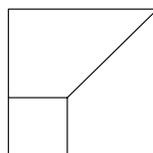


Guide de bonnes pratiques d'hygiène pour meuniers

(élaboré par le Centre de Promotion et de Recherche de la
Chambre des Métiers en collaboration avec la Fédération des
Patrons Meuniers)



CHAMBRE DES
METIERS
GRAND-DUCHE DE LUXEMBOURG



FÉDÉRATION DES MEUNIERS
LUXEMBOURGEOIS

1999

Groupe de travail instauré pour l'élaboration du guide de bonnes pratiques d'hygiène pour meuniers:

- Muller Jeannette, oecotrophologue, Chambre des Métiers
- Dartiguenave Jérôme, meunier
- Muller Edmond, meunier
- Dieschbourg Jean-Paul, meunier
- Scholer Guy, meunier

Table des matières

Les motivations à la base de l'élaboration des Guides de bonnes pratiques d'hygiène.....	4
La méthode d'élaboration des Guides	4
Création de groupes de travail.....	4
Elaboration des Guides de bonnes pratiques d'hygiène	4
Utilisation du Guide	5
Explications relatives à des termes fréquemment utilisés.....	6
Note explicative relative aux pictogrammes	6
Fiches techniques MT (Milieu de travail)	9
Bâtiments, installations, milieu de travail.....	10
Hygiène du personnel.....	12
Fiches techniques OP (Opérations)	13
Livraison des produits	14
Stockage des céréales.....	15
Fabrication de la farine.....	16
Conditionnement, stockage et transport.....	17
Évacuation des déchets.....	18
Fiches techniques BPF (Bonnes pratiques de fabrication)	19
Fabrication de la farine.....	20
Annexes	

Les motivations à la base de l'élaboration des Guides de bonnes pratiques d'hygiène

La directive 93/43/CEE relative à l'hygiène des denrées alimentaires a été transposée en droit national luxembourgeois par le règlement grand-ducal du 27 juillet 1997 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires.

L'article 3 du règlement stipule que toutes les entreprises du secteur alimentaire identifient dans le cadre de leurs activités les points critiques au niveau de la sécurité des aliments et qu'elles veillent à ce que les mesures de sécurité appropriées soient établies, mises en oeuvre, respectées et mises à jour suivant les principes utilisés dans le contexte de l'élaboration du système HACCP. De plus, elles sont appelées à respecter les prescriptions en matière d'hygiène, énoncées en annexe dudit règlement. L'article 4 du règlement prévoit l'élaboration de Guides de bonnes pratiques d'hygiène visant le respect des dispositions prévues par l'article 3.

Les Guides susmentionnés visent à aider les entreprises du secteur alimentaire à respecter les mesures d'hygiène à appliquer dans le cadre de la fabrication et de la vente de leurs produits.

Le respect facultatif des mesures prévues par les Guides de bonnes pratiques d'hygiène validés par l'"Inspection sanitaire" (concernant la validation des Guides pour les métiers de "boulangers-pâtisseries, pâtisseries-confiseurs, maîtres-traiteurs et meuniers"), respectivement par l'Administration des Services vétérinaires (concernant la validation du Guide pour les métiers de "bouchers-charcutiers") permet aux entreprises du secteur alimentaire de répondre aux dispositions réglementaires.

La méthode d'élaboration des Guides

Création de groupes de travail

Afin d'assurer que les Guides répondent de manière adéquate aux besoins réels des entreprises, la Chambre des Métiers a instauré des groupes de travail ad hoc, en collaboration avec les fédérations des secteurs alimentaires concernés.

Elaboration des Guides de bonnes pratiques d'hygiène

Dans une première phase, le groupe de travail a établi une liste énumérant les installations et procédés appliqués dans le cadre de la fabrication de la farine.

Dans une deuxième phase, il importait d'élaborer un instrument de travail apte à saisir et à structurer ces éléments, qui permette en même temps d'établir une structure harmonisée à la détermination des différentes mesures d'hygiène.

A cet effet, le groupe de travail se proposait d'évaluer certains Guides et méthodes visant la concrétisation des dispositions d'hygiène, utilisés dans d'autres pays. Le groupe a convenu d'appliquer le schéma servant de base à l'élaboration des Guides appliqués par les pâtisseries en France.

La structure du Guide suit la forme d'un tableau qui énumère dans une première colonne les risques potentiels (en relation avec un procédé, un ingrédient, un ustensile) et dans une deuxième colonne les méthodes respectives de prévention, de maîtrise ou de minimisation des risques énoncés. Dans une troisième colonne, enfin, figure un pictogramme qui vise à illustrer les mesures décrites et à contribuer à la clarté générale du Guide. Les documents nécessaires à cet auto-contrôle seront repris sous les tableaux respectifs.

Il importe de relever que les risques énoncés dans les tableaux ne représentent que des risques potentiels et qu'ils ne sont dès lors pas forcément présents sous cette même forme dans toutes les entreprises. Il incombe donc au chef d'entreprise d'évaluer si tel risque est effectivement présent dans son entreprise, s'il doit éventuellement prévoir l'insertion de risques supplémentaires dans son analyse ou s'il peut, d'autre part, en supprimer.

Après détermination des structures de base à l'élaboration des Guides, furent retenues des catégories distinctes de fiches techniques:

- les fiches techniques MT (Milieu de travail), traitant des risques relatifs au milieu de travail;
- les fiches techniques OP (Opérations), concernant les risques en relation avec les différentes opérations de travail.

Dans une deuxième étape, le groupe de travail a dressé un diagramme de fabrication (BPF) permettant de saisir les risques spéciaux et leur maîtrise lors de la fabrication de la farine. Les points critiques relatifs à la santé des consommateurs furent insérés dans ce diagramme de production. Un tableau structuré en quatre colonnes (la colonne CCP-Critical Control Point a été rajoutée) décrit les risques potentiels (2ième colonne) inhérents aux points correspondants, de même que les mesures de prévention et de maîtrise (3ième colonne) de ces risques. Dans une 4ième colonne figurent des pictogrammes permettant un aperçu rapide.

Utilisation du Guide

Le Guide est dès lors destiné à aider les entreprises des métiers de l'alimentation à transposer les dispositions stipulées par le règlement grand-ducal du 27 juillet 1997 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires. Il servira d'appui à l'élaboration des mesures et dispositions d'hygiène et fournira en même temps les informations nécessaires en réponse aux questions relatives à l'hygiène au niveau du milieu de travail (fiches techniques MT), des opérations de travail (fiches techniques OP) et de la fabrication (fiche technique BPF).

Il sera dès lors possible de trouver une réponse à des questions relatives:

- à la conception des locaux de travail (fiches techniques MT)
- aux armatures à prévoir au niveau des lavabos destinés au lavage hygiénique des mains (fiches techniques MT)
- aux dispositions à respecter lors de la livraison de produits (fiches techniques OP)
- aux documents à conserver lors de la livraison de produits (fiches techniques OP)
- à l'organisation du stockage des produits (fiches techniques OP)
- aux mesures de lutte contre les nuisibles (fiches techniques OP)

Explications relatives à des termes fréquemment utilisés

"si nécessaire"

Le Guide utilise souvent l'explication "si nécessaire". Ce terme traduit l'idée suivante: "si nécessaire à la sécurité hygiénique des denrées alimentaires". Il dépend dès lors de la situation donnée si la mesure énoncée doit être prise en compte ou non.

Les mêmes interprétations valent pour les expressions **"adéquat(e)(s), de préférence, le cas échéant, régulier(ement) ou le plus rapidement possible / dans les plus brefs délais"**.

Note explicative relative aux pictogrammes

Dans la dernière colonne des différents tableaux figurent divers pictogrammes représentant les méthodes et mesures de maîtrise des risques. L'insertion de ces pictogrammes sert à visualiser les éléments auxquels il faut accorder une attention particulière dans la situation donnée, afin de prévenir le mieux possible tout risque éventuel.

Explication des pictogrammes	pictogramme
Organisation <ul style="list-style-type: none"> des bâtiments et installations du milieu de travail (zones propres / contaminées) des ustensiles et machines des locaux de travail des unités de stockage 	
Plan d'entretien <ul style="list-style-type: none"> respect du plan d'entretien des éléments concernés (locaux, matériel, ustensiles et machines) 	
Plan d'hygiène <ul style="list-style-type: none"> respect du plan d'hygiène des éléments concernés (locaux, matériaux, ustensiles et machines) 	
Plan de lutte contre les nuisibles <ul style="list-style-type: none"> respect du plan de lutte contre les nuisibles 	
Formation du personnel <ul style="list-style-type: none"> relative au comportement adéquat dans la situation donnée 	
Respect de l'hygiène du personnel <ul style="list-style-type: none"> en particulier de l'hygiène des mains 	
Vérification à intervalles réguliers <ul style="list-style-type: none"> du respect des mesures d'hygiène de la manutention hygiénique des produits de l'entretien hygiénique des dates limites de consommation etc. 	

Annexes:

- Modèle d'un plan de lutte contre les nuisibles
- Modèle d'un plan d'entretien
- Modèle d'un plan d'hygiène
- Formulaire relatif à la formation du personnel
- Check-list relative à la réception des marchandises
- Formulaire de réclamation

Documents ayant servi à l'élaboration des Guides de bonnes pratiques d'hygiène pour meuniers

- "Guide de bonnes pratiques d'hygiène en Pâtisserie", réalisé par la Confédération nationale de la Boulangerie-Pâtisserie Française et par la Confédération nationale de la Pâtisserie-Confiserie-Chocolaterie-Glacierie de France
- "HACCP für Mühlenbetriebe", Arbeitsgemeinschaft Getreideforschung, Ausgabestand Oktober 1995, Detmold 1995
- "HACCP - guide pratique", Mortimore S., Wallace C., Polytechnica, Paris, 1996
- "L'analyse des risques - points critiques pour leur maîtrise", Frank L. Bryan, OMS, Genève, 1994

Fiches techniques MT (Milieu de travail)

Bâtiments, installations, milieu de travail

MT 1a

Risques potentiels	Maîtrise des risques	
Construction des bâtiments	<ul style="list-style-type: none"> • les bâtiments et installations doivent être conçus de façon à réduire au minimum les sources de contaminations et les accumulations de souillures; de plus, toutes les zones doivent être facilement accessibles pour toutes mesures de nettoyage et de désinfection • tous les équipements et toutes les surfaces doivent être garantis au contact alimentaire • les installations doivent être conçues de façon à <ul style="list-style-type: none"> ◆ permettre un nettoyage et, si nécessaire, une désinfection faciles ◆ éviter toute accumulation de souillures ◆ veiller à éliminer tout élément susceptible de servir d'abri aux rongeurs • les installations de préparation ne doivent présenter ni poussières, ni crépis s'écaillant, ni graisses et huiles superflues • veiller à ce que les revêtements de sols et de murs garantissent un nettoyage et, si nécessaire, une désinfection faciles • les plafonds doivent être construits et pourvus de crépis permettant d'éviter toute accumulation de souillures; veiller à éviter le mieux possible la formation d'eau de condensation, de moisissures et l'exfoliation de matériaux • veiller à l'étanchéité, à la facilité de nettoyage et, si nécessaire, de désinfection, ainsi qu'à la non-toxicité des surfaces en contact direct avec des denrées alimentaires • veiller à une présence en nombre suffisant de lavabos hygiéniques alimentés en eau chaude et froide, de distributeurs de savon liquide et de dispositifs permettant un séchage hygiénique des mains (papier jetable) • présence de locaux du personnel sans communication directe avec la production ou la zone du conditionnement <ul style="list-style-type: none"> ◆ toilettes avec lavabos hygiéniques ◆ un nombre suffisant de vestiaires ◆ locaux de séjour • veiller à une présence en quantités suffisantes de matériel de nettoyage / désinfection, conservé en outre à distance de la production et du conditionnement 	
Incorporation de corps étrangers de tout genre dans le produit (éclats de bois, particules de métal)	<ul style="list-style-type: none"> • contrôle régulier de l'entretien des bâtiments (pas d'exfoliation de crépis, pas d'équipements défectueux, telles des vitres brisées, du bois fragmenté ou des installations d'éclairage brisées) • contrôle régulier de la maintenance des machines • contrôle régulier visant la présence de tuyauteries défectueuses (plan d'entretien) • établir des prescriptions: interdiction d'introduire des bouteilles / verres ou objets semblables dans les locaux de production 	

Bâtiments, installations, milieu de travail

MT 1b

Risques potentiels	Maîtrise des risques	
Contamination due à la présence de micro-organismes nocifs à la santé, transmis par ◇ des rongeurs ◇ des oiseaux	<ul style="list-style-type: none"> • présence à toutes les ouvertures de dispositifs prévenant l'introduction de rongeurs • effectuer à intervalles réguliers des mesures de lutte contre les nuisibles • protéger les locaux contre l'introduction d'oiseaux, et en particulier lors de la réception des céréales 	
Insectes	<ul style="list-style-type: none"> • dispositifs de protection contre les insectes, dans la mesure du possible, à toutes les fenêtres 	
Tuyauteries envahies de moisissures	<ul style="list-style-type: none"> • nettoyage régulier des tuyaux 	
Formation d'eau de condensation	<ul style="list-style-type: none"> • veiller à une conception des installations qui permette d'éviter une formation démesurée d'eau de condensation 	
Mouvements d'air	<ul style="list-style-type: none"> • éviter tout courant d'air de zones contaminées vers des zones propres 	
Eclairage	<ul style="list-style-type: none"> • veiller à une installation de l'éclairage naturel ou artificiel qui, en cas de bris éventuel, exclut tout danger d'incorporation de corps étrangers dans la farine / les céréales 	

Documentation:

- ☞ Plan de situation du site de l'entreprise
- ☞ Plans d'entretien de toutes les zones / installations
- ☞ (Documentation des contrôles correspondants)
- ☞ Plan d'hygiène
- ☞ Plan de lutte contre les nuisibles

Hygiène du personnel

MT 2

Le bon fonctionnement de l'hygiène du personnel ne peut être assuré que par la motivation, l'information et la formation du personnel. Les personnes travaillant dans les entreprises du secteur alimentaire sont appelées à respecter une hygiène corporelle irréprochable.

Risques potentiels	Maîtrise des risques	
<ul style="list-style-type: none"> ◇ Les mains (ongles, sueur, contact avec du matériel contaminé, toilettes, poubelles, emballages, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> • éviter dans la mesure du possible le contact des mains avec les denrées alimentaires • se nettoyer et désinfecter régulièrement les mains, en particulier <ul style="list-style-type: none"> ◆ à la suite de travaux contaminants ◆ après tout passage aux toilettes • veiller à porter les ongles courts, propres et sans vernis à ongles • les blessures sont à traiter immédiatement et à recouvrir d'un pansement étanche 	 
<ul style="list-style-type: none"> ◇ Les cheveux 	<ul style="list-style-type: none"> • dans la zone du conditionnement, porter une coiffe suivant le système du conditionnement appliqué 	
<ul style="list-style-type: none"> ◇ Tout genre de bijoux (véhiculant des germes; présentant le risque d'incorporation comme corps étranger dans la farine / les céréales) 	<ul style="list-style-type: none"> • éviter de porter des bijoux, et en particulier des bijoux aux mains, dans les zones de production ou du conditionnement • les bijoux sont à ôter sans exception, avant d'entamer le travail 	
<ul style="list-style-type: none"> ◇ Le nez, le cou, les oreilles, la bouche, l'estomac et les intestins, la peau 	<ul style="list-style-type: none"> • ne jamais tousser ou éternuer sur les céréales / la farine • toute affection grave en rapport avec l'estomac, l'intestin et la peau doit être signalée au chef d'entreprise ou à son représentant • se laver et se désinfecter les mains systématiquement après tout passage aux toilettes 	
<ul style="list-style-type: none"> ◇ Les vêtements 	<ul style="list-style-type: none"> • veiller à toujours porter des tenues de travail propres dans les zones de production / conditionnement • conserver séparément les tenues de ville et tenues de travail • changer régulièrement les tenues de travail 	
<ul style="list-style-type: none"> ◇ Manque de conscience relatif à l'hygiène de la part du personnel 	<ul style="list-style-type: none"> • formation, motivation du personnel 	

Documentation:

- ☞ Preuves relatives aux instructions / formations du personnel
- ☞ Certificats de santé du personnel

Fiches techniques OP (Opérations)

Livraison des produits

OP 1

A la réception des produits, une personne de l'entreprise-même doit être présente, afin d'en assurer un contrôle immédiat.

Risques potentiels	Maîtrise des risques	
Etat des produits	avant réception des céréales: <ul style="list-style-type: none"> • effectuer un contrôle de réception impliquant: <ul style="list-style-type: none"> ♦ des analyses visuelles et olfactives ♦ un prélèvement d'échantillons destinés aux analyses de laboratoire 	
Corps étrangers (petits cailloux, éclats de verre, particules de métal, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • effectuer un contrôle de réception 	
Ergot de seigle (mycotoxine)	<ul style="list-style-type: none"> • effectuer un contrôle de réception 	
Moisissure (aflatoxine, ochratoxine, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • effectuer un contrôle de réception • effectuer des contrôles visuels et olfactifs (constat de présence de moisissures par une odeur de moisi ou des marques visuelles d'atteinte) 	
Nuisibles (mites, coléoptères)	<ul style="list-style-type: none"> • effectuer un contrôle de réception 	
Résidus (produits phytosanitaires, insecticides, etc)	<ul style="list-style-type: none"> • prélever une fois par an au hasard des échantillons destinés à des analyses de laboratoire 	
Contaminants (plomb, cadmium, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • prélever une fois par an au hasard des échantillons destinés à des analyses de laboratoire 	
Micro-organismes nocifs à la santé (salmonelles, staphylocoques, entérobactéries)	<ul style="list-style-type: none"> • effectuer trois fois par an des analyses microbiennes 	
Local de réception des céréales non protégé	<ul style="list-style-type: none"> • protéger le local de réception de façon à éviter tout risque de contamination des produits lors de la livraison (p.ex. par des oiseaux, des rongeurs, de l'air contaminé, etc.) 	

Ne pas accepter les produits en cas de non-conformité.

Documentation:

- ☞ Analyses du laboratoire
- ☞ Documents de livraison

Stockage des céréales

OP 2

Risques potentiels	Maîtrise des risques	
Locaux de stockage	<ul style="list-style-type: none"> nettoyage et, si nécessaire, désinfection régulière des installations de silo (plan de nettoyage) entretien régulier des installations de silo (plan d'entretien) 	 
Incorporation de corps étrangers ou de substances nuisibles	<ul style="list-style-type: none"> contrôle / entretien réguliers des installations de silo élaboration d'un plan d'entretien 	
Atteinte par des moisissures, des insectes, des rongeurs	<ul style="list-style-type: none"> nettoyage et, si nécessaire, désinfection régulière des installations de silo (plan de nettoyage) contrôle visuel régulier relatif à la présence d'excréments de nuisibles mesures de protection contre l'introduction de nuisibles (plan de lutte contre les nuisibles) 	 
Séparation insuffisante des produits	<ul style="list-style-type: none"> stockage à part et marquage des céréales destinées à l'alimentation du bétail 	

Documentation:

- ☞ Plan d'hygiène (plan de nettoyage / de désinfection)
- ☞ Plan de lutte contre les nuisibles
- ☞ Plan d'entretien des installations
- ☞ Certificats des analyses d'eau

Fabrication de la farine

OP 3

Risques potentiels	Maîtrise des risques	
Nettoyage des céréales: ◇ Elimination insuffisante de: <ul style="list-style-type: none"> → particules de métal, → cailloux, → sable, → bois, → ergots de seigle → germes de mauvaises herbes 	<ul style="list-style-type: none"> • surveillance régulière du réglage des machines, en particulier des: <ul style="list-style-type: none"> ◆ aspirateurs, tables d'épierrage, trieurs, aimants • prélèvements réguliers d'échantillons 	
Préparation des céréales: ◇ Contamination due à une mauvaise qualité de l'eau lors du mouillage	<ul style="list-style-type: none"> • veiller à la qualité de l'eau potable • solliciter régulièrement des certificats relatifs à la qualité de l'eau. Une analyse de l'eau peut être effectuée par le Ministère de l'Environnement, 1a rue Auguste Lumière (prière de prendre contact par téléphone au préalable sous le numéro 40 56 56 – 422) • en cas de problèmes microbiologiques, effectuer des analyses de contrôle relatives à la présence de micro-organismes nocifs à la santé • nettoyage et entretien réguliers des installations de mouillage (plan d'hygiène, plan d'entretien) 	 
Développement de micro-organismes en milieu humide lors du repos	<ul style="list-style-type: none"> • en cas de problèmes microbiologiques, effectuer des analyses de contrôle régulières relatives à la présence de micro-organismes nocifs à la santé lors de la préparation des céréales 	
Broyage des céréales: ◇ Développement de micro-organismes dans les tuyauteries	<ul style="list-style-type: none"> • appliquer les plans de nettoyage et, si nécessaire, de désinfection des tuyauteries • effectuer régulièrement des analyses microbiologiques en laboratoire 	
◇ Corps étrangers	<ul style="list-style-type: none"> • surveiller l'utilisation et le bon fonctionnement des aimants dans le diagramme de fabrication • respecter le plan d'entretien des machines 	
◇ Tamis défectueux lors des examens par contrôle visuel	<ul style="list-style-type: none"> • effectuer des contrôles réguliers des tamis (plan d'entretien) 	
Déchargement de la farine: ◇ Etant donné que le déchargement signifie que la farine quitte le circuit fermé, il y a risque de contamination et d'incorporation de corps étrangers et de souillures	<ul style="list-style-type: none"> • contrôle / nettoyage réguliers des collecteurs de poussière • veiller à la protection et à la propreté du milieu de travail lors du déchargement • entretien / nettoyage réguliers des installations de déchargement 	

Documentation:

☞ Plan d'hygiène

☞ Plan d'entretien des installations concernées

☞ Analyses de laboratoire

☞ Certificats relatifs aux analyses et à la qualité de l'eau

Conditionnement, stockage et transport

OP 4

Lors de la phase du conditionnement de la farine, il importe de fournir au client un produit exempt de corps étrangers et exempt de tous micro-organismes nocifs à la santé.

Risques potentiels	Maîtrise des risques	
Corps étrangers encore éventuellement présents	<ul style="list-style-type: none"> prévoir des aimants, des possibilités de contrôle dans les installations d'ensachage 	
Nuisibles et micro-organismes nocifs à la santé, éventuellement présents	<ul style="list-style-type: none"> prélever 3 fois par an des échantillons destinés aux analyses de laboratoire 	
Installations d'ensachage	<ul style="list-style-type: none"> entretien, nettoyage réguliers des installations d'ensachage protéger l'environnement des installations d'ensachage contre tout facteur d'impact externe 	 
Personnel	<ul style="list-style-type: none"> veiller à l'hygiène du personnel, organiser la formation, établir des instructions destinées au personnel veiller à éviter que le personnel porte des petits objets quelconques, tels des stylos, etc. dans les poches extérieures 	
Stockage de la farine: ♦ Risque dû à la présence de nuisibles (rongeurs, insectes)	<ul style="list-style-type: none"> contrôle des conditionnements de la farine élaborer un plan de lutte contre les nuisibles 	
Conditions de stockage	<ul style="list-style-type: none"> entretien des unités de stockage éviter de poser des sacs de farine contre le mur nettoyage régulier des unités de stockage (plan de nettoyage) 	
Conditionnements	<ul style="list-style-type: none"> le matériel de conditionnement ne doit en aucun cas entraver la qualité hygiénique de la farine le stockage des conditionnements doit s'effectuer sous des conditions hygiéniques irréprochables 	
Un stockage prolongé accroît le risque de contamination	<ul style="list-style-type: none"> veiller à assurer une rotation adéquate des produits 	
Produits destinés à l'alimentation du bétail	<ul style="list-style-type: none"> veiller à la séparation et au marquage clair des produits lors du stockage 	
Transport: ♦ Véhicules / réservoirs de transport	<ul style="list-style-type: none"> contrôle, nettoyage et, si nécessaire, désinfection régulière, en particulier en cas de changement de produits 	
Sacs endommagés	<ul style="list-style-type: none"> élimination des sacs endommagés et nettoyage ultérieur du véhicule 	
Surface de chargement	<ul style="list-style-type: none"> protection contre tous facteurs d'impact externes et nettoyage régulier 	

Documentation:

- ☞ Plan d'hygiène ☞ Plan d'entretien des installations concernées
- ☞ Preuves des instructions / formations du personnel

Evacuation des déchets

OP 5

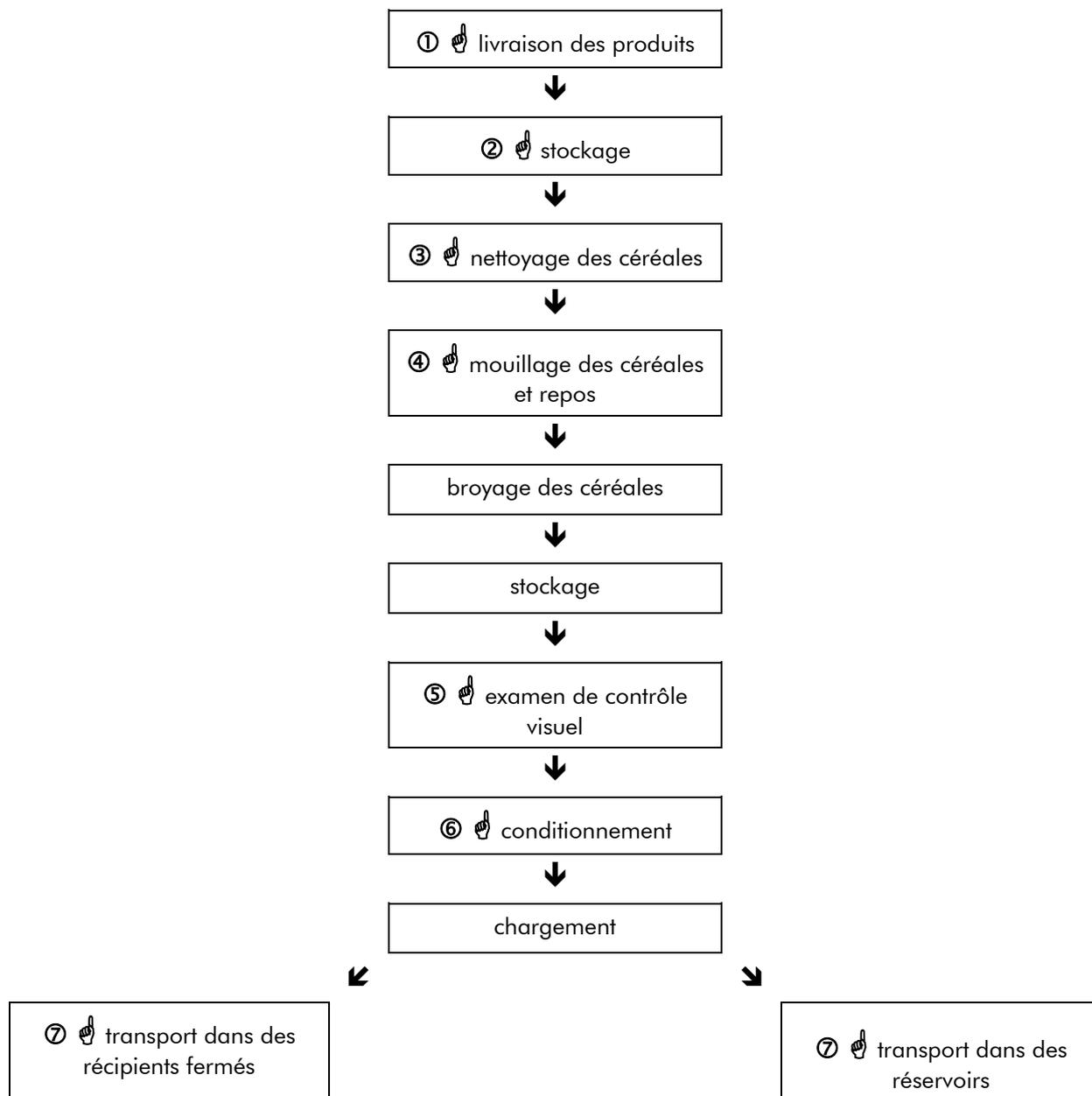
Risques potentiels	Maîtrise des risques	
Elimination des déchets	<ul style="list-style-type: none"> • veiller à la présence de poubelles fermées destinées à l'évacuation des déchets des locaux de production / d'ensachage; assurer qu'elles soient vidées régulièrement 	
Stockage des déchets	<ul style="list-style-type: none"> • les déchets sont à stocker dans des récipients solides, fermés, stockés en dehors des zones de production, dans un endroit spécialement prévu au stockage des déchets • les déchets ne doivent pas mettre en péril les denrées alimentaires 	
<ul style="list-style-type: none"> ◇ Produits non-utilisables ◇ Installations défectueuses 	<ul style="list-style-type: none"> • à éliminer immédiatement 	

Documentation:

☞ (Plan d'élimination des déchets)

Fiches techniques BPF (Bonnes pratiques de fabrication)

Fabrication de la farine

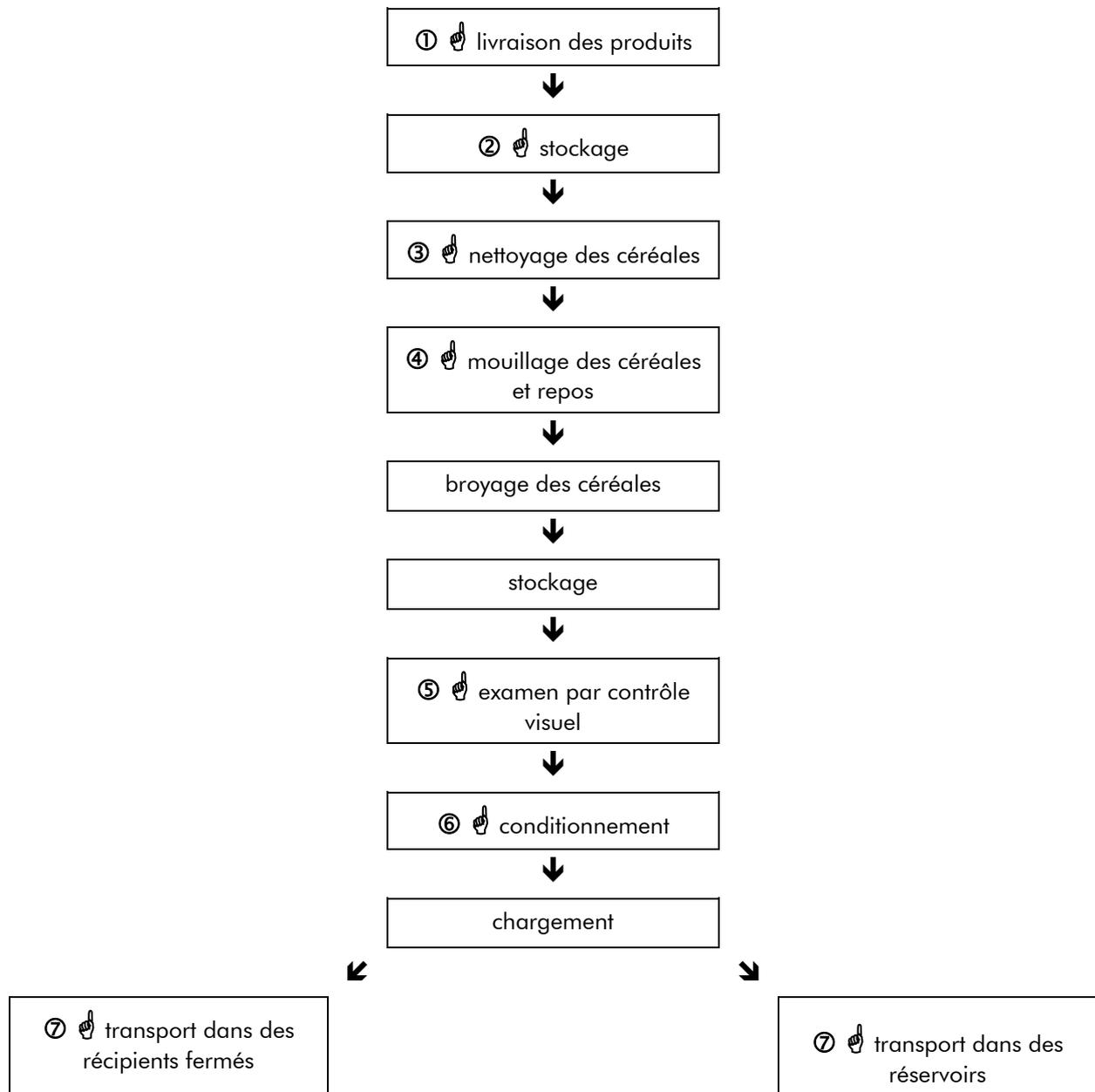


Fabrication de la farine

BPF 1

CCP	Risques potentiels	Maîtrise des risques	
CCP 1 ♦ Livraison des produits	<ul style="list-style-type: none"> contaminations physiques, chimiques ou biologiques des matières premières 	<ul style="list-style-type: none"> choix consciencieux du fournisseur à la livraison, contrôle des matières premières visant la présence de corps étrangers, de résidus, de nuisibles, de même que de micro-organismes en cas de non-conformité: <ul style="list-style-type: none"> ♦ de préférence ne pas accepter les produits ♦ resp. soit ne pas les réutiliser, soit les utiliser à d'autres fins (p.ex. nourriture pour bétail) voir OP1 	
CCP 2 Stockage des céréales	<ul style="list-style-type: none"> contamination possible des céréales due à la présence de nuisibles ou de moisissures 	<ul style="list-style-type: none"> contrôle du stockage des céréales en cas d'irrégularités: <ul style="list-style-type: none"> ♦ contrôle du plan d'hygiène, ♦ éventuellement utiliser les céréales à d'autres fins voir OP2 	 
CCP 3 Nettoyage des céréales	<ul style="list-style-type: none"> élimination insuffisante des corps étrangers 	<ul style="list-style-type: none"> contrôle du nettoyage par des prélèvements d'échantillons réguliers en cas d'irrégularités: <ul style="list-style-type: none"> ♦ contrôle du réglage des machines ♦ contrôle du plan d'hygiène ♦ effectuer éventuellement des nettoyages supplémentaires voir OP3 	  
CCP 4 Mouillage des céréales	<ul style="list-style-type: none"> mauvaise qualité de l'eau développement de micro-organismes 	<ul style="list-style-type: none"> contrôle de la qualité de l'eau (certificats) en cas de réclamations: <ul style="list-style-type: none"> ♦ en informer le Syndicat des Eaux concerné effectuer des contrôles au hasard relatifs à la présence de micro-organismes en cas de réclamations: <ul style="list-style-type: none"> ♦ contrôle des installations de mouillage voir OP3 	
CCP 5 Examen de contrôle	<ul style="list-style-type: none"> incorporation de corps étrangers dans la farine, due à des tamis défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> contrôle régulier des tamis en cas d'incorporation de corps étrangers: <ul style="list-style-type: none"> ♦ examen par contrôle visuel supplémentaire de la farine après réparation des éléments défectueux 	

Fabrication de la farine



Fabrication de la farine

BPF

CCP	Risques potentiels	Maîtrise des risques	
CCP 6 ◊ Condi- tionnement	<ul style="list-style-type: none"> • corps étrangers subsistant éventuellement • risque dû à l'incorporation de corps étrangers 	<ul style="list-style-type: none"> • effectuer des contrôles au hasard lors du conditionnement • en cas d'irrégularités: <ul style="list-style-type: none"> ◆ retenir le produit ◆ effectuer des contrôles des tamis et des aimants dans les installations d'ensachage ◆ effectuer des contrôles supplémentaires de la farine visant la présence de corps étrangers • protection de l'environnement des installations d'ensachage contre tout type d'impact externe • respecter les instructions de l'entreprise relatives à l'hygiène du personnel • en cas d'irrégularités: <ul style="list-style-type: none"> ◆ contrôle du milieu de travail et de l'hygiène du personnel 	 
CCP 7 ◊ Transport	<ul style="list-style-type: none"> • contamination due à la présence de: <ul style="list-style-type: none"> ◆ micro-organismes ◆ corps étrangers 	<ul style="list-style-type: none"> • effectuer des contrôles au hasard • en cas de présence de micro-organismes, retenir la farine • en cas de présence de conditionnements endommagés, veiller à les éliminer; nettoyer le véhicule de transport • transport dans des réservoirs: <ul style="list-style-type: none"> ◆ respecter les plans d'hygiène • transport de la farine sous conditionnement 	

Documentation:

- ☞ Contrôles au hasard
- ☞ Plan d'hygiène
- ☞ Plan de lutte contre les nuisibles
- ☞ Formation du personnel
- ☞ Plan d'entretien
- ☞ Certificats relatifs à la qualité de l'eau

Annexes

Check-list – Réception des produits

Livraison:

Date:

	Oui	Non
Livraison dans les délais		
Livraison correcte suivant commande		
Contrôle des conditions générales de transport: – Propreté des moyens et récipients de transport		
Contrôle général des produits: – Corps étrangers – Ergot de seigle – Moisissures – Nuisibles – Résidus – Contaminants – Micro-organismes nocifs		

Autres remarques:

Formulaire de réclamation

Entreprise: _____

Date: _____

Livraison du _____

Refusée sur base des réclamations suivantes:

Acceptée en dépit des réclamations suivantes:

Livraison incorrecte suivant commande / certificat de livraison

Livraison non effectuée dans les délais

Moyens / récipients de transport non propres

Corps étrangers

Ergot de seigle

Moisissures

Nuisibles

Résidus

Micro-organismes nocifs

Autres réclamations: _____

Les produits peuvent être enlevés par vos soins auprès de notre entreprise

Les produits vous ont été restitués par: _____

Pour tout renseignement supplémentaire, veuillez vous adresser à:
