présence d'un danger.
- Danger :** Tout facteur biologique (bactéries, toxines), chimique ou physique qui peut entraîner un risque inacceptable pour la santé et la sécurité du consommateur ou la qualité du produit.
- Gravité :** Importance d'un danger.
- Critères :** Paramètre ou exigence correspondant à une ou plusieurs caractéristiques physiques, chimiques ou microbiologiques de l'opération ou du produit.
- Gestion des risques :** Processus consistant à mettre en balance les différentes politiques compte tenu des résultats de l'évaluation des risques et à mettre en œuvre les mesures de contrôle appropriées, y compris les mesures réglementaires.

5. PROCESSUS HACCP

5.1 RESPONSABILITES DE LA DIRECTION EN MATIERE DE SECURITE ALIMENTAIRE

5.1.1 Politique HACCP.

La Direction de King Transport a défini et documenté une politique relative à la sécurité alimentaire. Des objectifs et un engagement y sont associés. La politique est basée sur la sécurité et l'hygiène des denrées alimentaires et est en accord avec les attentes et les besoins du consommateur. La politique relative à la sécurité alimentaire est pertinente vis-à-vis des objectifs de la société et vis-à-vis des attentes des consommateurs.

Un des objectifs prioritaires de la société est d'obtenir la certification HACCP, qui a pour but d'optimiser le système de gestion de la société. Elle reprend des directives strictes pour l'ensemble des processus de production, depuis la réception des matières premières jusqu'à la livraison des produits aux clients. Dans le cadre de la politique mise en place, les sociétés oeuvrant dans le secteur des denrées alimentaires sont tenues d'identifier les points critiques de leur processus de production et de gérer les risques significatifs qui y sont liés.

La mise en place du système HACCP, dont la sécurité pour le consommateur constitue un pilier, a fait l'objet d'une procédure longue et intensive. Le processus de production tout entier a été soumis à une analyse détaillée et progressive. Chaque étape des processus a été passée au crible afin de détecter les points critiques éventuels et d'éliminer ou de ramener à un niveau raisonnable tout danger potentiel. Chaque risque significatif a ainsi été soumis à des mesures de contrôle particulières qui font maintenant l'objet d'un suivi continu.

« La notion de qualité incarne bien évidemment une des clés de voûte de notre société et est indissociablement liée à nos services. Cette qualité constitue d'ailleurs un défi permanent, relevé quotidiennement par l'ensemble de nos collaborateurs et la politique est claire, comprise, appliquée et maintenue à tous les niveaux de l'entreprise ».

5.1.2. Champ d'application du système HACCP.

Tous les services offerts par King Transport, sur le site de Bierset, tels qu'ils sont présentés au paragraphe 2 de l'introduction sont couverts par le système HACCP mis en place. Aucune exclusion n'est réalisée.

La responsabilité de King Transport, au niveau du respect des règles d'hygiène alimentaire sans reconnaissance des règles légales, commence dès signature du CMR en cas d'enlèvement de marchandises pour le compte d'un client ou dès réception aux quais de déchargement si transport affrété par le client.

5.1.3. Responsabilité et autorité.

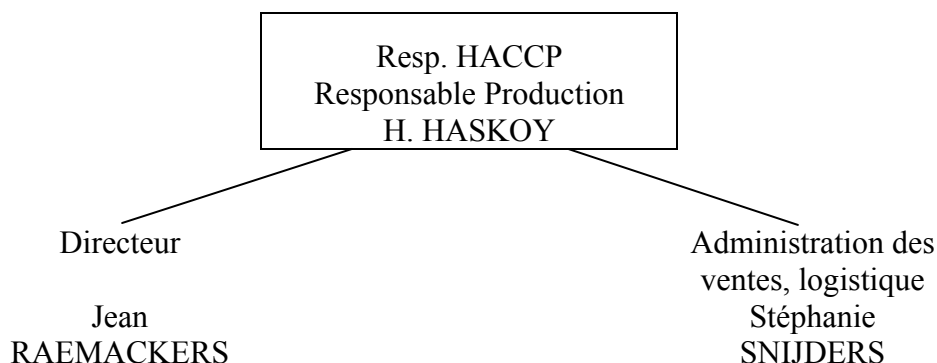
Un organigramme nominatif de la société est établi et tenu à jour, il se trouve en annexe 1 du présent manuel.

Les responsabilités et autorités des fonctions clés sont précisées avec définition des compétences requises (voir annexe 2).

5.1.4. Equipe HACCP.

King Transport a constitué une équipe HACCP. Cette équipe est chapeauté par le responsable HACCP qui est responsable du développement, de la réalisation et de la maintenance du système HACCP.

Cette équipe est composée des différentes personnes toutes extrêmement compétentes et provenant des différents secteurs de l'entreprise.



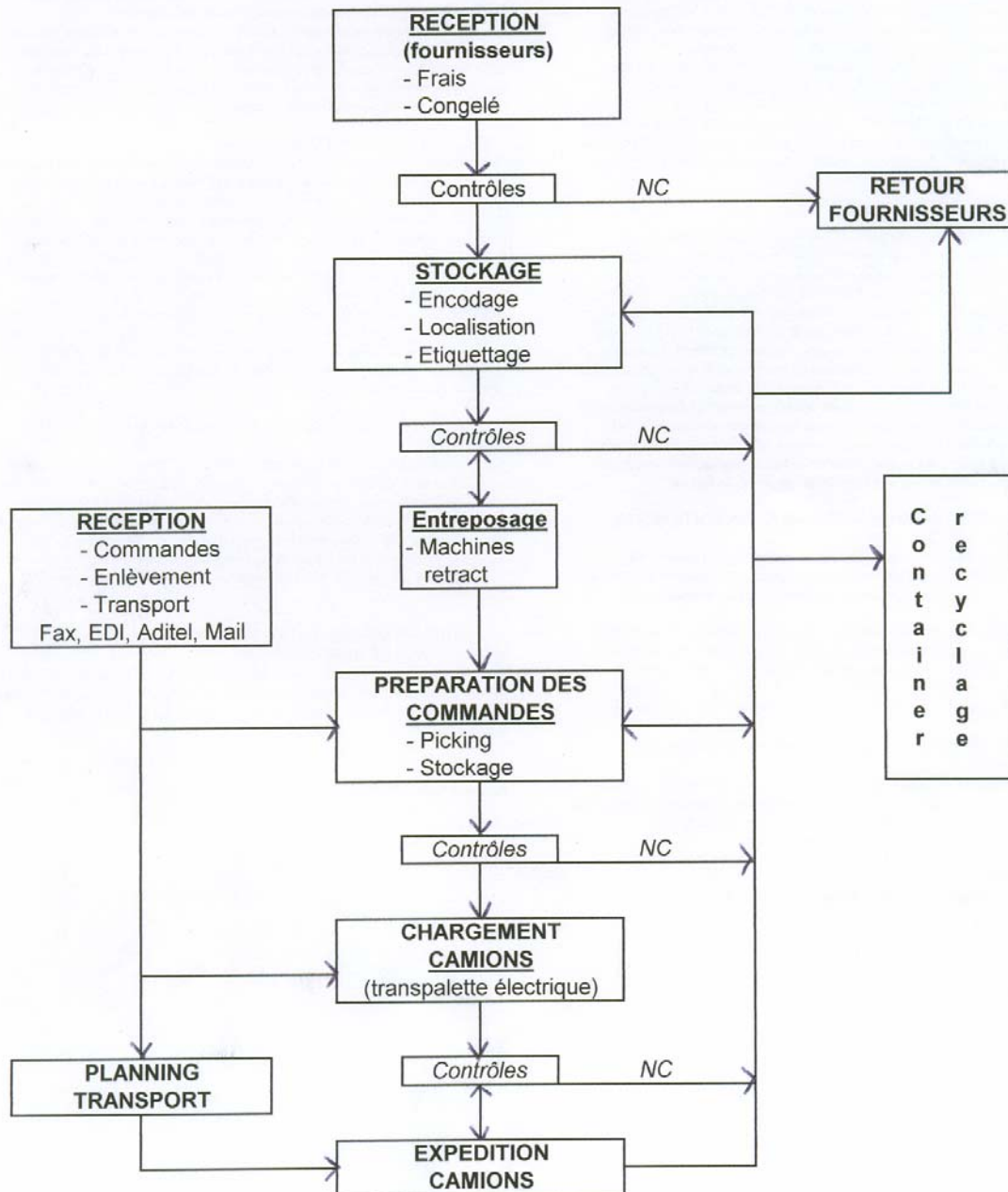
6. INFORMATIONS RELATIVES AUX PRODUITS

1. IMPORTANTES CARACTERISTIQUES DU PRODUIT	- Tout les produits sont emballés par le client dépositaire ou par le donneur d'ordre dans le respect des règles d'hygiène (transport, logistique froide, congélation, décongélation)
2. UTILISATION PREVUE	- Variée suivant le type de produit (crème glacée, produits de boulangerie, plats préparés, volailles, viandes, chocolat (pralines), poissons/produits de la mer, emballage (cartons, sachets), produits à base d'œuf (omelette), extrait de fruits, produits laitiers (fromage, yahourt, beurre), légumes congelés et houblon.
3. EMBALLAGE	- Boîte carton spécifiée et fournie par le client, - Sachet plastique spécifié et fourni par le client - Bacs plastiques, - Container.
4. DUREE DE CONSERVATION ET CONDITIONS D'ENTREPOSAGE	- Instructions de manutention suivant conditions du client, - Conditions générales KING TRANSPORT – UPBIF.
5. OU LE PRODUIT SERA VENDU	- Grossiste. - Grandes distribution surfaces, magasins spécialisés. - Restauration collective. - Ecoles (population à risque). - Industrie alimentaire.
6. INSTRUCTIONS D'ETIQUETAGE	- Références, lots, numéro, code barre (fiche palette). - Mode d'emploi du contenu. - Identification (nom, marque). - DLV, ingrédients. - N° et code barre placés sur palette.
7. MAITRISE SPECIALE LORS DE LA DISTRIBUTION	- Type de transport : affrètement routier. - Vérification de l'intégrité de l'emballage <ul style="list-style-type: none"> ➤ Contrôle final : vérification de la conformité du produit et de son conditionnement (commande). ➤ Condition de transport : application des textes réglementaires et conditions générales de l'industrie du froid. -Procédure d'expédition, lettre d'accompagnement des transporteurs.

7. INFORMATIONS RELATIVES AUX PROCESSUS

7.1. Diagramme des opérations.

Un diagramme des opérations reprenant l'ensemble des activités a été réalisé, il est le suivant :



Ce diagramme a été confirmé sur site en suivant pas à pas les activités, de la réception des produits entrants jusqu'à la destination finale des produits et ce aux heures réelles de fonctionnement.

7.2. Locaux.

L'exploitation couverte par le présent manuel HACCP se réalise à Bierset.

A. Présentation des locaux.

L'ensemble du bâtiment se compose de plusieurs modules :

- A. Les bureaux comportant les toilettes hommes et vestiaires + cafétéria au RDC – les toilettes hommes et toilettes femmes à l'étage (A).
- B. Un frigo maintenu à température constante à une t° comprise entre 0 et +2° (B).
- C. Un congélateur d'une capacité de +/- 10.500 palettes euro à t° de -25°c (C).
- D. Un hall de +/- 3500 m² desservi par 13 quais de chargement/déchargement comprenant une zone de décongélation (D), une zone de stockage produits frais et une zone de chargement/déchargement.
- E. Un local technique de chargement de batterie (E).
- F. Un local technique pour la maintenance (F).
- G. Une cabine électrique avec accès indépendant par l'extérieur (G).

Les plans des locaux de Bierset se trouvent en annexe 3.

B. Nettoyage et désinfection.

Les produits désinfectants utilisés pour le nettoyage sont choisis spécifiquement pour leur autorisation d'application dans le secteur alimentaire. Ils portent tous un n° d'autorisation.

Les fiches produits des désinfectants utilisés sont conservées et gérées par le responsable HACCP.

Procédure de nettoyage et désinfection pour le module A – Les bureaux.

Chaque jour de la semaine, (excepté dimanche et jour férié) une équipe extérieure procède aux nettoyages des bureaux avec un soin plus important aux toilettes, cafétéria, hall d'accueil et bureau technique.

Chaque samedi, l'équipe de nettoyage procède à un nettoyage plus approfondi permettant de présenter quotidiennement à nos visiteurs un aspect de propreté quasi parfaite.

Remarque générale : il est strictement défendu de fumer dans l'établissement sauf à la cafétéria à l'endroit y réservé et durant les temps de pause. Il est également défendu de manger aux tables bureaux – toutes nourritures se consommant à la cafétéria.

Procédure de nettoyage et désinfection pour les modules B/C/D.

Un balayage journalier et un nettoyage hebdomadaire sont réalisés par une équipe interne de nettoyage à l'aide d'engins motorisés électriques (laveuse – shampouineuse).

Un enregistrement du nettoyage hebdomadaire est complété et conservé dans la farde 2A.- AFSCA.

Procédure de nettoyage des modules E/F.

Seul un balayage journalier est réalisé.

La procédure PO-05 défini les contrôles hebdomadaires de la propreté des locaux.

7.3. Moyens de transport.

Procédure de nettoyage des moyens de transport .

Ceux-ci sont nettoyés en interne, un enregistrement général de nettoyage hebdomadaire reprenant les plaques des véhicules nettoyés est établi et conservé dans la farde 2A.- AFSCA.

Tous les tracteurs, porteurs et remorques devant être nettoyés sont repris dans une liste avec leur n° d'immatriculation (ou interne pour les remorques) (formulaire N3 en annexe).

7.4. Contrôles et vérifications.

Les descriptions des diagrammes des opérations et des plans des locaux et installation sont vérifiées une fois par an ou dès que les circonstances l'exigent afin de demeurer conforme à la réalité. La pertinence de l'évaluation des risques par rapport aux changements éventuellement détectés est réalisée.

8. DANGERS POTENTIELS – RISQUES ET MESURES DE MAITRISE

8.1. Identification des dangers potentiels.

A. Méthode utilisée.

L'évaluation des dangers a été réalisée selon :

- la gravité du danger (conséquences sur la santé du consommateur).
- la fréquence d'apparition du danger.

GRAVITE :

- *Danger élevé* : risques dangereux pour le consommateur.
- *Danger moyen* : risques symptomatiques pour le consommateur.
- *Danger faible* : risques moindre pour le consommateur.
- *Danger non significatif* : risque nul pour le consommateur.

FREQUENCE D'APPARITION DU DANGER :

- *Elevée* : < à une semaine.
- *Moyen* : < à un mois.
- *Faible* : < à six mois.
- *Négligeable* : < à un an.

DEFINITION DU RISQUE :

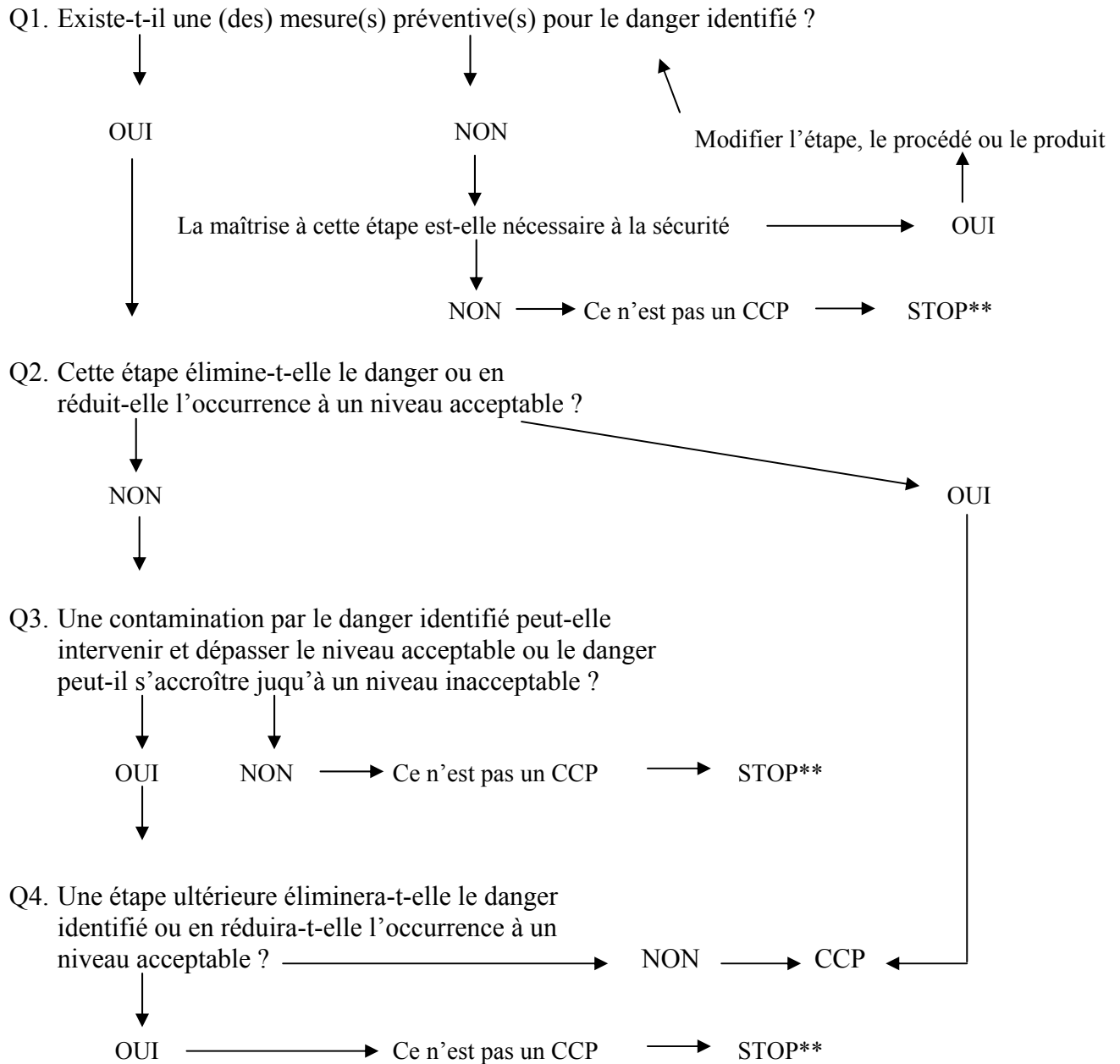
L'évaluation des risques est effectuée à l'aide du tableau suivant en croisant la gravité avec la fréquence :

ELEVEE	Mineur	Majeur	Critique	Critique
MOYEN	Mineur	Mineur	Majeur	Critique
FAIBLE	Acceptable	Mineur	Mineur	Majeur
NEGLIGEABLE	Acceptable	Acceptable	Mineur	Mineur
GRAVITE →	NON SIGNIFICATIF	FAIBLE	MOYEN	ELEVE

Si le croisement abouti dans une case majeur ou critique, le risque est un CCP.

ARBRE DE DETERMINATION DES CCP

(répondre aux questions à chaque étape du procédé*
et pour chaque danger identifié)



* On peut retenir la définition suivante pour une étape
- stockage et incorporation des ingrédients,
- formulation, composition du produit,
- changement du procédé ou de son environnement.

** Procéder ainsi successivement pour chaque danger et chaque étape du diagramme de fabrication.

B. Identification.

Après avoir dissocié l'activité en étapes élémentaires, l'équipe HACCP a identifié et évalué tous les risques potentiels pour celles-ci.

L'identification et l'analyse des risques incluent tous les aspects des opérations de process qui peuvent avoir un effet sur la sécurité alimentaire : risques biologiques, chimiques et physiques.

Tous les dangers mis en évidence sont spécifiés sur le tableau en annexe 4 (Liste des dangers et leur évaluation).

8.2. Analyse des risques.

L'équipe HACCP a ensuite déterminé un risque analysé pour chaque risque identifié. Les résultats de cette analyse sont documentés sur les tableaux en page suivante. Ont été prises en compte dans l'analyse des risques, les expériences précédentes, les données scientifiques, la littérature,

8.3. Mesures de maîtrise.

L'équipe HACCP a identifié et documenté les mesures de maîtrise qui sont appliquées pour éliminer ou diminuer le risque à un niveau acceptable. Les mesures de maîtrise sont documentées dans des procédures internes et complétées par des plans, plan d'hygiène, plan de maintenance, de nettoyage et désinfection, plan de formation,

9. POINTS CRITIQUES POUR LA MAITRISE

9.1. Evaluation.

L'équipe HACCP a mené une évaluation pour chaque étape du process. L'évaluation est basée sur l'expertise des différents membres de l'équipe et utilise les informations internes et externes.

Par étape, les aspects ont été évalués afin de déterminer leur fréquence et leur gravité. A l'aide de la méthode définie en 8. A, on détermine si l'aspect est oui ou non un CCP. L'analyse est documentée sur le tableau en annexe 4.

10. SPECIFICATIONS ET LIMITES CRITIQUES

Pour chaque CCP identifié (voir ci-dessus), King Transport a défini en fonction du danger concerné, les limites critiques.

Les limites critiques sont mentionnées sur le tableau en annexe 5 « Danger, limites critiques et surveillance ».

11. SURVEILLANCE DES PARAMETRES CRITIQUES DES PROCESSUS

L'entreprise a établi et maintient un système de surveillance pour évaluer l'efficacité et l'efficience des CCP et pour vérifier la conformité du produit aux exigences de sécurité alimentaire. La justification de la mise en œuvre d'un système de surveillance est documentée. La méthodologie est documentée (procédures, modes opératoires).

Pour les mesures faites par un organisme externe, nous ne faisons appel qu'à un organisme agréé.

Les résultats de la surveillance sont documentés au moyen d'enregistrements et les méthodes sont décrites dans les plans de contrôle – process. Les enregistrements comprennent :

- les rapports de surveillance (datés et signés),
- les déviations et les actions correctives prises.

Les méthodes de surveillance définies sont mentionnées sur le tableau en annexe 5 « Danger, limites critiques et surveillance ».

12. ACTIONS CORRECTIVES.

Par CCP, l'entreprise a décrit les actions correctives à prendre en cas de déviation.

Un enregistrement est disponible comprenant les responsabilités et l'autorité pour l'application de l'action corrective.

Les actions engagées sont soit établies à l'avance soit établies par une « équipe urgence ». Cette équipe évalue l'incidence de la déviation et décide des actions correctives à engager.

L'entreprise a également des dispositions de rappel en urgence de produit (procédure de rappel des lots PT-15).

L'efficacité des actions correctives est évaluée.

L'action corrective comprend :

- le process,
- l'identification du produit non conforme,
- les mesures de blocage du produit rappelé,
- les délais de blocage du produit,
- le retraitement du produit,
- la destruction du produit.

Les actions correctives prédéterminées en fonction des CCP sont mentionnées sur le tableau en annexe 5 « Danger, limites critiques et surveillance ».

Les actions correctives sont traitées suivant la procédure PT-16.

13. VERIFICATION

L'entreprise dispose d'un programme de vérification et de maintien du système HACCP. Ces vérifications sont réalisées périodiquement afin d'examiner l'application du système et de permettre sa révision. La fréquence de revue du système est annuelle.

Le programme de vérification comprend les tâches, les responsabilités, les fréquences, les méthodes, les procédures, les tests, les inspections, les audits interne HACCP, les données statistiques, les résultats du système de surveillance, les déviations apparues, l'échantillonnage, la conformité avec la législation et la réglementation.

La vérification comprend également les exigences de formation du personnel sur les contrôles et sur la sécurité alimentaire.

Caractéristiques de la procédure correspondante :

- analyse des CCP, des déviations apparues et des actions correctives,
- validation globale du système HACCP,
- analyse des réclamations reçues concernant la sécurité du produit.

Les résultats de la vérification sont systématiquement évalués.

La vérification et l'évaluation du système HACCP permettent d'initialiser des évolutions et des modifications du process de production.

14. DOCUMENTATION

L'entreprise a établi un système documentaire HACCP.

14.1. Maîtrise des documents et des données.

L'entreprise gère le système documentaire : responsabilités, publication, distribution, révision et enregistrement de la documentation et des données.

Les modalités de gestion des documents sont définies dans la procédure PO-06.

14.2. Enregistrements relatifs au système HACCP.

Le système HACCP permet la collecte, la conservation et le contrôle des documents et des données. Cette documentation comprend : les données des contrôles et surveillance, les rapports, les corrections, les changements.

Les documents et les données couvrent les points suivants :

- description complète du système HACCP (manuel),
- rapports de surveillance datés et signés,
- enregistrements des déviations et des actions correctives,
- rapports d'audit et autres rapports de vérification,
- revue des qualifications du personnel HACCP,
- sources d'information (normes, littérature, codes, GMP, Bonnes Pratiques de Fabrication, ...),
- rapports de l'équipe HACCP sur l'analyse des risques et la détermination des CCP,
- enregistrements de la traçabilité (matière 1^{ère} – produits finis au consommateur).

La gestion des enregistrements de température est réalisée suivant PT-17 et la gestion des équipements de surveillance suivant PT-18.