VINÇOTTE sa
Jan Olieslagerslaan 35 ▪ 1800 Vilvorde ▪ Belgique
tél : +32 2 674 57 11 ▪ food@vincotte.be

a kiwa company

LES MOULINS DU VAL-DIEU SRL
Val-Dieu 298
4880 Aubel
BELGIQUE

Numéro du rapport : 61631647 Les Moulins du Val-Dieu SRL ACS 2026
Auditeur: Isabel De Rijcke
Audit de : 17 Février 2026

RAPPORT D'AUDIT
VALIDATION DU SYSTÈME D'AUTOCONTRÔLE DANS LE SECTEUR B2B SELON ACS-020 MEUNIERES VERSION 2, 23 OCTOBRE 2019
Dans le cadre de l'Arrêté royal relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire

Le rapport se compose de deux parties :

Section 1 : La partie administrative du rapport contient des informations relatives à l'audit. Il comprend 4 types de données :

1. Informations sur l'entreprise
2. Renseignements sur l'audit
3. Résumé des non-conformités
4. Recommendation de l'auditeur

Partie 2 : L'aperçu détaillé des point forts et non-conformités constatés selon la version en vigueur de la check-list AFSCA - PCCB/1016/2015 de validation d'un système d'autocontrôle dans le secteur B2B.

Auditeur principal
Signature Lead auditor



PARTIE 1. INFORMATIONS GÉNÉRALES

1. L'entreprise

Nom de l'entreprise :	Les Moulins du Val-Dieu SRL
Numéro d'entreprise :	0749.453.276
Numéro d'unité d'établissement :	2.304.336.552
Adresse de l'unité d'établissement:	Val-Dieu 298 4880Aubel Belgique
Contact:	Philippe Meyers
Sites concernés : **(en tant qu'organisation multi-sites)**	Gulpen 15, 4852 Plombières, Belgique
Téléphone:	+3287785370
Messagerie électronique:	moulinsmeyers@skynet.be
Personnel:	13
Superficie des locaux :	2250 m2

Présentation générale de l'entreprise :

L'entreprise n'appartient pas à une organisation plus grande, indépendante, il y a quatre propriétaires, dont deux sont actifs dans l'entreprise. Le site est composé de bâtiments historiques et a été repris en 2020. De nombreuses rénovations ont été réalisées à partir de 2020 et, en 2024, un nouveau moulin a été installé.
La superficie du site est de 2250 m2 et le nombre de lignes de production est 3: une ligne farine blanche/mélange (ensachage avec robot), une ligne de mélange (ensachage manuel) et une ligne vrac. Un deuxième robot est en train d'être installé. Au total, il y a 14 employés travaillant dans l'entreprise, dont 12 à temps plein, 2 à temps partiel. L'équipe du personnel s'est fortement agrandie depuis l'année dernière (nouvelle équipe), y compris un responsable qualité.
L'entreprise travaille en équipes de jour.
Les produits fabriqués sont différents types de farine : blanche, brune et multigrains. Les technologies utilisées sont le mélange, mouillage, le broyage, mélange et le conditionnement (en vrac ou en sacs). Le volume de production est +/-1100 ton/mois. Les produits sont livrés à des boulangeries industrielles (B2B). Autres certificats de l'entreprise : FCA. La durée de l'audit est plus longue en raison de la combinaison avec d'autres normes}. Le logo Vinçotte n'est pas utilisé par l'entreprise.

2. L'audit

Référence du contrat :	2287737
Date(s) de l'audit :	17 Février 2026
Date(s) de l'audit précédent :	NA
Type d'audit :	Audit initial
Type d'audit :	Annoncé
Durée totale prévue de l'audit :	6
Durée d'audit prestée:	8 heures, audit initial
Durée d'audit prestée pour ACS:	8
Auditeur(s) :	Auditeur principal : Isabel De Rijcke Auditeur(s) technique(s) :
ULC :	Liège
Consultant:	NA
	Présent lors de l'audit : NA

Critères d'audit

Guide + Version	Titre	Présent dans l'entreprise ?
ACS-020 versie 2 dd 23/10/2019	guide d'autocontrôle pour les meuneries	Oui

Exportation

selon le module GM1 Exportation vers les pays tiers
https://favv-afsca.be/fr/theme/controles-afsca-et-controles-internes/interne/autocontrole/export

Ensemble d'instructions	Pays	Produit	Autres documents (par ex. procédures sectorielles, check-lists, fils conducteurs…)
NA			

Activités* (tant dans le scope de l'audit qu'en dehors de celui-ci)

(*) Peut être remplacé par l'ajout de la fiche Bood / AC II, éventuellement complétée avec les informations manquantes.

Activités	Code			Bood/ ACII D'ACC ORD?	Actif depuis?	Certification			Activité réalisée au cours de la audit et Vérifié
	Code PL	Code AC	Code RP			Guide	Commencement date	Fin date	
Fabricant – Mouture – Produits d'origine végétale	43	124	140		2020	G-020	Audit initial	-	oui
Fabricant – fabrication aliments pour animaux	43	39	96		2020	G-020	Audit initial	-	oui

	Activité	Date dernière prestation	Évaluation de la documentation et de l'infrastructure liées à cette activité
Y a-t-il des activités qui n'ont pas été réalisées temporairement ?	Non		

	Oui / Non ?	Actif depuis ?	Activité réalisée pendant l'audit et vérifiée
Présence de flux secondaires Feed?	Oui	Depuis le début de l'entreprise	oui
Flux Feed implicite ?	Autorisation spécifique		

Accréditations / Autorisations * (tant dans le scope de l'audit qu'en dehors de celui-ci)

(*)Peut être remplacé par la fiche Foodweb/ Foodnet contenant ces informations, éventuellement complétée avec les informations manquantes.

N°	Description	Actif depuis ?	Évaluation lors de l'audit ?	D'autres NUE actifs sous le même N° d'Agrément / Autorisation **
AER/LIE/027814	Etablissement pour la production, la transformation et la mise dans le commerce de denrées alimentaire	15/7/2020	oui	Non

** selon L'AR du 14 novembre 2003, art.3, §6 : …Si, dans un établissement, plusieurs unités d'établissement exercent leurs activités dans le cadre d'un seul agrément ou d'une seule autorisation, le système d'autocontrôle de ces unités d'établissement et / ou le respect des dispositions reprises au paragraphe 4 relatives à ces unités d'établissement doivent être validés simultanément

Procédures de suspension / retrait des agréments / autorisations / de la validation autocontrôle en cours (oui/non) ?	Explications
Non	

Rapports d'inspection de l'AFSCA / Avertissements / PV (au moins des 3 dernières années)

Historique de : -Rapports d'inspection -Avertissements - PV (au moins des 3 dernières années)	Evaluations (Dates, nom contrôleur AFSCA, conclusions, statut actions correctives)
	Inspections 21/08/2025, Céline Hauglustaine, Favorable 27/06/2025, Céline Hauglustaine & Omar Hanif, Favorable 03/04/2025, Céline Hauglustaine & Omar Hanif, Favorable 19/09/2024, Didier Kapalata Maizango 26/03/2024, Céliné Hauglustaine: recontrole des non-conformités constatées lors de la visite du 04/03/2024 (conforme sauf les murs et sol mais des gros travaux d'infrastructure etaient executés sept-oct 2024.) 22/12/2023 et 11/01/2024: Céline Hauglustaine et Kapalata Maizango, Non favorable: remarques sur tracabilité : actions clôturées PV 04/03/2024, Céline Hauglustaine: infractions sur : gestion des nuisibles, murs et col, stockage au sol des sacs, analyses de l'ergot de seigle et les alcaloïdes de l'ergot : recontrôle des actions : actions clôturéés: voir inspection dd 26/03/2024

Incidents (au moins période de certification précédente)

Rappel/retrait ?	Non
Notifications obligatoire ?	Non

Smiley

Smiley Présent dans l'entreprise	Non
{Non/Inclure le numéro Smiley}	NA

Scope de l'audit tel qu'il sera repris sur le certificat

Production de farines panifiables blanches et grises. Conditionnement en sacs de 1-5-25 kg et vrac.

Programme d'audit

Section	NA	Jour 1	Jour 2	Jour 3	Jour 4
Séance d'ouverture		x	☐	☐	☐
Séance de clôture		x	☐	☐	☐
Production	☐	x	☐	☐	☐
Laboratoire	☐	x	☐	☐	☐
Achat	☐	x	☐	☐	☐
Logistique – Entrepôt	☐	x	☐	☐	☐
Entretien	☐	x	☐	☐	☐
RH	☐	x	☐	☐	☐
Manuel gestion de qualité	☐	x	☐	☐	☐

Présent lors de l'audit

Nom – Fonction	Ouverture-réunion	Évaluation documentation	Évaluation implémentation	Reunion de clôture
Benoit Brouwers, directeur	X	☐	☐	X
Marie Vassen, Responsable quality	X	X	X	X
Raphaël Locht, Reponsable production	X	☐	☐	☐
Cyril Espagnet, responsable production Meunerie	X	☐	X	☐
Didier Ernst, mélanges et ensachage (en formation pour responsable de production)	☐	☐	X	☐
Edwin Delhausse, responsable mélanges et ensachage	☐	☐	X	☐
Francis Rogiester, chauffeur	☐	☐	X	☐

Mise en conformité des CCP de l'entreprise avec le guide d'autocontrôle

Guides audités :	Les CCP énumérées dans le guide sont les suivantes :	Ces CCP ont-ils été suivis ? – Si ce n'est pas le cas, veuillez indiquer la raison :	Évaluation de l'auditeur
G020.	Humidité à la réception.	CCP1 : humidité des céréales: controle à la réception.	Conform
G020	Aimant final en vrac Detecteur de métaux pour les produits ensachés	PRP05: Vérification visuelle de tamis et piège magnétique	conform

Evaluation de l'implémentation des actions correctives résultants de l'audit précédant

Non applicable, audit initale.

3. Résumé des nouvelles non-conformités de cet audit

Le tableau complété par le plan d'actions correctives doit être transmis à l'auditeur pour validation dans les délais fixés par l'AFSCA dans sa spécification technique 2013/643/PCCB « Non-conformités lors des audits » https://favv-afsca.be/fr/themes/controles-par-lafsca-et-controles-internes-par-les-entreprises/controles-internes-des-entreprises/guides-dautocontrole/oci

Guide	Exigence	D	I	B	N°	Après l'action	Constatations	Actions correctives	Date + qui	Libération auditeur
	VALIDATION DU CAS Résumé des non-conformités de « [entreprise] »									
ACS 020	I.5. Sélection et évaluation des fournisseurs	B	B	B	1		**NCB** Pour le fournisseur Phanasem, il n'existe pas de certificat ou contrat précisant les exigences de qualité	*Demande au fournisseur : Phanasem de signer l'engagement des fournisseurs *Vérification de l'ensemble des fournisseurs et des contrats qui nous lient à eux.	30-03-2026 GC	OK Isabel De Rijcke 11/03/2026
ACS 020	I.9. Étiquetage	B	B	B	2		**NCB** Sur l'étiquette de mélange Bellefleur (25 kg), les enzymes ajoutés ne sont pas mentionnés. Les enzymes sont pourtant bien indiqués sur la spécification et sur les étiquettes des mélanges similaires.	*Modification de l'étiquette Bellefleur. *Vérification de l'ensemble des étiquettes pour s'assurer de leurs conformités. *Mise en place d'une vérification lors de la création des étiquettes.	20-02-2026 MV 05-03-2026 LL	OK Isabel De Rijcke 11/03/2026
ACS 020	I.10. Traçabilité	B	B	B	3		**NCB** Dans le test de traçabilité réalisé par l'entreprise le 09/02/2026, le bilan massique n'a pas été élaboré.	*Réaliser le test de traçabilité suivant avec la fiche spécifique 'test de traçabilité' afin de ne pas oublier de réaliser le bilan massique *Révision de la procédure de traçabilité afin d'insérer le bilan massique.	31-03-2026 MV-GC	OK Isabel De Rijcke 11/03/2026

ACS 020	I.13. Rappel, retour et manipulation des produits non standard	B	B	B	4		**NCB** L'entreprise ne peut pas démontrer qu'un test de la procédure de recall a été réalisé depuis 2025.	*Lors du prochain test de traçabilité réaliser un recall avec le document disponible dans la procédure de Rappel	31-03-2026 MV-GC	OK Isabel De Rijcke 11/03/2026
ACS 020	I.15. Audit interne	B	B	B	5		**NCB** Les actions issues des audits internes ne sont pas systématiquement reprises dans la liste d'actions, ce qui ne permet pas toujours de vérifier si l'action a effectivement été réalisée (vu lors de l'audit du 01/04/2025)	*Le tableau d'actions d'amélioration doit être mieux utilisé et les sorties d'audits internes et externes doivent être enregistrées systématiquement. *Les constats de cet audit SAC sont enregistrés. *organisation d'une réunion d'équipe mensuelle pour la gestion des NC reprises dans ce tableau.	27-02-2026 MV	OK Isabel De Rijcke 11/03/2026
ACS 020	II.2. Locaux : les locaux où les matières premières (y compris les emballages) sont manipulées, fabriquées, emballées et stockées sont conçus de manière à garantir la sécurité de la chaîne alimentaire (infrastructures : sol, mur, plafond, portes, fenêtres, éclairage, ventilation, drainage, éviers,...).	+	B	B	6		**NCB** 1. Dans la zone d'ensachage manuel, une accumulation de poussière est constatée au plafond 2. La porte d'entrée du bâtiment de production et celle du stockage des produits finis ne se ferment pas complètement (fente visible).	1. Nettoyage des plafonds réalisé. L'action a été introduite dans la check-list avec une récurrence d'1x/semaine. Cette action permettra de suivre ce poste. 2. Les joints d'étanchéité des portes ont été adaptés et sont plus longs.	20-02-2026 DE 27-02-2026 LR	OK Isabel De Rijcke 11/03/2026

ACS 020	II.3. Equipement : l'equipement (machines et outillages) est conçu, utilisé et entretenu de manière à assurer la sécurité de la chaîne alimentaire.	+	B	B	7		**NCB** 1. Au-dessus de la sortie de l'ensachage manuel, la peinture s'écaille (aucune partie détachée observée). 2. Sur la balance destinée à l'ensachage de 1 à 5 kg, un morceau de carton est fixé et à plusieurs endroits du convoyeur, du ruban adhésif est appliqué.	1. Remise en état de la peinture de sortie du silo de l'ensacheuse. 2. Réparations provisoires de la machine éliminées, celle-ci doit être déplacée et sera par la même occasion entretenue et les adaptations nécessaires seront réalisées. Sensibilisation du personnel aux risques de corps étrangers et contaminations issues des réparations provisoires.	30-03-2026 BT	OK Isabel De Rijcke 11/03/2026
ACS 020	II.11. Lutte contre les ravageurs	B	B	B	8		**NCB** Des contrôles mensuels et toutes les six semaines sont effectués pour la lutte contre les nuisibles et les insectes volants. Cependant, aucune analyse de tendance n'est réalisée, ce qui rend difficile la détection de pro-blèmes potentiels.	Mise en place d'une analyse de tendance annuelle pour les nuisibles. * Implémentation d'un tableau de bord qualité (analyses, NCI, plaintes, productions, utilisation des outils qualité, nuisibles, …) mensuel afin de visualiser la situation mois par mois et tirer les tendances annuelles.	27-02-2026 MV	OK Isabel De Rijcke 11/03/2026
ACS 020	II.13. Santé du personnel	B	B	B	9		**NCB** Lors de l'audit, il n'a pas été demandé de reconnaître ou signer le règlement d'hygiène ni et aucune question concernant les maladies contagieuses. (processus en circuit fermé)	Le registre des visiteurs existe mais n'est pas assez utilisé, celui-ci va être mis en évidence à l'entrée du moulin et sera signé systématiquement par les personnes extérieures.	27-02-2026 MV	OK Isabel De Rijcke 11/03/2026

4. Recommendation de l'auditeur

Avis de l'auditeur après validation des plans d'action correctifs et preuves de correction éventuelles des écarts constatés*

*L'audit est basé sur un processus d'échantillonnage des informations disponibles.

X	Favorable
☐	Défavorable

PARTIE 2. LISTE DE CONTRÔLE

Exigence	D	Je	B	Non	Après l'action	Commentaire
ÉLÉMENT CLÉ I : SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ DES ALIMENTS						
I.1. Reconnaissance / Admission / Inscription	+	+	+			La société dispose d'une autorisation/ d'un agrément (cf point Agrément, Autorisation de la partie I du rapport)
I.2. Etablir, mise en œuvre et maintenance du système d'autocontrôle	+	+	+			Le personnel a accès aux instructions de travail pertinentes via PC (automatisation des lignes) ou via des instructions plastifiées sur place et est tenu informé de toute modification. Le guide autocontrôle concerné est présent dans l'entreprise dans sa dernière version.
I.3. Implication et engagement de la direction dans le système d'autocontrôle	+	+	+			La Direction s'assure que le travail est effectué conformément aux instructions via via une communication directe. La plupart des processus sont automatisés. Des briefings courts sur certains sujets ont lieu régulièrement (Food safety culture). La politique de direction DOC02-01 dd 25/8/2025 est affiché. La revue de direction est executé le 26/1/2026.
I.4. Organigramme et responsabilités	+	+	+			L'équipe de Direction est composée de direction générale (2 directeurs). Les différentes responsabilités au sein de l'entreprise sont définies dans l'organigram DOC03-01 dd 12/01/2026 Les responsabilités sont définies sur base d'une fiche de poste qui est signée avant l'entrée en fonction : vu pour Didier E, en formation pour devenir responsable de production, signé 19/1/2026, et Cyril, responsable meunerie signé 15/9/2025

I.5. Sélection et évaluation des fournisseurs	B	B	B	1		Il existe une procédure documentée d'approbation des fournisseurs pour les achats aussi bien pour les fournisseurs de matières premières, que pour les fournisseurs des matériaux d'emballage : PRO-05-01 : achat et évaluations de prestataires dd 1/1/2021. Les fournisseurs sont approuvés par les mécanismes suivants : Certification GFSI ou questionnaire. Pour l'approbation des fournisseurs de céréales brutes, le Vegaplan ou un système équivalent est accepté, s'il n'est pas disponible, un contract détaillé est établi. La surveillance continue a lieu la réception (pour les céréales brutes, une analyse approfondie est réalisée). Une évaluation annuelle a été réalisée dd7/1/2026 basée sur certification, qualité, prix etc (score min 60%). Une action est prise si le fournisseur ne répond pas aux exigences. Gestion des exceptions est bien défini dans la procédure. Vue pendant l'audit: les fournisseurs impliqués pour les produits du trail : ils sont tous évalués. **NCB** Pour le fournisseur Phanasem, il n'existe pas de certificat ou contrat précisant les exigences de qualité

I.6. Spécifications des produits (matières premières, produits semi-finis, produits finis, matériaux de contact, auxiliaires technologiques, gaz, etc.)	+	+	+			Les spécifications relatives aux matières premières et aux matériaux d'emballages sont disponibles. Les spécifications évaluées sont à jour et conformes aux exigences légales. Les spécifications incluent des paramètres physiques, chimiques et microbiologiques. Les spécifications suivantes ont été examinées en détail : Matières premières : Flocons d'Avoine (15/02/2024), Soya concassé (16/05/2023), Enzymes (3/10/2023) et produit finis : Mélange Bellefleur et Mélange Vitak L'auditeur fait un exercice de traçabilité sur le produit : Mélange Bellefleur (25 kg) lot nr FG231225/04, produit 23/12/2025 suivant en avant et en arrière. Les spécifications, recette et instructions de travail liées étaient tous conformes standard et respectées. Spécifications des matériaux des contacte alimentaire : voir II.18. La société n' utilise pas des auxiliaires technologiques
I.7. Contrôle des entrées	+	+	+			L'acceptation est basée sur l'échantillonnage des produits, inspection visuelle, certificats d'analyses. Les céréales brutes entrantes sont contrôlées sur plusieurs paramètres : contrôle visuel : impuretés botaniques, présence de nuisibles, ergot et par analyse: humidité (<15,5 % = paramètre CCP), protéines, poids spécifique, Zéleny, amidon, tests de panification, dureté… Les enregistrements des contrôles des matières premières suivantes ont été vérifiés pendant l'audit pour la réception de Bodson dd 16/02/2026, Vu : l'enregistrement des différents paramètres dans le système informatique. Chaque livraison est stockée dans un silo séparé et mélangée avant la mouture afin d'obtenir un produit uniforme.

I.8. Analyses (paramètres du produit et du processus)	+	+	+			Les tests de laboratoire sont planifiés sur la base de l'évaluation des risques pour les matières premières le produit fini, le type d'analyse et la fréquence. Planning de des analyses sur DOC-12-06 dd 3/2/2026 : Plan échantillonnage sectoriel -KVBM (4x/an), Microbiologie Farines (6x/an), Seigle-ergot : 3x/an, Nutritionelle , Analyse insectes et Acide Ascorbique (1x/an) L'auditeur a vu le programme de tests pour Farine Seigle dd 17/6/2025, Farine Multi 1 dd 2/12/2025, Grain de blé dd 20/5/2025 et Ergot de Seigle dd 3/2/2026, Nutritionelle et Vitamine C dd 31/10/2025 : conforme. Le programme de tests et les résultats sont revus par le responsable de qualité et La signification des résultats est comprise. Les tests de durée de vie sont réalisés sur les paramètres sensoriels, microbiologiques et chimiques : vue pour farine CPT 18-03 (31/7/2025) : analysé à 9 mois (DLC = 6 mois) Les tests de détection des pathogènes, tels que Salmonella, Bacillus sont réalisés par un laboratoire contracté. Les laboratoires Eurofins Belac-092 et Primoris 057-Test est accrédité ISO 17025 pour les analyses testés.
I.9. Étiquetage	B	B	B	2		L'étiquetage des produits est conforme aux exigences légales. Les informations des étiquettes sont revues en cas de changements. La première étiquette est vérifiée et conservée à des fins de contrôle. La validation de la formulation du produit et du processus a été vue pour mélange Bellefleur (25 kg) **NCB** Sur l'étiquette de mélange Bellefleur (25 kg), les enzymes ajoutés ne sont pas mentionnés. Les enzymes sont pourtant bien indiqués sur la spécification et sur les étiquettes des mélanges similaires.

I.10. Traçabilité	B	B	B	3		Un système est en place pour assurer la traçabilité. Il comprend la traçabilité des matériaux d'emballage primaires, des matières premières, des produits semi-finis et des produits finis. La traçabilité est assurée par un système Logiciel : ATI - Mercator. La fréquence des tests de traçabilité réalisés par l'entreprise est 2x/an (farine blanc et farine grise). Le dernier test de traçabilité date du 9/2/2026 sur 100 kg Farine « Energie » FG301225/09, durée moin de 4 heures. L'auditeur a effectué un exercice de traçabilité jusqu'au produit fini et inversement pour le produit suivant : mélange Bellefleur (25kg) Lot 231555/04 dans les deux sens (amont et aval). La traçabilité a été finalisée en 4 heures et le bilan matière a été réalisé. La traçabilité des recyclages est en place et assurée par le système logiciel : ATI-Mercator. **NCB** Dans le test de traçabilité réalisé par l'entreprise le 09/02/2026, le bilan massique n'a pas été élaboré.
I.11. Obligation de déclaration	+	+	+			La notification obligatoire est réglé via procédure DOC 01-18 Suivi des rappel produits. La dernière version et le document concernant les limites d'action sont présents Le document contient un lien direct vers le site web de l'AFSCA.
I.12. Gestion des plaintes	+	+	+			Toutes les réclamations sont enregistrées et recherchées. Le niveau de réclamation est 19 plaintes YTD. 100% des réclamations proviennent des clients distributeurs. 0 réclamations de la part des autorités ont été reçues l'année dernière. Vu : plainte du 21/11/2025 concernant la présence de plastique dans un produit : la cause a été examinée (contrôle des tamis et audit de la ligne) : tout était conforme et la plainte est clôturée. Plainte du 13/01/2026 concernant un produit incorrect : RC examinée une action appropriée a été entreprise. Les données sur les réclamations sont analysées par le responsable de qualité afin de pouvoir dégager des tendances, éviter toute récurrence et partager avec les responsables concernés. Plaintes discutée dans le revue de direction dd 26/1/2026.

I.13. Rappel, retour et manipulation des produits non standard	B	B	B	4		Une procédure documentée pour la gestion des produits non-conformes existe PRO-01-06 dd1/12/2023. Cette procédure englobe l'identification des causes racines, les délais et les responsabilités. L'effectivité a été démontrée par la revue des éléments suivants non-conformes : robot Bloqué à cause des lunettes de sécurité dd 6/10/2025 et faute de dosage dd 3/9/2025. Il existe une procédure documentée de rappel comprenant toutes les exigences de la norme : décrit dan DOC01-18 (obligation notification) et DOC01-20 Gestion des situations d'urgence . Depuis le dernier audit, il n'y a pas eu de retraits ou de rappels. **NCB** L'entreprise ne peut pas démontrer qu'un test de la procédure de recall a été réalisé depuis 2025.
I.14. Gestion des mesures préventives et correctives	+	+	+			Il existe une procédure documentée pour les NC PRO-01-06 dd 1/12/2023 et un registre comprenant l'identification des causes racines, les délais et les responsabilités : DOC 01-03 Actions d'Amelioration (plaintes, NC internes, audites. Les NC ont été gérées et complétées conformément à la procédure. Les actions correctives en fonction des inspections AFSCA sont évaluées comme {adéquates/inadéquates}. Pas de NC de l'audit précédent (audit initiale)

I.15. Audit interne	B	B	B	5		Le système de sécurité alimentaire et de management de la qualité sont audités en interne 1 fois/an. Le planning d'audit pour cette année est documenté dans DOC01-04 L'auditeur a évalué les rapports d'audit interne dd 1/4/2025 : achat, HACCP et infrastructure Les auditeurs internes sont indépendants de leur propre travail et sont formés. Les résultats des audits internes sont rapportés aux services et aux personnes concernées, y compris la Direction Générale. Des actions correctives sont proposées et incluent les responsabilités et les délais. 2 conclusions d'audit interne et leurs actions correctives sont évaluées avec le résultat suivant : actions pris mais pas enregistrée dans DOC-01-03 Actions d'Amélioration. NCB Les actions issues des audits internes ne sont pas systématiquement reprises dans la liste d'actions, ce qui ne permet pas toujours de vérifier si l'action a effectivement été réalisée (vu lors de l'audit du 01/04/2025)
I.16 Exigences spécifiques dans le cadre des exportations	+	+	+			Pas d'exportations.
ÉLÉMENT CLÉ II : BONNES PRATIQUES DE FABRICATION, BONNES PRATIQUES DE DISTRIBUTION						
II.1. Environnement : l'entreprise est située dans un environnement propre qui permet d'éviter toute contamination.	+	+	+			Le site est en bon état, bien entretenu et adapté à la production alimentaire. Les risques liés à l'activité sont négligeables. Les zones extérieures sont bien entretenues et les voies d'accès pour les véhicules sont en bon état.
II.2. Locaux : les locaux où les matières premières (y compris les emballages) sont manipulées, fabriquées, emballées et stockées sont conçus de manière à garantir la sécurité de la chaîne alimentaire (infrastructures : sol, mur, plafond, portes, fenêtres, éclairage, ventilation, drainage, éviers,...).	+	B	B	6		Les mûrs, les sols et les plafonds sont en bon état, adaptés et propres. L'eau coule directement dans la canalisation et les sols sont dotés de pentes adéquates. Aucune formation excessive de poussière n'a été observée. Les fenêtres situées à proximité des produits nus sont protégées par une film de protection. **NCB** 1. Dans la zone d'ensachage manuel, une accumulation de poussière est constatée au plafond 2. La porte d'entrée du bâtiment de production et celle du stockage des produits finis ne se ferment pas complètement (fente visible).

II.3. Equipement : l'equipement (machines et outillages) est conçu, utilisé et entretenu de manière à assurer la sécurité de la chaîne alimentaire.	+	B	B	7		La maintenance et les inspections des équipements pertinents sont planifiées et enregistrées. Vérifiées pour le plan de lubrification. Les nouveaux équipements sont ajoutés au plan de maintenance : vue pour l' installation d'ensachage automatisée (robot) La maintenance est réalisée en interne. Après les opérations de maintenance, la contamination est évitée par nettoyage et libération. Les enregistrements de nettoyage ont été vus : enregistré sur la checklist générale. Les matériels utilisés pour contact alimentaire direct sont propre à la consommation y compris les huiles de graissage : vue pour l'installation d'ensachage automatisée (robot) : déclaration dd 10/05/2023 . **NCB** 1. Au-dessus de la sortie de l'ensachage manuel, la peinture s'écaille (aucune partie détachée observée). 2. Sur la balance destinée à l'ensachage de 1 à 5 kg, un morceau de carton est fixé et à plusieurs endroits du convoyeur, du ruban adhésif est appliqué. 3.
II.4. Agencement : l'aménagement est conçu pour contrôler la contamination croisée des produits (flux de personnel, déchets, matières premières, produits semi-finis, produits finis, emballages)	+	+	+			Un plan du site est disponible et conforme aux exigences. Les flux internes empêchent les contaminations croisées : le produit circule dans des conduites fermées, seuls le réception, l'ensachage et l'ajout complémentaire sont ouverts.

II.5. Manutention : la manipulation des matières premières, des matières premières et des produits finis permet de garantir la sécurité de la chaîne alimentaire (risque de contamination chimique, physique ou microbiologique, produits bruts, allergènes,...).	+	+	+			Les produits chimiques agréés sont listés; les fiches techniques et les fiches de données de sécurité sont disponibles. Les produits chimiques sont adaptés pour un usage en industrie agro-alimentaire et stockés dans un local fermé à clé. L'ensemble du personnel concerné est formé à l'utilisation des produits chimiques. Les enregistrements sont disponibles. La manutention des métaux (tranchants) est documentée L'utilisation des couteaux à lame rétractable est interdite. Les agrafes et les trombones ne sont pas autorisés dans les zones de produits ouverts Le verre est protégé dans les zones des produits nus: le processus opère dans un circuit fermé. La procédure de gestion du verre (y compris d'autres matériaux cassants) est documentée. Le registre verre est vérifié 4x/an, vu : 5/08/2025 et 14/1/2026. Aucun incident lié aux verres dans le liste DOC03-01. Lorsqu'il est possible, l'utilisation du bois est interdite dans les zones des produits nus. Seuls les palettes sont autorisées et sont vérifiées avant d'être introduite en zone de production. L'entreprise dispose d'une vue d'ensemble claire des allergènes présents sur site. La dernière évaluation des risques date de 26/1/2026. Les allergènes suivants sont présents sur le site : gluten, soja, sésame, noix et arachides. Les zones et situations de contaminations croisées par allergènes ont été identifiées et le risque évalué. Les risques sont gérés par nettoyage, planification de la séquence de production et l'utilisation de farine de purge. L'utilisation de 200 kg de farine de purge a été testée et validée avec des testes d'allergènes le 27/02/2025. Ce procédé de purge est programmé automatiquement dans l'installation.Pour arachides, soja, fruits à coques et sésames, un avertissement est mentionné sur l'étiquette en raison des risques de contamination croisée.
II.6. Gestion de la température (refroidissement, chauffage)	+	+	+			Il n'y a pas de maîtrise de la température, ce n'est pas nécessaire.

II.7. Étalonnage des appareils de mesure	+	+	+			La calibration des appareils de mesure est en place et une présentation des dispositifs de mesure a été vue. Les méthodes de calibration sont conformes aux normes reconnues. Le cas échéant l'incertitude de l'équipement de calibrage est pris en considération en établissant des limites critiques. En cas de défaillance, des actions correctives sont mises en place pour le dispositif et les produits sont inclus dans la procédure. L'auditeur a examiné les procédures et les résultats pour calibration annuel du IR labo (humidité, protein) dd 15/1/2026 et balance GI400 (contrôle poids ensachage) dd 4/2/2025.
II.8. Nettoyage et désinfection	+	+	+			Les procédures de nettoyage sont correctement documentées dans la checklist générale. Le nettoyage est réalisé par personnel opérationnel entreprise. Des enregistrements sont en place. Vu : registrations journalier, registrations de nettoyage des silo's (2x ou 4x/an dépendant du volume) et Bühler 4x/an. De bonnes conditions de nettoyage ont été observées au cours de l'audit. Des niveaux acceptables de propreté sont définis et vérifiés par contrôle visuelle : vu pour les silo's 1x/mois et les inspections de hygiène 4x/an. Des swabs environnement aux (Salmonella) sont effectués 2 fois par ans. Des tendances sont dégagées. Le nettoyage est réalisé par un personnel formé. Vus les enregistrements de la formation de responsable nettoyage Gauthier C dd 18/11/2025.
II.9. Qualité de l'eau	+	+	+			L'eau potable est disponible en quantité suffisante et provient du réseau. L'eau n'est pas traitée. Une analyse approfondie est prévue par le distributeur d'eau SVVDE

II.10. Gestion des déchets et des sous-produits	+	+	+			Les déchets des produits sont gérés et éliminés de sorte à ne poser aucun risque pour les produits. Le stockage extérieur est adéquat. L'excédent de produits est destiné l'alimentation animale. Les produits à destination de l'alimentation animale sont gérés de manière conformes par rapport aux exigences légales : l'entreprise dispose d'une certification FCA exp 17/02/2027. Vu : bon de livraison et fiche individuelle de matière première pour l'alimentation des animaux/ Produits et coproduits de grains de céréales DOC-11-02 v3.
II.11. Lutte contre les ravageurs	B	B	B	8		La lutte contre les nuisibles est organisé interne : le responsable effectue 12 inspections/an pour rongeurs et chaque 6 semaines pour des insectes voltant. . Le programme prévoit le contrôle des rongeurs, insectes volants (pots, plaques et triangles autocollants avec phéromones) et couvre l'ensemble du site. Un plan des appâts est disponible. Le personnel responsable la lutte contre les nuisibles est qualifié. Des locaux dédiés sont utilisés pour le stockage des pesticides. Les appâts sont correctement placés. Les enregistrements de l'inspection des appâts ont été vus de l'année 2025. L'année dernière il n'y a pas eu d'incident majeur lié aux nuisibles. Les actions en cas d'activité des nuisibles ont été suffisantes. Les recommandations sur la prévention/les aspects d'hygiène sont mises en œuvre à temps. L'analyse des tendances est n'est pas disponible. Aucune activité des nuisibles n'a été observée au cours de l'audit. Le personnel a déclaré lors des interviews qu'il sait quoi faire en cas d'activité des nuisibles. **NCB** Des contrôles mensuels et toutes les six semaines sont effectués pour la lutte contre les nuisibles et les insectes volants. Cependant, aucune analyse de tendance n'est réalisée, ce qui rend difficile la détection de problèmes potentiels.

II.12. Hygiène du personnel	+	+	+			Une procédure documentée prescrit quels sont les tenues adéquates de protection. L'entreprise fournit une charlotte de protection ainsi qu'une tenue et des chaussures adaptées (produit en circuit fermé) Les règles d'hygiène personnelle sont communiquées et le respect en est vérifié 4x/an par des inspections d'hygiène. Le personnel interrogé a agi conformément aux règles de l'entreprise. Un lavage adéquat des mains est en place, ainsi que l'administration des premiers soins
II.13. Santé du personnel	B	B	B	9		Le personnel est au courant qu'il doit informer l'entreprise en cas de maladies contagieuses. Il est demandé aux visiteurs de remplir un questionnaire de santé. Une procédure de reprise du travail à la suite d'une maladie est en place. **NCB** Lors de l'audit, il n'a pas été demandé de reconnaître ou signer le règlement d'hygiène ni et aucune question concernant les maladies contagieuses. (processus en circuit fermé)
II.14. Formation du personnel	+	+	+			Un programme de formation adéquat est établi. Plusieurs moments de formation sont prévus autour de points d'attention spécifiques. Les évaluations et les enregistrements prouvent que les compétences du personnel impliqué dans le suivi des CCP sont gérées. Les nouvelles personnes reçoivent toujours une formation d'introduction relative à la qualité et à la sécurité alimentaire. Vu pour Didier E. (incl. CCP) dd 27/1/2026.
II.15. Mise à disposition de personnel	+	+	+			Les vestiaires sont adéquats et correctement positionnés. Les vêtements civils sont rangés séparément des vêtements de travail. Les installations de lavage de mains et les toilettes sont suffisantes en nombre et correctement positionnées. Il est permis de fumer uniquement dans des zones dédiées. Le personnel est autorisé d'apporter de la nourriture sur le site, elle sera stockée dans les zones dédiées (cantine). Pas de service de restauration.

II.16. Stock : la gestion du stock (matières premières, produits semi-finis, produits finis, emballages, etc.) (FIFO, date de péremption,...). La gestion des conditions de stockage	+	+	+			Les installations de stockages sont adaptées. Des procédures pour maintenir la sécurité alimentaire et la qualité des produits pendant le stockage sont en place. Les matériaux d'emballage sont stockés dans une zone séparée, loin des matières premières et des produits finis. Les matériaux d'emballage utilisés sont protégés. Pas de stockage dehors.
II.17. Transports : les prescriptions spécifiques au transport sont respectées	+	+	+			Le transport est organisé par l'entreprise. Les véhicules (2 camions vrac et 2 camions compartimentés) sont contrôlés avant le chargement. Pas de transport réfrigéré. Le nettoyage du camion est effectué par le chauffeur: un nettoyage est exécuté après chaque transport de farine grise et pour la farine blanche : 1x/ trois semaines. Vu : enregistrement des nettoyages 2026.
II.18. Matériaux de contact (conditions de base, analyse des risques et essais de migration)	+	+	+			Pour les matériaux d'emballage, les certificats de conformité sont présents. L'auditeur a vérifié les matériaux suivants : sacs en papier. Le fournisseur est informé de l'utilisation du matériel d'emballage. Les tests de migration sont disponibles et sont effectués conformément à la législation applicable. Vu pour : sacs en papier de fournisseur Papeteries de Vizille DOC dd 23/2/2024. L'auditeur a effectué un exercice de traçabilité (voir I.10). La traçabilité des sacs été testée et est garantie.
ÉLÉMENT CLÉ III : ANALYSE DES DANGERS ET MAÎTRISE DES POINTS CRITIQUES						
III.1. Composition de l'équipe HACCP	+	+	+			L'équipe HACCP est constituée de direction, responsable de production et responsable de qualité. Le chef d'équipe est qualifié à travers d'éducation (vétérinaire), et de l'expérience.
III.2. Description du ou des produits	+	+	+			Le champ d'application de l'étude HACCP des entreprises est décrit dans DOC01-07 Manuel qualité dd 30/1/2026. Deux produits : farines blancs et farines gris (mélanges).
III.3. Identification de l'utilisation prévue	+	+	+			Utilisation attendue : tous les produits peuvent être consommés par le grand public.
III.4. Élaboration d'un organigramme du processus (de production)	+	+	+			Le plan HACCP inclut les groupes de produits et processus suivants: 1. Céréales vrac 2.Aplatis et concassés 3. Farines 4. Mélange de farines

III.5. Confirmation sur place de l'organigramme	+	+	+			La dernière révision des diagrammes de fabrication a eu lieu le 10/2/2026.
III.6. Préparation d'une liste de tous les dangers possibles par étape du processus, analyse des dangers par rapport aux dangers identifiés (HACCP : principe 1)	+	+	+			Les dangers significatifs sont Les principaux dangers identifiés sont : les toxines, les métaux lourds, l'ergot, la contamination chimique lors du procédé ainsi que la contamination physique L'auditeur a vérifié l'analyse des dangers pour ergot et ensachage manuel. La fréquence et la gravité sont évaluées (score 4x5). La méthode utilisée pour déterminer les CCP est matrice des risques : >=15) Il y a un seul plan de HACCP : DOC 01-10 dd 26/1/2026
III.7. Identification des points de contrôle critiques (CCP) (HACCP : principe 2)	+	+	+			Liste des CCP : 1 CCP est identifié: réception des céréales (humidité, présence de nuisibles, impuretés botaniques)
III.8. Fixation de limites critiques pour chaque CCP (HACCP : Principe 3)	+	+	+			La détermination en CCP a été évaluée pour le CCP suivant : humidité (max 15.5% hors récolte et max 16.5% pendant la récolte), absence de nuisibles et maximum 3% impuretés botaniques.
III.9. Mise en place d'un système de suivi pour chaque CCP (HACCP : principe 4)	+	+	+			Un système de surveillance déterminé pour chaque CCP par lot : chaque lot est réceptionné et analysé et déchargé dans un silo individuel. Les paramètres sont enregistrés dans le logiciel . Les enregistrements suivants ont été vus par l'auditeur : les enregistrements de réception de 16/02/2026. Les enregistrements sont vérifiés par le résponsable de qualité et de production. Tous les CCP sont sous contrôle.
III.10. Actions correctives et actions correctives (HACCP : principe 5)	+	+	+			Des procédures sont décrites sur la façon de réagir quand une limite critique est dépassée : CCP1 : refus de chargement et avertir le coordinateur qualité.
III.11. Procédures de vérification (HACCP : principe 6)	+	+	+			La dernière révision du plan HACCP a eu lieu le 26/1/2026 et a couverts des éléments tels que audits internes, réclamations, Le plan HACCP est revu 1 fois par an.
III.12. Documentation et enregistrement (HACCP : principe 7)	+	+	+			L'auditeur a vu les documents de l'exercise de traçabilité. Les documents pertinents sont accessibles pour les employés via PC (automatisation des lignes) ou via des instructions plastifiées sur place Les enregistrements sont conservés pendant 3 années – doit être la durée de validité du produit : max 6 mois+ 24 mois.

ÉLÉMENT CLÉ IV : MODULES GÉNÉRIQUES						
GM1 : exportation	+	+	+			Voir I.16
GM2 : Matériaux en contact avec les aliments	+	+	+			Voir II.18
GM3 : auxiliaires technologiques	+	+	+			Voir I.6
GM4 : Agents pathogènes environnementaux	+	+	+			L'entreprise a réalisé une évaluation des risques afin d'estimer la probabilité de contamination de l'environnement au niveau sectoriel et au niveau de l'entreprise : DOC04-12 dd 5/1/2026 Un plan est présent sur lequel la division en zones est mentionné : zone de hygiene de base et zone à faible risque, sans production: voir plan L'entreprise dispose d'une procedure de surveillance environmental DOC04-12 dd 5/1/2026 qui est mise à jour au moins 1x/3 ans. Les agents pathogènes cibles suivants ont été sélectionnés pour l'évaluation environmental : salmonella (basé sur le guide de meuneries) L'auditeur a pris connaissance du plan d'échantillonnage pour la surveillance environnementale et l'a jugé adéquat. Le plan d'échantillonnage définit 2x 10 échantillons par ans dans le zone (8 échantillons dans le zone à faible risque et 2 échantillans dans la zone de hygiene de base). Vue: résultat des échantillons dd 4/2/2026 (toutes négatives) et les résultats ont été évalués par le résponsable de qualité. L'importance des résultats est comprise. Une analyse des tendances n'est pas encore effectuée (1 seule série d'analyses a été effectuée jusqu'à present). Les mesures correctives si un échantillon environnemental positif a été trouvé se sont avérées suffisantes: nettoyage, démonter l'équipment, des controles frequentes etc (toutes résultats negatives jusqu'à présent).