

# Description des CCP et des points d'attention

- [Tableau récapitulatif](#)

# Tableau récapitulatif

Description	Activité	Etape du process	Dangers à maîtriser	Dispositifs de surveillance	Limite critique / Valeur cible	Corrections (Cor) Actions correctives (AC)
<b>CCP1</b>	<b>AC</b>	<b>Extrusion</b>	Réduction insuffisante des facteurs antinutritionnels	Contrôle des paramètres d'extrusion	Barème Temps / température validé	Blocage des produits fabriqués (Cor) Traitement du produit non conforme (AC) Remise en conformité du process (AC)
<b>CCP2</b>	<b>AC</b>	<b>Traitement thermique</b>	Réduction insuffisante de la charge microbienne	Contrôle des paramètres du traitement thermique	Barème Temps / température validé	Blocage des produits fabriqués (Cor) Traitement du produit non conforme (AC) Remise en conformité du process (AC)
<b>PA1</b>	<b>Tous</b>	<b>Réception des intrants</b>	Présence de contaminants biologiques rendant les intrants non conformes	Résultats d'analyses ou certificats de conformité systématiques de l'intrant concerné	Conformité des résultats d'analyses pour les contaminants recherchés	Refus de l'intrant (Cor) Evaluation de l'impact de la non-conformité sur le produit fini si l'intrant a été mis en œuvre avant la réception des résultats d'analyses (Cor) Demande de signalement au fournisseur en cas de non-conformité réglementaire (Cor)

<b>PA2</b>	<b>Tous</b>	<b>Réception des intrants</b>	Présence de contaminants chimiques non prévus dans les intrants	Contrôle du nettoyage systématique des installations après réception d'un intrant à risque	Respect des procédures de nettoyage	Re-nettoyage des installations de réception (Cor) Evaluation de l'impact du mauvais nettoyage sur le produit fini si la réception a eu lieu malgré le mauvais nettoyage (Cor)
<b>PA3</b>	<b>Tous</b>	<b>Stockage et Transfert</b>	Présence de produits contenant des contaminants chimiques dans les installations de Stockage et de transfert	Contrôle des anomalies de fabrication (écarts de poids, défauts d'ouvertures de trappes...)	Validation par rapport aux tolérances fixées	Evaluation de l'impact sur le produit fini en cas d'écart aux tolérances fixées. (Cor)
<b>PA4</b>	<b>AM</b>	<b>Stockage et Transfert</b>	Développement microbologique (moisissures) des <b>aliments minéraux en granulés</b>	Suivi des températures de stockage	Respect des procédures de suivi des températures de stockage	Ventilation des stocks Evaluation de la conformité microbologique des produits finis
<b>PA5</b>	<b>Tous</b>	<b>Dosage</b>	Excès ou défaut d'un intrant	Contrôle et enregistrement du dosage de chaque intrant : nature et quantités réelles	Validation par rapport aux tolérances fixées et à la réglementation en vigueur	Evaluation de l'impact de l'écart de dosage en fonction des tolérances (Cor) Traitement du produit non conforme (AC) Remise en conformité du process (AC)

<b>PA6</b>	<b>AC, AM</b>	<b>Granulation</b>	Présence de contaminants chimiques au niveau des presses	Contrôle du rinçage filières entre chaque formule incompatible	Validation de la réalisation et de l'efficacité du rinçage	Evaluation de l'impact sur le produit fini (Cor) Revalidation de l'efficacité des purges (AC)
<b>PA7</b>	<b>AC, AM, AA</b>	<b>Refroidissement / Séchage</b>	Développement de contaminants microbiologiques (moisissures) dans les aliments	Contrôle des températures ou de l'aw	Respect des procédures de maîtrise de températures ou de l'activité de l'eau (Aw) des produits	Evaluation de l'impact sur le produit fini (Cor) Traitement du produit non conforme (AC) Remise en conformité du process (AC)
<b>PA8</b>	<b>AC, AM, PM</b>	<b>Enrobage / Sprayage</b>	Excès ou défaut d'intrants	Contrôle et enregistrement du dosage de chaque intrant : nature et quantités réelles	Validation par rapport aux tolérances fixées et à la réglementation en vigueur	Evaluation de l'impact de l'écart de dosage en fonction des tolérances (Cor) Traitement du produit non conforme (AC) Remise en conformité du process (AC)
<b>PA9</b>	<b>Tous</b>	<b>Chargement</b>	Présence de contaminants chimiques dans la formule	Contrôle des opérations de chargement Prise d'échantillons au chargement	Formule conforme aux exigences clients et à la réglementation en vigueur	Arrêt / refus du chargement (Cor) Rappel des consignes (AC)

<p><b>PA10</b></p>	<p><b>Tous</b></p>	<p><b>Livraison</b></p>	<p>Aliment non adapté avec risque zootechnique</p>	<p>Contrôle de la cohérence entre BL et lieu réel de livraison (entreprise / éleveur, site, silo/cuve)</p>	<p>Information précise sur le BL et identification précise du client (site et silo/cuve)</p>	<p>Arrêt / refus déchargement (Cor)  Evaluation de l'impact en fonction produits livrés (Cor)  Procédure de retrait le cas échéant (Cor)  Rappel des consignes (AC)</p>
<p><b>PA11</b></p>	<p><b>Tous</b></p>	<p><b>Livraison</b></p>	<p>Présence de contaminants chimiques dans la livraison</p>	<p>Suivi des enregistrements des moyens de maîtrise mis en place (purges, souffleries...)</p>	<p>Respect des procédures de maîtrise (quantité de purges...)</p>	<p>Evaluation de l'impact en fonction produits livrés (Cor)  Procédure de retrait le cas échéant (Cor)  Rappel des consignes (AC)</p>