



Plan générique HACCP pour les minotiers (grains, oléagineux et légumineuses)

No d'exemplaire non contrôlé

Le 15 juin 2022

Commission canadienne des grains
Bureau de vérification du processus et d'accréditation
Services à l'industrie
303, rue Main, bureau 800
Winnipeg (Manitoba)
Canada R3C 3G8

INTRODUCTION

Les programmes de la Commission canadienne des grains (CCG) reposant sur les principes HACCP, soit le Programme du Système canadien de reconnaissance de la ségrégation et Analyse des risques et maîtrise des points critiques (SCRS + HACCP) et le Programme d'analyse des risques et de maîtrise des points critiques de la Commission canadienne des grains (CCG HACCP), exigent que la société céréalière conçoive et mette en œuvre un programme de salubrité des aliments intégrant des programmes préalables et un plan HACCP fondé sur le plan générique HACCP de la CCG. Ce plan générique a été conçu par des comités techniques composés de spécialistes de l'industrie, du domaine scientifique, du gouvernement provincial et de la CCG à l'aide de formulaires élaborés par le ministère ontarien de l'Agriculture, de l'Alimentation et des Affaires rurales dans le cadre de la Série de programmes *Avantage pour la salubrité des aliments*^{MC}.

Le plan générique a été conçu de manière à comprendre les intrants et les processus les plus communs utilisés par l'industrie céréalière. Les comités techniques ont évalué les risques associés à ces intrants et à ces processus, puis ont établi comment ces risques peuvent être contrôlés ou prévenus par l'adoption d'un programme de salubrité des aliments fondé sur les principes HACCP.

Les programmes génériques préalables de la CCG sont un ensemble générique de 16 bonnes pratiques d'exploitation (BPE) qui se veulent un outil complémentaire. Ils ont été élaborés en collaboration avec des spécialistes de l'industrie et du gouvernement. Les sociétés céréalières peuvent utiliser les BPE comme point de départ dans leurs efforts de conception de programmes préalables pour leur programme de salubrité des aliments fondé sur les principes HACCP. Il n'est pas obligatoire d'utiliser les BPE, quoique les programmes SCRS + HACCP et HACCP CCG exigent que les sociétés aient préalablement mis en place des programmes qui permettent d'obtenir les résultats souhaités, lesquels sont énoncés à l'annexe 2 de la Norme du Système de gestion de la qualité pour les programmes de ségrégation et de salubrité des aliments. Les entreprises doivent donc établir leurs programmes préalables avant leur plan HACCP.

Les sociétés céréalières doivent utiliser ce plan générique HACCP pour évaluer leurs activités et processus et en appliquer les aspects jugés appropriés dans leurs installations tout en y ajoutant les intrants ou processus nécessaires. Par exemple, une société qui a comme unique activité le traitement des grains en vrac ne reçoit pas de sacs comme matériel entrant. Elle ne doit donc pas inscrire de sacs dans le formulaire 2, ni d'emballage dans l'organigramme de ses processus dans le formulaire 3, et aucun sac ou emballage dans le formulaire 5. Une fois que chaque formulaire a été examiné et modifié en fonction des processus et intrants de la société, on obtient un plan HACCP tout à fait adapté aux installations.

La CCG a formé un sous-comité consultatif d'experts techniques qui révisé le plan générique HACCP chaque année. Cette révision permet de vérifier s'il est nécessaire de modifier le plan et les BPE à la lumière de nouvelles données scientifiques relatives aux risques d'insalubrité, des renseignements tirés des vérifications et des nouveaux processus industriels. Si un modèle générique HACCP est révisé, les sociétés qui emploient la certification SCRS + HACCP ou HACCP CCG en sont avisées et doivent mettre en œuvre tout changement applicable à leurs installations. La mise en œuvre de tout changement applicable est vérifiée dans le cadre de la vérification suivante du programme SCRS + HACCP ou HACCP CCG de la société.

Des directives sur la façon de remplir les formulaires HACCP sont fournies au début de chacun des formulaires.

Formulaire 1 : Description du produit fini

Directives : Effacez tout renseignement qui ne décrit pas le produit fini que vous expédiez à vos clients, et ajoutez tout renseignement requis pour décrire avec exactitude votre ou vos produits finis.

Nom du produit	Grain *
1. Type de produit (p. ex., cuit, brut, transformé, prêt à manger)	Moulu Prêt à manger (graines de lin)
2. Caractéristiques du produit (p. ex., pH, A _w , salinité, état, autres qualités)	Sec – tel que défini au chapitre 2 du Guide officiel de classement des grains Farine de blé : humidité <15,1 % Frais, aucune odeur atypique
3. Le produit fini et la recette sont-ils conformes aux exigences de la <i>Loi sur les aliments et les drogues</i> (O/N)?	Oui
4. L'étiquette est-elle conforme aux exigences de la <i>Loi sur la salubrité des aliments au Canada</i> et de son règlement d'application (O/N)?	L'étiquetage inclut : le nom commun, la déclaration de la quantité nette, le code de lot ou l'identifiant unique, le nom et le principal lieu d'affaires de la personne par qui ou pour qui le grain fait l'objet de manutention, conformément à la Loi, sur le sac ou le connaissance. Dans le cas des grains non transformés destinés à la fabrication, à la transformation ou à un traitement ultérieur, la mention « Pour conditionnement ultérieur seulement » doit figurer sur le sac ou le connaissance. L'emballage de vente au détail doit comporter une liste des ingrédients, un tableau de la valeur nutritive et une date de péremption.
5. Le produit contient-il des ingrédients réglementés aux termes de la <i>Loi sur les aliments et les drogues</i> (O/N)? Si oui, énumérez les ingrédients réglementés.	Non
6. Le produit contient-il des allergènes aux termes des lignes directrices de Santé Canada (O/N)? Si oui, énumérez les allergènes.	Oui – blé, soja et moutarde
7. Durée de conservation du produit entreposé	Des années

Nom du produit	Grain *
8. Instructions d'entreposage (p. ex., garder frais, garder congelé, contrôle de l'humidité, prêt-à-cuire)	Frais et sec
9. Utilisation prévue du produit : énoncez toute instruction spéciale de livraison, groupe spécial de consommateurs (p. ex., personnes âgées, personnes immunodéficientes)	transformation ultérieure par le client ou le consommateur

* Grain = céréales, oléagineux et légumineuses

Formulaire 2 : Ingrédients et produits entrants

Directives : Effacez tout ingrédient ou matériel entrant qui n'est pas utilisé dans vos installations. Ne gardez que ceux qui sont utilisés et les risques biologiques, chimiques ou physiques associés à chacun d'eux. Si l'un de vos ingrédients ou intrants n'est pas énuméré dans le présent formulaire générique et que vous ne connaissez pas les risques qui y sont associés, veuillez consulter la CCG.

Indiquez les risques biologiques, chimiques ou physiques qui sont associés à chacun. Répondez à chaque question et inscrivez « B » pour risque biologique, « C » pour risque chimique ou « P » pour risque physique. Précisez le type de risque, le cas échéant.

Nom du produit	Énumérez tous les produits bruts, les agents technologiques, les matériaux d'emballage et les ingrédients entrants par nom du produit.	Est-ce que cet article présente un risque biologique potentiel (p. ex., bactéries, parasites)?	Est-ce que cet article présente un risque chimique potentiel (p. ex., résidus d'antibiotiques, résidus de pesticides, allergènes)?	Est-ce que cet article présente un risque physique potentiel? Tenez compte des particules métalliques et non métalliques (p. ex., risques environnementaux – pierres, poussière; matières étrangères – aiguilles, os, etc.)
Grain	Grain	Bactéries pathogènes *	Résidus de pesticides (y compris rodenticides, herbicides) Semences traitées Résidus d'engrais Granulés Allergènes Métaux lourds Alcaloïdes d'ergot Alcaloïdes dans les graines de mauvaises herbes Mycotoxines	Pierres Verre Os Particules métalliques Copeaux de bois Matières végétales
	Sacs de papier	Bactéries pathogènes		
	Sacs de polyéthylène	Bactéries pathogènes	Plastifiants	
	Sacs de jute	Bactéries pathogènes		

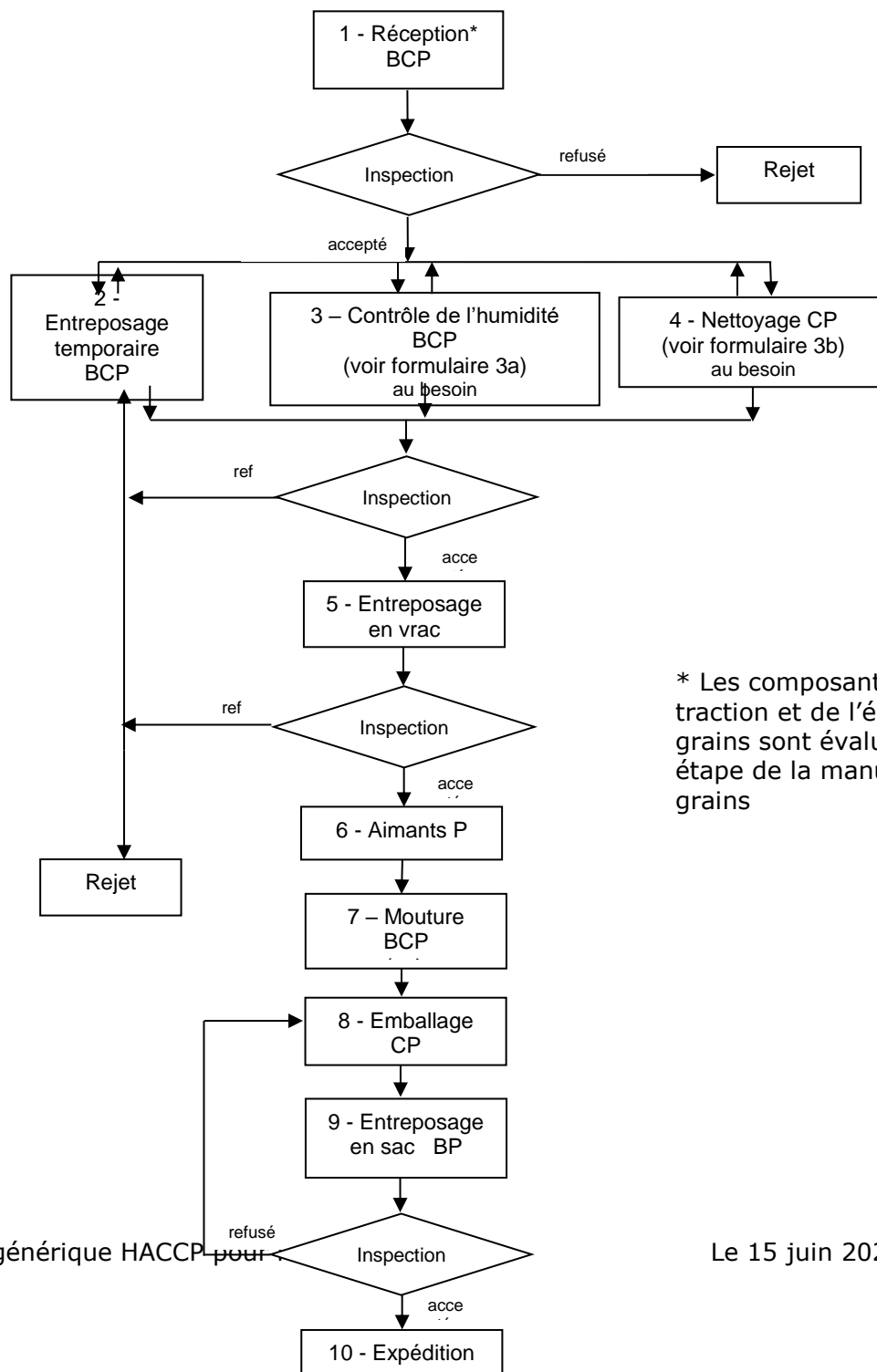
Nom du produit	Énumérez tous les produits bruts, les agents technologiques, les matériaux d'emballage et les ingrédients entrants par nom du produit.	Est-ce que cet article présente un risque biologique potentiel (p. ex., bactéries, parasites)?	Est-ce que cet article présente un risque chimique potentiel (p. ex., résidus d'antibiotiques, résidus de pesticides, allergènes)?	Est-ce que cet article présente un risque physique potentiel? Tenez compte des particules métalliques et non métalliques (p. ex., risques environnementaux – pierres, poussière; matières étrangères – aiguilles, os, etc.)
	Fil			
	Sacs de papier			
	Encres		Encre de qualité non alimentaire	
	Emballage protecteur			
	Palettes			Clous Éclats de bois
	Doublures de cloison ou de carton/feuilles de palettisation	Bactéries pathogènes		
	Doublures de contenants de polyéthylène/feuilles de palettisation	Bactéries pathogènes	Plastifiants	
	Eau	Bactéries pathogènes	Métaux lourds	
	Nutriments ajoutés et autres additifs	Bactéries pathogènes	Concentration de nutriments ajoutés supérieure à celle indiquée sur la liste	Substances étrangères (p. ex. métal, verre)
	Agents de blanchiment		Concentration d'agents de blanchiment supérieure à celle indiquée sur la liste Contamination par des produits	

Nom du produit	Énumérez tous les produits bruts, les agents technologiques, les matériaux d'emballage et les ingrédients entrants par nom du produit.	Est-ce que cet article présente un risque biologique potentiel (p. ex., bactéries, parasites)?	Est-ce que cet article présente un risque chimique potentiel (p. ex., résidus d'antibiotiques, résidus de pesticides, allergènes)?	Est-ce que cet article présente un risque physique potentiel? Tenez compte des particules métalliques et non métalliques (p. ex., risques environnementaux – pierres, poussière; matières étrangères – aiguilles, os, etc.)
			chimiques non alimentaires	
	Agent de dessiccation pour contenants		Agent de dessiccation non approuvé	
	Air comprimé	Bactéries pathogènes	Vapeurs de produits chimiques non alimentaires	

* Exemples : *E. coli*, *Salmonella sp.*, *Listeria monocytogenes*

Formulaire 3 : Diagramme des points de contrôle critique

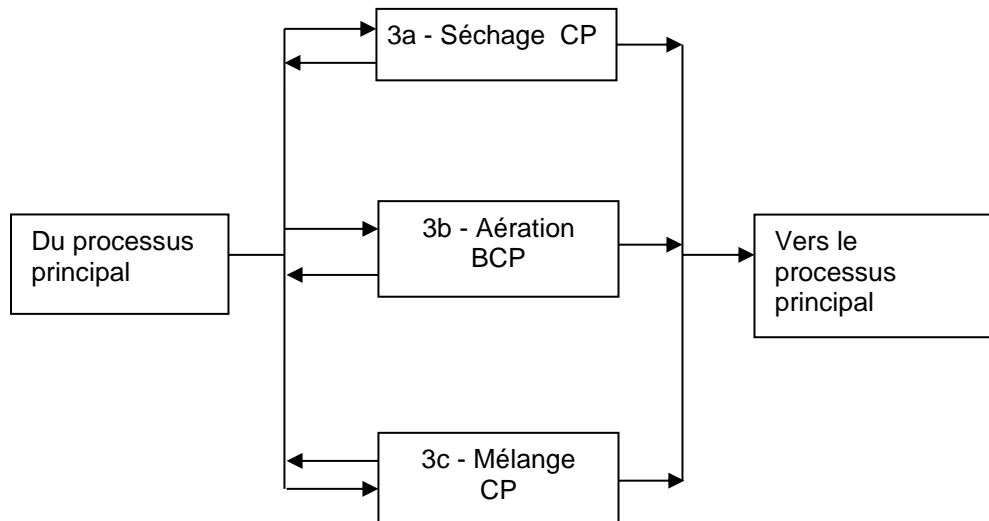
Directives : Ajoutez, supprimez ou modifiez des processus afin de bien représenter ceux qui sont utilisés au sein de votre entreprise. Le contrôle de l'humidité et le nettoyage sont abordés plus en détail dans les formulaires 3A et 3B. Assurez-vous d'inclure les risques biologiques (B), chimiques (C) ou physiques (P) associés à chacun des processus.



* Les composantes de la traction et de l'élévation des grains sont évaluées à cette étape de la manutention des grains

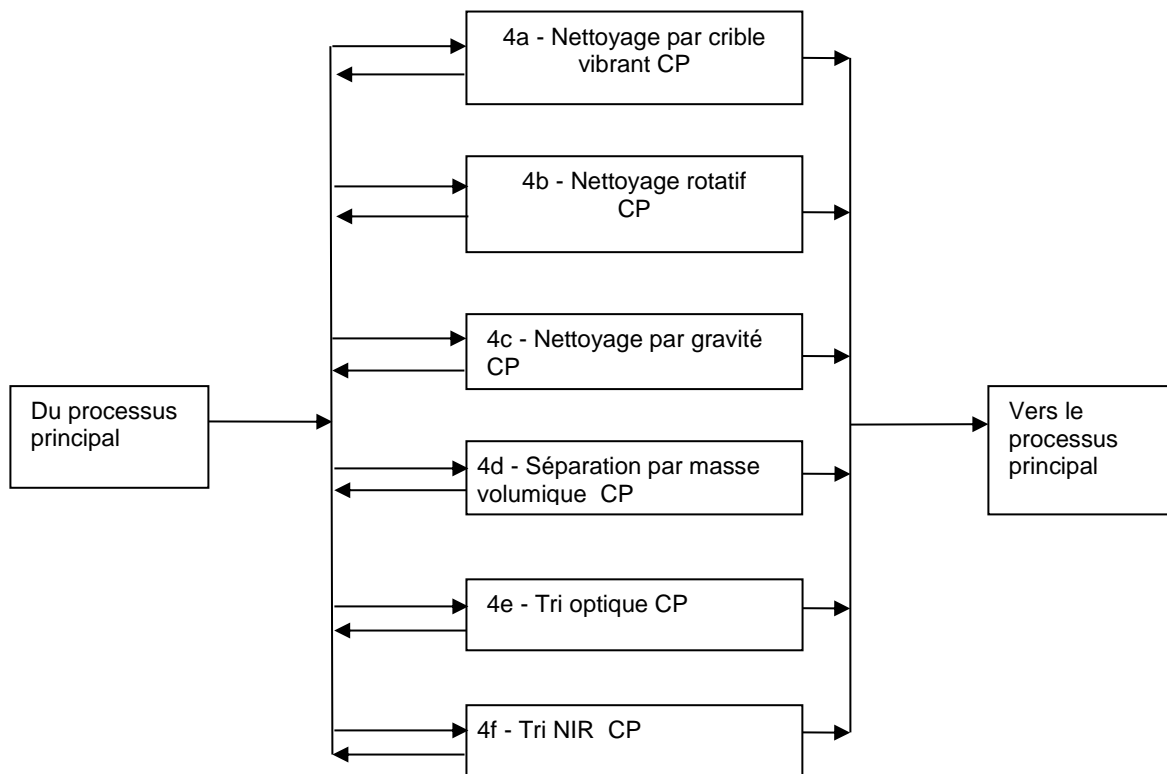
Formulaire 3a : Diagramme des processus de contrôle de l'humidité

Directives : Ajoutez, supprimez ou modifiez des processus afin de bien représenter ceux qui sont utilisés au sein de votre entreprise. Assurez-vous d'inclure les risques biologiques (B), chimiques (C) ou physiques (P) associés à chacun des processus.



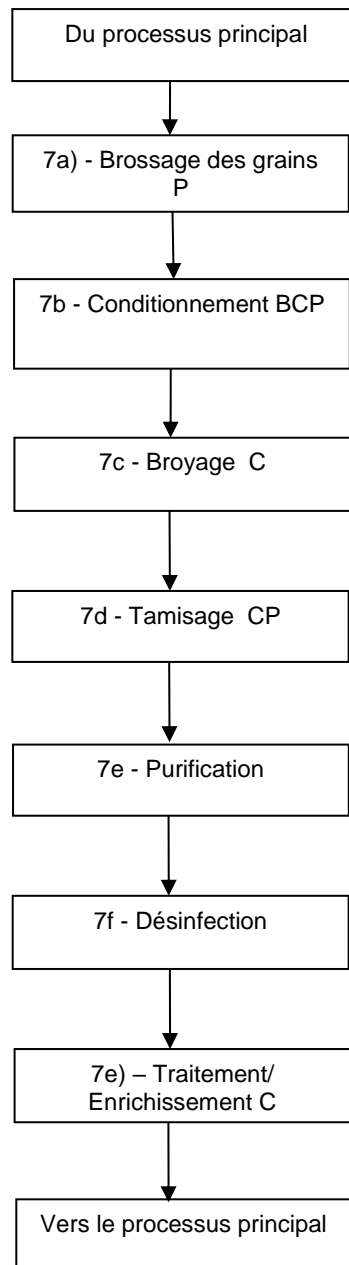
Formulaire 3b : Diagramme des processus de nettoyage et de transformation

Directives : Ajoutez, supprimez ou modifiez des processus afin de bien représenter ceux qui sont utilisés au sein de votre entreprise. Assurez-vous d'inclure les risques biologiques (B), chimiques (C) ou physiques (P) associés à chacun des processus?



Formulaire 3c : Diagramme du processus de mouture

Directives : Ajoutez, supprimez ou modifiez des processus afin de bien représenter ceux qui sont utilisés au sein de votre entreprise. Assurez-vous d'inclure les risques biologiques (B), chimiques (C) ou physiques (P) associés à chacun des processus.



Formulaire 4 : Schéma des installations

Directives : Schématisez vos installations et votre terrain (plan du site et plans des différents étages). Identifiez toutes les cellules de stockage, les bâtiments, les équipements et les pièces des bâtiments. Sur les plans d'étage, précisez le parcours des produits. Il se peut que vous ayez besoin de plus d'une feuille pour illustrer l'emplacement de tous les bâtiments, les zones réservées au personnel, les cellules de stockage et les divers équipements. Le cas échéant, veuillez les numéroter comme suit : 4a, 4b, 4c, et ainsi de suite.

À COMPLÉTER PAR L'INSTALLATION VISÉE

Formulaire 5 Sommaire – Description du risque et désignation des PCC – Ingrédients et matériel reçus

Directives : Dans la présente section, inscrivez les ingrédients et le matériel reçus associés à des risques, comme établi dans le formulaire 2. Répondez aux cinq questions concernant chacun des processus afin de déterminer de quelle manière le risque est contrôlé. Si vous avez ajouté des ingrédients ou du matériel qui n'étaient pas précisés dans le plan générique, assurez-vous de documenter les raisons pour lesquelles vous croyez qu'ils présentent des risques et nécessitent des mesures de contrôle. Quand on établit dans le présent formulaire qu'un risque identifié est contrôlé par une BPE ou une BPG, on doit veiller à ce que la façon dont le risque est contrôlé soit clairement indiquée dans la BPE ou la BPG correspondante.

Ingrédient ou matériel	Type	Description du risque	1. Le risque est-il contrôlé par un programme de contrôle préalable? Dans l'affirmative, indiquez la BPE/BPG. Ne répondez pas à la question suivante.	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables? Dans la négative, ne répondez pas à la question suivante.	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
Grain	B	Bactéries pathogènes	Non	Oui	Non		
	C	Moisissures et mycotoxines connexes visibles	Réception Formation				
	C	Présence de mycotoxines causée par de mauvaises conditions d'entreposage avant la livraison	Non	Oui	Non		
	C	Grain très humide favorisant le développement de moisissures et la	Réception Manutention Entreposage Formation				

Ingrédient ou matériel	Type	Description du risque	1. Le risque est-il contrôlé par un programme de contrôle préalable? Dans l'affirmative, indiquez la BPE/BPG. Ne répondez pas à la question suivante.	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables? Dans la négative, ne répondez pas à la question suivante.	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
		production de mycotoxines					
	C	Résidus de pesticides ou d'engrais liquides	Non	Oui	Non		
	C	Semences traitées	Réception Expédition Formation				
	C	Allergènes	Contrôle des allergènes				
	C	Métaux lourds	Non	Oui	Non		
	C	Alcaloïdes d'ergot	Réception Formation				
	C	Alcaloïdes contenus dans des semences de mauvaises herbes	Non	Non			
	C	Granulés d'engrais	Réception Expédition Formation				
	P	Métaux, os, pierres, copeaux, matières végétales	Réception Expédition Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
	P	Verre	Réception				

Ingrédient ou matériel	Type	Description du risque	1. Le risque est-il contrôlé par un programme de contrôle préalable? Dans l'affirmative, indiquez la BPE/BPG. Ne répondez pas à la question suivante.	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables? Dans la négative, ne répondez pas à la question suivante.	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
			Nettoyage et entretien de l'équipement Maintenance Formation				
Sacs de polyéthylène	B	Bactéries pathogènes	Réception Achat Formation				
	C	Plastifiants	Achat Réception Formation				
Sacs de papier	B	Bactéries pathogènes	Réception Formation				
Sacs de jute	B	Bactéries pathogènes	Réception Formation				
Palettes	P	Clous, éclats de bois	Entreposage Expédition Formation				
Encres	C	Encre de qualité non alimentaire	Achat Réception Formation				
Doublures de cloison ou de carton/feuilles de palettisation	B	Bactéries pathogènes	Achat Réception Formation				
Doublures de contenants de	B	Bactéries pathogènes	Achat				

Ingrédient ou matériel	Type	Description du risque	1. Le risque est-il contrôlé par un programme de contrôle préalable? Dans l'affirmative, indiquez la BPE/BPG. Ne répondez pas à la question suivante.	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables? Dans la négative, ne répondez pas à la question suivante.	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
polyéthylène/feuilles de palettisation			Réception Formation				
	C	Plastifiants	Achat Réception Formation				
Eau	B	Bactéries pathogènes	Eau potable				
	C	Métaux lourds	Eau potable				
Nutriments ajoutés et autres additifs	B	Bactéries pathogènes	Achat Réception Formation				
	C	Concentration de fortifiants ou de additifs qui est supérieure à celle indiquée sur la liste	Achat Réception Formation				
	P	Substances étrangères	Achat Réception Formation				
Agents de blanchiment	C	Concentration d'agents de blanchiment supérieure à celle indiquée sur la liste	Achat Réception Formation				

Ingrédient ou matériel	Type	Description du risque	1. Le risque est-il contrôlé par un programme de contrôle préalable? Dans l'affirmative, indiquez la BPE/BPG. Ne répondez pas à la question suivante.	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables? Dans la négative, ne répondez pas à la question suivante.	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
	C	Contamination par des produits chimiques de qualité non alimentaire	Achat Réception Formation				
Agent de dessiccation pour contenants	C	Agent de dessiccation non approuvé s'écoulant de son emballage et contaminant le grain dans les conteneurs	Achat Réception Formation				
Air comprimé (en contact avec le grain et l'équipement de manutention du grain)	B	Bactéries pathogènes	Non	Non			
	C	Vapeurs de produits chimiques non alimentaires	Nettoyage et entretien de l'équipement				

Formulaire 5 Sommaire – Description des risques et désignation des PCC – Diagramme des processus

Directives : Dans la présente section, inscrivez tous les processus associés aux risques qui ont été établis dans les formulaires 3, 3a et 3b. Répondez aux cinq questions liées à chacun afin d'établir à quel point les risques sont contrôlés. Si vous avez ajouté des processus qui n'étaient pas précisés dans le plan générique, assurez-vous de documenter les raisons pour lesquelles ils présentent des risques et les mesures de contrôle connexes. Quand vous établissez dans le présent formulaire qu'un risque cerné est contrôlé par une BPE ou une BPG, veuillez à énoncer clairement la façon dont le risque est contrôlé dans ladite BPE ou BPG.

Processus	Type	Description du risque	1. Le risque est-il traité par un programme de contrôle préalable?	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables?	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
1 – Réception	B	Présence de bactéries pathogènes attribuable à une contamination par des organismes nuisibles	Entretien courant des lieux Contrôle des organismes nuisibles Formation				
	C	Développement de moisissures et production de mycotoxines dans la fosse et au pied des élévateurs	Entretien courant Formation				
	C	Sel et sable de déglçage des routes, Huile à moteur de véhicules de transport	Réception Formation				
	C	Liquides hydrauliques ou pneumatiques de la	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				

Processus	Type	Description du risque	1. Le risque est-il traité par un programme de contrôle préalable?	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables?	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
		sonde durant l'échantillonnage					
	C	Lubrifiant de l'équipement	Nettoyage et entretien de l'équipement Achat Réception Formation				
	C	Contamination croisée par un allergène attribuable à une erreur d'acheminement du grain reçu	Contrôle des allergènes Réception Formation				
	P	Pierres et particules métalliques du véhicule de transport	Réception Formation				
	P	Débris de la zone de réception tombant dans la trémie	Entretien courant des lieux Formation				
	P	Matières étrangères tombant dans le produit	Conception de l'équipement Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
2 – Entreposage temporaire	B	Présence de bactéries pathogènes	Entretien courant des lieux				

Processus	Type	Description du risque	1. Le risque est-il traité par un programme de contrôle préalable?	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables?	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
		attribuable à une contamination par des organismes nuisibles	Contrôle des organismes nuisibles Formation				
	C	Développement de moisissures et production de mycotoxines dans la cellule de stockage	Réception, manutention, entreposage et expédition Formation				
	P	Matières étrangères tombant dans le produit	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
3 – Contrôle de l'humidité	B	Le système de ventilation de la cellule de stockage tire son air près d'une source de bactéries pathogènes	Conception des lieux Entretien des lieux Formation				
	C	Contamination croisée par un allergène issu de l'utilisation précédente de l'équipement	Contrôle des allergènes Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
	C	Lubrifiant de l'équipement	Nettoyage et entretien de l'équipement Achat Réception Formation				

Processus	Type	Description du risque	1. Le risque est-il traité par un programme de contrôle préalable?	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables?	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
	C	Développement de moisissure en raison d'un séchage insuffisant malgré les paramètres temporels établis.	Réception, manutention, entreposage et expédition Formation				
	C	Le système de ventilation de la cellule de stockage tire son air près d'une source de contaminants chimiques	Conception des lieux Entretien des lieux Formation				
	P	Matières étrangères tombant dans le produit	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
4 – Nettoyage	C	Contamination croisée par un allergène issu de l'utilisation précédente de l'équipement	Contrôle des allergènes Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
	C	Lubrifiant de l'équipement	Nettoyage et entretien de l'équipement Achat Réception Formation				
	P	Matières étrangères tombant dans le produit en raison	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				

Processus	Type	Description du risque	1. Le risque est-il traité par un programme de contrôle préalable?	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables?	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
		d'une défaillance du crible					
	P	Pièces métalliques de l'équipement tombant dans le produit	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
5 – Entreposage en vrac	B	Présence de bactéries pathogènes attribuable à une contamination par des organismes nuisibles	Entretien courant des lieux Contrôle des organismes nuisibles Formation				
	C	Présence de moisissures visibles et de mycotoxines connexes en raison d'une fuite ou de condensation	Conception de l'équipement Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
	C	Résidus de pesticides à la suite d'une fumigation	Utilisation de produits chimiques Formation				
	P	Matières étrangères tombant dans le produit	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
6 - Aimants	P	Particules métalliques dans le produit en raison d'une défaillance des aimants	Étalonnage Formation				

Processus	Type	Description du risque	1. Le risque est-il traité par un programme de contrôle préalable?	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables?	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
	P	Particules métalliques dans le produit en raison d'un nettoyage insuffisant des aimants	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
7a) - Brossage des grains	P	Particules métalliques tombant dans le produit	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
7b) - Conditionnement	B	Contamination microbienne du grain par de l'eau contaminée	Eau potable				
	B	Développement de bactéries pathogènes attribuable à un nettoyage inadéquat de la cellule de stockage	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
	B	Développement de bactéries pathogènes causé par l'ajout de quantités excessives d'eau dans la cellule de repos	Étalonnage de l'équipement Formation				
	C	Contamination chimique causée par un traitement excessif de l'eau	Eau potable Formation				

Processus	Type	Description du risque	1. Le risque est-il traité par un programme de contrôle préalable?	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables?	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
	C	Développement de moisissures et production de mycotoxines attribuables à un nettoyage trop peu fréquent ou inadéquat de la cellule de stockage	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
	P	Particules métalliques tombant dans le produit	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
7c) - Mouture	C	Développement de moisissures et production de mycotoxines attribuables à un nettoyage trop peu fréquent ou inadéquat de la cellule de stockage	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
	C	Lubrifiant de l'équipement	Nettoyage et entretien de l'équipement Achat Réception Formation				
7d) - Tamisage	C	Lubrifiant de l'équipement	Nettoyage et entretien de l'équipement Achat				

Processus	Type	Description du risque	1. Le risque est-il traité par un programme de contrôle préalable?	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables?	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
			Réception Formation				
	C	Développement de moisissures et production de mycotoxines attribuables à un nettoyage trop peu fréquent ou inadéquat de la cellule de stockage	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
	P	Matières étrangères tombant dans le produit en raison d'une défaillance du crible	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
	P	Pièces métalliques de l'équipement tombant dans le produit	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
7e) – Traitement/ Enrichissement	C	Doses excessives de nutriments ajoutés ou d'autres additifs.	Étalonnage de l'équipement Formation				
8 Emballage	C	Lubrifiant de l'équipement	Nettoyage et entretien de l'équipement Achat Réception Formation				
	C	Préoccupations liées aux allergènes en	Contrôle des allergènes Achat				

Processus	Type	Description du risque	1. Le risque est-il traité par un programme de contrôle préalable?	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables?	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
		raison d'un étiquetage inapproprié d'un emballage de consommation	Manutention Formation				
	P	Particules métalliques dans le produit fini provenant de l'équipement d'emballage	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
	P	Aiguilles dans le produit fini	Nettoyage et entretien de l'équipement Formation				
9 – Entreposage de produits ensachés	B	Présence de bactéries pathogènes attribuable à une contamination par des organismes nuisibles	Contrôle des organismes nuisibles Entreposage Formation				
	P	Emballage percé en raison d'une manutention inappropriée du produit	Expédition Formation				
10 – Expédition	C	Des matières incompatibles présentes dans la remorque au moment de	Expédition Formation				

Processus	Type	Description du risque	1. Le risque est-il traité par un programme de contrôle préalable?	2. Le risque pourrait-il dépasser les niveaux acceptables?	3. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée à n'importe quelle étape? (Dans la négative, reportez-vous au formulaire 6)	4. La mesure de contrôle a-t-elle été conçue en vue d'éliminer ou de réduire ce risque?	5. Le risque sera-t-il éliminé ou réduit à un niveau acceptable ultérieurement?
		l'expédition peuvent être une source de contamination					

Formulaire 6 : Risques imprévus

Directives : Si vous avez répondu « Non » à la question 3 du formulaire 5, indiquez le risque correspondant dans le présent formulaire et ajoutez des suggestions pour y remédier.

Risque	Comment éliminer ou réduire le risque?
Bactéries pathogènes dans le grain brut	Le produit est destiné à un conditionnement ultérieur par le client ou le consommateur avant sa consommation
Présence de mycotoxines causée par de mauvaises conditions d'entreposage avant la livraison	Éducation du producteur BMP à la ferme
Résidus de pesticides et d'engrais liquides dans les produits reçus	Éducation du producteur BMP à la ferme
Métaux lourds	Éducation du producteur Analyses de sol du producteur

Formulaire 7 : Matrice du HACCP

Directives : Si aucun point de contrôle critique (PCC) n'a été identifié pour ce plan générique HACCP, alors le présent formulaire doit rester vierge. Toutefois, si vous avez relevé un PCC pour le plan HACCP de vos installations, le PCC doit être indiqué dans le formulaire 3 et le présent formulaire doit être dûment rempli. Les procédures de surveillance, de dérogation, de vérification et d'application des mesures correctrices décrites ici doivent être suivies pour tous les points de contrôle critique (PCC) qui ont été relevés.

ARTICLE	INSTRUCTION	REPLIR POUR CHAQUE PCC
Étape du processus	Numéro indiqué sur le formulaire 3.	S.O.
Numéro du risque selon le PCC	Numéro séquentiel.	
Description du risque	Indiquez si le risque est biologique, chimique ou physique. Décrivez le risque.	
Limites critiques	Déterminez les valeurs qui sont acceptables pour continuer de maîtriser le PCC.	
Procédures de surveillance	Répondez aux questions suivantes : <ul style="list-style-type: none"> • Qui est responsable de la tâche? • Quelle procédure doit être suivie? • Quelle observation doit être faite ou quelle mesure doit être prise? • À quelle fréquence la tâche doit-elle être accomplie? • Où les observations doivent-elles être consignées? 	
Procédures de dérogation et mesures correctrices	En cas d'un écart constaté lors de la surveillance, décrivez : <ul style="list-style-type: none"> • Qui prend des mesures correctrices? • Quelles procédures doivent être suivies? • Où les mesures doivent-elles être consignées? 	
Procédures de vérification	Répondez aux questions suivantes : <ul style="list-style-type: none"> • Qui est responsable de la tâche? • Quelle procédure doit être suivie? • Quelle observation doit être faite ou quelle mesure doit être prise? • À quelle fréquence la tâche doit-elle être accomplie? • Où les observations doivent-elles être consignées? Si un écart est relevé au cours de la vérification, décrivez : <ul style="list-style-type: none"> • Qui prend des mesures correctrices? 	

	<ul style="list-style-type: none">• Quelles procédures doivent être suivies?• Où les mesures doivent-elles être consignées?	
Dossiers HACCP	Énumérez les dossiers à utiliser.	