



Norme du système de gestion de la qualité pour les programmes de ségrégation et de salubrité des aliments

N-SSA CCG 1.1.0

Nº d'exemplaire non contrôlé

Le 2 janvier 2026
Révision 6.1

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

Table des matières

Norme du Système de gestion de la qualité pour les programmes de ségrégation et de salubrité des aliments

Table des matières	i
Examen.....	iii
Registre des modifications	iv
Distribution.....	vi
1.0 INTRODUCTION	1
2.0 EXIGENCES GÉNÉRALES.....	2
3.0 EXIGENCES DE DOCUMENTATION	2
3.1 Exigences générales.....	2
3.2 Contrôle des documents	3
3.3 Registres	3
4.0 RESPONSABILITÉS DE LA DIRECTION	4
4.1 Engagement de la direction.....	4
4.2 Approche vis-à-vis de la clientèle.....	5
4.3 Politique qualité.....	5
4.4 Politique à l'égard des obligations juridiques	6
4.5 Planification	6
4.6 Responsabilité, autorité et communication	7
4.7 Examen par la direction.....	8
5.0 GESTION DES RESSOURCES	8
5.1 Prestation de ressources.....	8
5.2 Formation et dossiers des employés.....	8
5.3 Infrastructure et milieu de travail	9
6.0 RÉALISATION DU PRODUIT.....	10
6.1 Planification de la réalisation du produit	10
6.2 Équipe de la salubrité des aliments	10
6.3 Programmes préalables	10
6.4 Établissement d'un plan de HACCP pour le programme de salubrité des	
aliments	11
6.5 Détermination des points de contrôle critiques	12
6.6 Mise à jour du plan générique de HACCP	13
6.7 Processus liés aux clients.....	13
6.8 Achats.....	14
6.9 Production et prestation de services.....	15
6.10 Identification et traçabilité	17
6.11 Entreposage et emballage	17
6.12 Utilisation de marques de certification	18
6.13 Identification des expéditions certifiées SCRS.....	18

7.0	MESURE, ANALYSE ET AMÉLIORATION	18
7.1	Généralités	18
7.2	Surveillance et mesure de la satisfaction des clients.....	19
7.3	Vérification interne	19
7.4	Surveillance et mesure du produit et des processus	20
7.5	Contrôle des produits non conformes	21
7.6	Rappels	21
7.7	Mesures correctrices	21
7.8	Mesures préventives	22
7.9	Plan de continuité des activités.....	22
8.0	SURVEILLANCE	22
ANNEXE 1	PROCÉDURES DE SÉGRÉGATION APPROUVÉES DE SOY CANADA	23
ANNEXE 2	CERTIFICAT DE CHARGEMENT.....	36
ANNEXE 3	PROGRAMMES PRÉALABLES EN MATIÈRE DE SALUBRITÉ DES GRAINS	38
	PP-001 : CONCEPTION DES LIEUX	41
	PP-002 : ENTRETIEN DES LIEUX.....	43
	PP-003 : ENTRETIEN COURANT DES LIEUX	46
	PP-004 : LUTTE ANTIPARASITAIRE	48
	PP-005 : MÉTHODES EMPLOYÉES PAR LE PERSONNEL.....	50
	PP-006 : UTILISATION ET ENTREPOSAGE DES PRODUITS CHIMIQUES	52
	PP-007 : FORMATION DU PERSONNEL.....	54
	PP-008 : ALIMENTATION EN EAU ET EN AIR	56
	PP-009 : CONCEPTION DE L'ÉQUIPEMENT	58
	PP-010 : ÉTALONNAGE.....	60
	PP-011 : NETTOYAGE ET ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT	62
	PP-012 : ACHAT D'INTRANTS AUTRES QUE DES GRAINS	64
	PP-013 : RÉCEPTION, MANUTENTION, ENTREPOSAGE ET EXPÉDITION.....	66
	PP-014 : RAPPEL ET TRAÇABILITÉ	71
	PP-015 : PROTECTION ALIMENTAIRE ET ATTÉNUATION DE LA FRAUDE ALIMENTAIRE.....	74
	PP-016 : CONTRÔLE DES ALLERGÈNES	66

Examen

La présente norme de la Commission canadienne des grains est assujettie à un examen annuel. Des modifications seront effectuées pour veiller à ce que la norme continue de répondre aux besoins.

Registre des modifications

Les modifications à la présente norme seront numérotées consécutivement et datées. Veillez à ce que toutes les modifications soient insérées, à ce que les pages périmées soient enlevées et à ce que la fiche ci-dessous soit remplie.

N° de la modification	Contenu de la modification et pages visées	Effectuée par	Date
Première version	Remplace N-SSA CCG 1.1.0	J. Sutherland	20 mai 2009
Révision 1	Changements dans la formulation et la présentation dans tout le document	E. Bernardin	14 janvier 2010
Révision 2	Changements dans la présentation et corrections fondés sur les recommandations à la suite de la réunion de 2010 du Comité consultatif d'experts techniques (CCET)	M. Stoughton	13 mai 2010
Révision 3	Mises à jour fondées sur les recommandations découlant des réunions du CCET en 2011 et 2012	E. Bernardin	1 ^{er} novembre 2012
Révision 4	Mises à jour fondées sur les recommandations découlant des réunions du CCET tenues de 2013 à 2017	E. Bernardin	1 ^{er} avril 2017
Révision 5	Mises à jour fondées sur les recommandations découlant de la réunion de 2018 du CCET et les exigences techniques de l'IMSA	M. Le Dorze	4 septembre 2018
Révision 5.1	Mises à jour du PP-010 fondées sur les recommandations découlant de la réunion du CCET	M. Stoughton	12 août 2019
Révision 6	Mises à jour fondées sur les recommandations découlant de la réunion de 2021 du CCET et les exigences techniques de l'IMSA (2020)	M. Stoughton	15 juin 2022

N° de la modification	Contenu de la modification et pages visées	Effectuée par	Date
Révision 6.1	Mise à jour de l'annexe 1 – Procédures de ségrégation approuvées de Soy Canada et de l'annexe 2 – Certificat de chargement, sur la base des recommandations découlant des réunions du CCET tenues de 2022 à 2025.	J. Valle	2 janvier 2026

Distribution

Nom	Poste
Gino Castonguay	Directeur, Services à l'industrie, Commission canadienne des grains (CCG)
Derek Bunkowsky	Inspecteur en chef des grains, CCG
Sanjiv Sharma	Gestionnaire de programme, Procédures d'inspection nationales et conformité réglementaire, CCG
Josie Valle	Conseillère en certification et en accréditation, Vérification de processus et accréditation, CCG
Maya Agyekum	Conseillère technique sur le HACCP, Vérification de processus et accréditation, CCG
Charles Powell	Conseiller technique principal sur le HACCP, Vérification de processus et accréditation, CCG
Fournisseurs de services accrédités	Liste maîtresse au Bureau de vérification de processus et d'accréditation

COMMISSION CANADIENNE DES GRAINS
NORME DU SYSTÈME DE GESTION DE LA QUALITÉ POUR LES
PROGRAMMES DE SÉGRÉGATION ET DE SALUBRITÉ DES ALIMENTS

1.0 INTRODUCTION

1.1	La présente norme du Système de gestion de la qualité pour les programmes de ségrégation et de salubrité des aliments de la Commission canadienne des grains (CCG) fixe les exigences que doivent satisfaire une entreprise de grain dans les buts suivants : a) faire certifier son Système de gestion de la qualité pour son programme de ségrégation dans le cadre du Système canadien de reconnaissance de la ségrégation (SCRS); b) faire certifier son Système de gestion de la qualité pour son programme de ségrégation et de salubrité des aliments dans le cadre du Système canadien de reconnaissance de la ségrégation et HACCP (SCRS + HACCP); c) faire certifier son Système de gestion de la qualité pour son programme de salubrité des aliments fondé sur le HACCP dans le cadre du HACCP CCG.
1.2	Les exigences du système de gestion de la qualité communes aux trois programmes apparaissent en premier sous chaque en-tête sans couleur en arrière-plan. Toutes les références aux exigences du Système de gestion de la qualité (SGQ) concernent le SGQ du programme de ségrégation à des fins de certification par le SCRS et/ou le SGQ du programme de salubrité des aliments à des fins de certification par le SCRS + HACCP ou par le HACCP CCG.
1.3 	Les exigences supplémentaires ou propres à la ségrégation (SCRS) sont présentées avec cette couleur en arrière-plan.
1.4 	Les exigences supplémentaires ou propres à un système de salubrité des aliments fondé sur le HACCP (SCRS + HACCP ou HACCP CCG) sont présentées avec cette couleur en arrière-plan.

2.0 EXIGENCES GÉNÉRALES

2.1	L'entreprise doit établir un système de gestion de la qualité (SGQ). À cette fin, elle doit : • déterminer les processus et l'interaction de ces processus; • déterminer comment procéder pour surveiller, mesurer et vérifier ces processus afin d'en assurer l'efficacité.
2.2	L'entreprise doit documenter les processus, par voie électronique ou sur papier, et les mettre en œuvre. Elle doit fournir suffisamment de ressources et de renseignements pour permettre la mise en œuvre et la surveillance des processus.
2.3	L'entreprise doit définir la portée des types de cultures, des opérations, des activités commerciales et des installations appartenant à l'entreprise visées par le SGQ. Cette portée doit comprendre le siège social où la fonction centrale du SGQ sera contrôlée, ainsi que les fournisseurs contractuels et les installations appartenant à d'autres entreprises et exploitées par ces dernières, dans la mesure où elles participent à l'expédition de produits aux termes de la certification SCRS, HACCP CCG ou SCRS+ HACCP.
2.4	 L'entreprise doit établir, documenter, mettre en œuvre, maintenir et améliorer de façon continue un système de salubrité des aliments conçu pour contrôler les risques de contamination physique, chimique et biologique du produit. Le système de gestion de la salubrité alimentaire doit répondre à toutes les exigences relatives à la qualité et au système de salubrité des aliments de cette norme, y compris à celles énoncées à l'annexe 3.

3.0 EXIGENCES DE DOCUMENTATION

3.1 Exigences générales

3.1.1	Le système qualité documenté doit comprendre, au minimum : • la politique en matière de qualité, y compris les objectifs de la qualité; • le manuel de qualité qui fait état de la portée du SGQ; • les procédures du système qualité exigées par la présente norme; • une structure organisationnelle définissant les tâches des employés clés ayant été affectés par la haute direction à la responsabilité de la qualité et de la salubrité du produit; • les documents nécessaires à la planification, au fonctionnement et au contrôle des processus.
3.1.2	 La documentation du système qualité doit être approuvée par le chef de l'unité responsable du programme de ségrégation.

3.1.3



Le système documenté doit porter sur les objectifs de la salubrité des aliments, un plan HACCP et les documents nécessaires selon les exigences de salubrité des aliments de la présente norme, y compris l'annexe 3 – Programmes préalables en matière de salubrité des grains. Le chef de l'équipe de la salubrité des aliments doit approuver la documentation sur la salubrité des aliments.

3.2 Contrôle des documents

3.2.1 L'entreprise doit disposer de procédures documentées pour son système qualité, qui comprennent les mesures de contrôle suivantes :

- examen et mise à jour des procédures;
- mise à la disposition des employés des versions pertinentes des documents comportant la désignation du numéro de version et la date de publication;
- utilisation de notes écrites ou de changements temporaires apportés à la documentation;
- désignation et contrôle des documents externes;
- prévention de l'utilisation des documents périmés et identification adéquate s'ils sont conservés.

3.3 Registres

3.3.1 L'entreprise doit tenir à jour et contrôler des registres au sujet de la qualité et des processus à titre de preuves objectives du fait que le système de gestion de la qualité satisfait les exigences de la présente norme.

3.3.2 Elle doit entreposer les registres de façon à en assurer la protection et en permettre la récupération pendant la période nécessaire pour répondre aux exigences des clients et de la réglementation, ou pendant au moins deux ans, selon la plus longue de ces éventualités. Seules les personnes autorisées peuvent éliminer les registres.

3.3.3 Les registres du client doivent faire l'objet d'un examen et recevoir une autorisation avant leur remise à un client. En outre, il doit y avoir une méthode en place pour empêcher les registres de subir des dommages ou d'être falsifiés pendant leur transport jusqu'au client.

3.3.4 	L'entreprise doit tenir à jour des registres de contrôle du processus ou y avoir accès. Ces registres doivent comporter les documents suivants, le cas échéant, et tout autre document jugé essentiel au contrôle du processus de l'entreprise : • cartes des champs • contrats des producteurs • antécédents des champs • registres d'ensemencement • rapports d'inspection interne et externe des champs • registres de récolte • registres de nettoyage de l'équipement • étiquettes pour les semences souches • déclarations relatives aux échantillonneurs • registres des analyses • registres d'entreposage, registres des cellules • registres d'expédition et connaissances
3.3.5 	Les registres doivent inclure les éléments ci-dessous, le cas échéant, et tout autre document jugé essentiel au contrôle du processus par l'entreprise ou ses fournisseurs : • journaux des points de contrôle critiques; • registres ou listes de vérification; • procès-verbaux des réunions sur la salubrité des aliments; • cartes de contrôle du processus

4.0 RESPONSABILITÉS DE LA DIRECTION

4.1 Engagement de la direction

4.1.1	La haute direction doit montrer son engagement envers l'élaboration et la mise en œuvre d'un SGQ et l'amélioration continue de l'efficacité du système en : • élaborant, documentant et approuvant une politique qualité et des objectifs correspondants; • attribuant la responsabilité de l'élaboration et de la documentation des objectifs de la politique qualité; • communiquant régulièrement au personnel l'importance de satisfaire aux exigences du client, de même qu'aux exigences imposées par la loi et les règlements par la mise en œuvre efficace du SGQ; • effectuant régulièrement des examens du SGQ; • s'assurant de la disponibilité des ressources adéquates nécessaires à sa mise en place.
--------------	--

4.1.2 	La haute direction de l'entreprise doit montrer son engagement à l'égard de la gestion de la salubrité des aliments en : • rappelant régulièrement au personnel l'importance des exigences relatives à la salubrité des aliments; • élaborant et en documentant une politique et des objectifs en matière de salubrité des aliments; • instaurant une politique à l'égard des obligations juridiques.
4.1.3 	La haute direction de l'entreprise doit montrer son engagement à appuyer une culture de salubrité des aliments au sein de l'entreprise en : • communiquant aux employés les responsabilités en matière de salubrité des aliments, ainsi que les risques pour la salubrité des produits lorsque ces responsabilités de ne sont pas assumées; • mettant en œuvre un système pour inviter les employés à soumettre des commentaires sur les problèmes liés à la salubrité des aliments et les possibilités d'amélioration; • en menant des activités de mesure du rendement lié à l'efficacité du système de gestion de la salubrité des aliments en fonction de la politique et des objectifs en matière de salubrité des aliments, des commentaires des clients et d'autres indicateurs de rendement clés; • veillant à ce que des ressources soient offertes pour atteindre les buts et objectifs de rendement du système de gestion de la salubrité des aliments.

4.2 Approche vis-à-vis de la clientèle

4.2.1 	La haute direction doit veiller à ce que les exigences des clients soient cernées et à ce que leur satisfaction soit évaluée afin de s'assurer que les produits sont conformes aux attentes.
--	---

4.3 Politique qualité

4.3.1	La haute direction doit veiller à ce que sa politique qualité : • convienne au but de l'organisation et de ses activités; • comprenne un engagement à respecter les procédures établies et à améliorer de manière continue l'efficacité du SGQ; • établisse l'objectif général du SGQ et définisse des objectifs de qualité mesurables; • soit diffusée à l'échelle de l'entreprise et comprise par les employés; • soit examinée régulièrement afin qu'elle demeure pertinente.
4.3.2 	La politique en matière de qualité doit inclure un volet sur la salubrité des aliments.

4.4 Politique à l'égard des obligations juridiques

4.4.1	La haute direction doit veiller à ce que sa politique à l'égard des obligations juridiques : • engage l'entreprise à observer et à suivre toutes les obligations juridiques pertinentes, tant celles du Canada que celles des pays vers lesquels les produits sont exportés; • comprenne une méthode documentée de déterminer toutes les obligations juridiques pertinentes et les modifications apportées à ces obligations; • désigne une personne nommée par la haute direction pour veiller à la mise en route de la politique juridique.
-------	--

4.5 Planification

4.5.1	La haute direction doit confier au personnel compétent la responsabilité de l'élaboration et de la documentation d'objectifs qualité mesurables et conformes à la politique qualité. Ces objectifs qualité doivent comprendre ceux qui sont nécessaires pour satisfaire aux exigences de classement et d'étiquetage du produit final.
4.5.2	La haute direction doit confier au personnel compétent la responsabilité de l'élaboration des objectifs en matière de salubrité des aliments. Ces objectifs doivent satisfaire les exigences prescrites et réglementaires, de même que les exigences en matière de salubrité des aliments des clients.
4.5.3	La haute direction doit confier au personnel compétent la responsabilité de l'élaboration de processus du SGQ qui entraîneront la réalisation de produits qui atteignent les objectifs qualité et satisfont aux exigences des clients. Ce même personnel assumera aussi la responsabilité de veiller à maintenir l'intégrité du SGQ lors de l'apport de modifications.
4.5.4	La haute direction doit confier au personnel compétent la responsabilité de l'élaboration des processus du système de gestion de la qualité et de la salubrité des aliments (SGQSA) qui permettent d'atteindre les objectifs en matière de salubrité des aliments. Ce même personnel devra aussi veiller au maintien de l'intégrité du SGQSA lors de l'apport de modifications.

4.6 Responsabilité, autorité et communication

4.6.1	La haute direction doit confier à un membre de la direction les responsabilités et les pouvoirs suivants : • veiller à ce que les processus nécessaires pour le SGQ soient établis, mis en œuvre, régulièrement vérifiés et révisés au besoin; • faire rapport à la haute direction du rendement du SGQ et de toute amélioration nécessaire afin de mieux répondre aux objectifs qualité et aux exigences des clients.
4.6.2	L'entreprise doit désigner une ou des personnes ayant la responsabilité d'autoriser les certificats de chargement.
4.6.3	Chef de l'équipe de la salubrité des aliments Le chef de l'équipe de la salubrité des aliments nommé par la haute direction doit assumer la responsabilité et le pouvoir de gérer cette équipe. Le chef de l'équipe de la salubrité des aliments doit être un employé de la société céréalière.
4.6.4	Communications internes Tous les employés doivent avoir la responsabilité de signaler les incidents susceptibles d'avoir une incidence sur la salubrité des aliments ou les problèmes touchant le SGQSA à leur superviseur ou au chef de l'équipe de la salubrité des aliments. Le superviseur ou le chef de l'équipe de la salubrité des aliments assume la responsabilité de prendre et de consigner les mesures correctrices qui s'imposent.
4.6.5	Communications externes L'entreprise doit établir, mettre en œuvre et maintenir des moyens de communication efficaces avec ses fournisseurs, ses clients et les pouvoirs légaux ou réglementaires.

4.7 Examen par la direction

4.7.1	La haute direction doit examiner à intervalles prédéterminés le SGQ afin de s'assurer qu'il continue de satisfaire aux exigences de la présente norme de manière efficace et de déterminer s'il y a des possibilités d'amélioration.
4.7.2	 La haute direction doit également examiner à intervalles prédéterminés le système de salubrité des aliments pour en assurer l'efficacité continue par rapport aux exigences de la présente norme et pour déterminer s'il y a des possibilités d'amélioration.
4.7.3	Les documents liés à l'examen par la direction comprennent les renseignements suivants : • résultats des vérifications internes et externes; • analyse des résultats des activités de surveillance et de vérification; • commentaires des clients concernant la conformité du produit; • suivi des mesures préventives et correctrices prises à la suite des non-conformités décelées lors des vérifications ou signalées lors d'examens de la direction précédents; • changements apportés aux activités ou au produit qui pourraient avoir une incidence sur le SGQ.
4.7.4	Les résultats de l'examen par la direction doivent inclure toute décision et mesure liées à l'amélioration de l'efficacité du SGQ ou du produit de l'entreprise, aux ressources additionnelles nécessaires, à la révision de la politique en matière de qualité ainsi que des objectifs connexes à l'égard de la salubrité des aliments et de la qualité de l'entreprise.

5.0 GESTION DES RESSOURCES

5.1 Prestation de ressources

5.1.1	L'entreprise doit déterminer quelles ressources sont nécessaires et les fournir : • afin d'élaborer, de mettre en œuvre, d'évaluer régulièrement et de réviser au besoin les processus du SGQ; • afin d'accroître la satisfaction des clients en répondant à leurs exigences.
5.1.2	 L'entreprise doit déterminer quelles ressources sont nécessaires et les fournir : • afin d'élaborer, de mettre en œuvre, d'évaluer régulièrement et de réviser au besoin un programme de salubrité des aliments, et d'en améliorer continuellement l'efficacité.

5.2 Formation et dossiers des employés

5.2.1	On doit cerner les besoins de formation des employés dont les activités ont une incidence sur la qualité et la salubrité du produit. La formation doit être offerte de manière continue. Il faut évaluer la formation afin d'en assurer l'efficacité. On doit
-------	---

	tenir des registres des études, de la formation, des compétences et de l'expérience des employés.
5.2.2	Dans la mesure du possible, la formation des employés doit entraîner une redondance de compétences afin d'assurer la continuité des services pendant les absences.
5.2.3 	Les employés chargés d'effectuer les essais analytiques doivent avoir reçu la formation adéquate sur les méthodes.
5.2.4 	Tous les employés doivent recevoir une formation sur les méthodes pertinentes (se reporter à l'annexe 3, PP-007 – Formation du personnel).
5.2.5 	Les employés qui ont des responsabilités à l'égard de la production, de la manutention, de l'entreposage, du conditionnement, de l'échantillonnage, de l'étiquetage, de l'expédition ou de la distribution de produits doivent être au courant des concepts de qualité.
5.2.6 	Les employés qui assument la responsabilité directe des processus dans le cadre du programme préalable ou du plan de HACCP de l'entreprise doivent recevoir la formation pertinente (se reporter à l'annexe 3, PP-007 – Formation du personnel).
5.2.7 	Le chef de l'équipe de la salubrité des aliments recevra la formation sur les principes et la mise en application de programmes de salubrité des aliments fondés sur le HACCP pour la manutention des grains et devra faire la preuve de ses compétences à cet égard.
5.2.8	La formation et les compétences des employés responsables des vérifications internes doivent être définies. Seuls les employés ayant terminé la formation définie et ayant été jugés compétents peuvent procéder aux vérifications internes.

5.3 Infrastructure et milieu de travail

5.3.1	L'entreprise doit veiller à ce que les bâtiments, les espaces de travail, l'équipement de traitement, le logiciel et les services de soutien soient adéquats pour assurer la conformité aux exigences relatives aux produits.
-------	---

6.0 RÉALISATION DU PRODUIT

6.1 Planification de la réalisation du produit

- 6.1.1 L'entreprise doit planifier, documenter, mettre en œuvre, évaluer régulièrement et réviser au besoin, les processus nécessaires à la réalisation du produit de manière à satisfaire aux exigences du client. Au cours de la planification de la réalisation du produit, l'entreprise doit déterminer, le cas échéant :
- les exigences des clients pour le produit;
 - la nécessité d'élaborer des processus spécifiques au produit;
 - les critères d'acceptation du produit;
 - les méthodes utilisées pour mesurer le respect des critères de qualité;
 - les registres nécessaires pour montrer que les processus de réalisation et le produit résultant satisfont aux exigences.

6.2 Équipe de la salubrité des aliments

- 6.2.1  L'entreprise doit former une équipe de la salubrité des aliments. Cette équipe doit connaître les produits, les processus, l'équipement et les risques à la salubrité des aliments de l'entreprise dans le cadre du programme de la salubrité des aliments.

6.3 Programmes préalables

- 6.3.1  L'entreprise doit élaborer, documenter, mettre en œuvre et maintenir des programmes préalables qui satisfont les exigences énoncées à l'annexe 3 de la présente norme. L'équipe de la salubrité des aliments doit évaluer ces programmes préalables pour veiller à la satisfaction de ces exigences et à leur pertinence en fonction de la taille et des activités de l'entreprise.

6.4 Établissement d'un plan de HACCP pour le programme de salubrité des aliments

6.4.1 	L'entreprise doit établir, mettre en œuvre et maintenir un plan de salubrité des aliments. Le plan de l'entreprise doit reposer sur le plan générique de HACCP de la CCG. Ce plan générique a été élaboré par un comité d'experts techniques selon les principes du HACCP de la Commission du Codex Alimentarius.
6.4.2 	L'équipe de la salubrité des aliments doit évaluer le plan générique de HACCP de la CCG par rapport aux activités de l'installation en tenant compte de la portée de son SGQSA. Ainsi, cette évaluation doit comporter une vérification de la manière dont la description du produit, les matériaux reçus et l'organigramme du processus énoncés dans le plan générique de HACCP décrivent avec précision les activités de l'entreprise. Les résultats de cette vérification doivent être consignés (p. ex., dans le procès-verbal de la réunion de l'équipe de la salubrité des aliments). Tout écart entre les activités de l'entreprise et la description du produit, les matériaux reçus et les organigrammes des processus doit être noté et évalué afin de déterminer s'il présente des risques biologiques, chimiques ou physiques dont le programme préalable ou le plan générique de HACCP de l'entreprise ne tient pas compte. Dans un tel cas, le programme de la salubrité des aliments doit prendre ces risques supplémentaires en considération et le comité consultatif d'experts techniques de la CCG, composé d'experts en salubrité des grains de la CCG, de représentants de sociétés de vérification, d'experts en salubrité des aliments de la provinciaux et de représentants de l'industrie des grains, doit en faire l'évaluation.

6.5 Détermination des points de contrôle critiques

6.5.1 	Le plan générique de HACCP de la CCG ne définit aucun point de contrôle critique, car tous les risques relèvent des programmes préalables qui satisfont les exigences de l'annexe 3. L'entreprise peut choisir de déterminer les points de contrôle critiques qu'elle juge nécessaires pour satisfaire les exigences des clients ou mieux contrôler les risques dans le cadre de ses activités. Si l'entreprise définit des points de contrôle critiques, elle doit inclure l'information énoncée ci-dessous dans son plan de HACCP : • numéro de risque du point de contrôle critique; • description du risque; • procédures de surveillance; • procédures de dérogation et mesures correctrices; • procédures de vérification; • responsabilités; • registres de surveillance HACCP.
6.5.2 	L'entreprise doit déterminer des limites critiques pour chaque point de contrôle critique. Ces limites doivent être établies et validées de manière scientifique.
6.5.3 	L'entreprise doit documenter les procédures de dérogation prévues et les mesures correctrices qu'elle doit prendre lorsqu'il y a atteinte des limites critiques. Les mesures correctrices doivent porter sur la désignation de la non-conformité, le retour du risque contrôlé en deçà du point de contrôle critique et la prévention de toute réitération de la non-conformité.
6.5.4 	L'entreprise doit élaborer et tenir à jour des procédures documentées au sujet de la manutention pertinente des produits potentiellement non salubres pour en empêcher l'expédition avant leur évaluation (se reporter au paragraphe 7.2.3) et la détermination des méthodes d'élimination appropriées.

6.6 Mise à jour du plan générique de HACCP

 6.6.1	Le comité d'experts techniques de la CCG doit chaque année réviser le plan générique de HACCP de la CCG. La CCG met à jour le plan générique au besoin à la suite du processus de révision et avise tous les clients SCRS+ HACCP et HACCP CCG ainsi que les FAS des changements apportés et de la raison d'apporter ces changements, et leur annonce que le plan générique de HACCP révisé est accessible dans le site Web de la CCG. Les entreprises certifiées aux termes du programme SCRS + HACCP ou HACCP CCG seront informées des révisions et devront les mettre en application dans l'année suivant la publication du plan générique de HACCP de la CCG. Les FAS vérifient si les modifications ont été mises en application de façon convenable pour l'installation en question durant la prochaine vérification annuelle.
 6.6.2	L'entreprise doit réviser son système de salubrité des aliments au moins une fois l'an et lorsque des changements pouvant avoir une incidence sur la salubrité des aliments sont apportés. L'évaluation doit porter sur les modifications apportées aux intrants, aux processus ou aux produits afin de déterminer si celles-ci donnent lieu à l'introduction de nouveaux risques ou à la nécessité de mettre en place de nouveaux contrôles dans le cadre du programme préalable ou du plan de HACCP. L'entreprise doit également tenir un registre de cette analyse.

6.7 Critères des produits et exigences des clients

6.7.1	L'entreprise doit déterminer : • les exigences énoncées par le client, y compris les exigences en matière d'essais, de livraison, d'emballage, d'étiquetage, de documentation de l'expédition et de certification; • les exigences légales et réglementaires, nationales et des pays vers lesquels le produit est exporté, associées aux essais, à la livraison, à l'emballage, à l'étiquetage et à la certification du produit.
 6.7.2	L'entreprise doit déterminer les exigences du client propres à la salubrité des aliments, outre les exigences légales et réglementaires.
6.7.3	Avant de s'engager à fournir un produit à un client, l'entreprise doit vérifier si elle a la capacité de satisfaire aux exigences du client et veiller à communiquer ces exigences au personnel concerné. Lorsque le client ne fournit pas d'exigences écrites liées au produit, l'entreprise doit confirmer et consigner ces exigences. Il faut tenir des registres des examens effectués.
 6.7.4	Il faut procéder à l'échantillonnage et à l'analyse du grain afin de vérifier les systèmes de ségrégation des produits non génétiquement modifiés. L'entreprise doit déterminer : • à quelle étape du processus l'échantillonnage du grain aura lieu; • les méthodes d'échantillonnage et les procédures à suivre pour obtenir un échantillon de grain représentatif, ainsi que les méthodes d'essai analytique

	et les seuils de sensibilités liés à l'analyse des produits.
6.7.5 	Les méthodes d'analyse de la salubrité du grain et les seuils de sensibilité doivent être établis. Pour toute analyse qui est essentielle pour assurer la salubrité des grains, l'entreprise doit déterminer: • à quelle étape du processus le grain sera échantillonné; • les méthodes et procédures d'échantillonnage pour obtenir un échantillon de grain représentatif; • les méthodes d'analyse et les critères de sensibilité pour l'analyse des produits, en veillant à ce que l'échantillonnage et les méthodes d'analyse soient conformes aux exigences de la norme ISO/IEC 17025.
6.7.6 	L'entreprise doit communiquer avec les clients au besoin en vue d'échanger de l'information sur le produit, les contrats et le traitement des commandes. L'entreprise doit mettre en place un système de rétroaction permettant aux clients de faire des commentaires, de demander des renseignements, d'exiger des modifications du produit, de préciser leurs exigences de livraison et de faire des plaintes, le cas échéant.

6.8 Achats

6.8.1	Les commandes d'intrants autres que des grains sont passées uniquement auprès de fournisseurs qui ont les ressources et la capacité leur permettant de respecter les exigences en matière d'achats de l'entreprise. Les intrants autres que des grains achetés doivent être vérifiés dès réception afin de s'assurer qu'ils satisfont aux exigences prévues. Si les travaux sont sous-traités, le sous-traitant doit avoir les ressources et la capacité nécessaires pour satisfaire aux exigences.
6.8.2	Les grains et les produits céréaliers achetés doivent être vérifiés dès réception afin de s'assurer qu'ils satisfont les exigences du Guide officiel du classement des grains de la CCG ou les critères du client et qu'ils ne posent aucun risque lié à la salubrité des grains.
6.8.3	L'entreprise doit disposer d'un système pour évaluer et consigner les travaux des fournisseurs. Elle établit les critères de sélection, d'évaluation et de réévaluation doivent être définis, documentés et revus sur une base prédéterminée. L'évaluation peut être fondée sur le rendement antérieur, la capacité de respecter les échéances et la capacité de fournir un produit qui répond aux critères précisés et/ou sur une inspection des installations du fournisseur. Le choix des fournisseurs est fondé sur l'évaluation. La portée de l'évaluation doit être déterminée en fonction de l'incidence du produit acheté sur la qualité et la salubrité du produit final et peut être déterminée au moyen d'une analyse des risques. Les approvisionnements non approuvés peuvent seulement être utilisés dans des situations d'urgence, et uniquement si le produit respecte les spécifications.

6.9 Production et prestation de services

6.9.1	La production, la manutention, le conditionnement, l'échantillonnage, le classement, l'étiquetage, l'entreposage, la distribution et la disposition des produits à identité préservée doivent être contrôlés au moyen de processus documentés, y compris, mais sans s'y limiter, les contrats, les spécifications du client et les exigences réglementaires du pays de vente prévu. Ce contrôle doit s'appliquer aux fournisseurs approuvés, y compris les services confiés à des sous-traitants comme la lutte antiparasitaire et les services de nettoyage.
6.9.2	Ces conditions doivent viser tous les éléments définis dans le cadre des activités décrites à la section 2.0. Ces conditions doivent également s'appliquer aux fournisseurs. Ces conditions doivent inclure, selon le cas: • la disponibilité de l'information qui décrit les caractéristiques du produit; • la disponibilité des directives de travail; • l'utilisation d'équipement adéquat; • la disponibilité et l'utilisation de dispositifs de surveillance et de mesure; • la mise en œuvre d'activités de surveillance et de mesure; • la mise en œuvre d'activités de mise en circulation, de livraison et d'après livraison; • l'utilisation de contrats de production.
6.9.3 	L'utilisation de contrats de production doit être contrôlée.
6.9.4 	Si le programme de ségrégation vise le soja, les processus doivent être conformes aux procédures de ségrégation approuvées de Soy Canada (Annexe 1).
6.9.5 	Semis L'entreprise doit veiller à ce que : • les semences souches appropriées soient sélectionnées pour respecter les conditions du contrat de ségrégation et à ce que les semences puissent être retracées jusqu'au producteur. Lorsque le contrat de ségrégation vise une variété spécifique, des semences certifiées sont utilisées; • les exigences d'utilisation et d'isolement des terres établies antérieurement doivent être conformes aux exigences du paragraphe 6.7; • les planteuses et les semoirs sont nettoyés avant l'ensemencement d'une nouvelle culture ségrégée.

6.9.6 	Contamination croisée L'entreprise doit veiller à ce que : • des pratiques agricoles soient établies et mises en œuvre afin de prévenir les risques de contamination croisée; • des mesures appropriées doivent être mises en place pour prévenir la contamination croisée pendant la pollinisation; • les champs sont inspectés pendant la saison de croissance et la présence et l'élimination des cultures spontanées sont consignées par l'inspecteur des cultures désigné par l'entreprise.
6.9.7 	Récolte L'entreprise doit veiller à ce que : • des processus soient établis et mis en œuvre pour garantir la qualité du produit et prévenir la contamination pendant la récolte; • les moissonneuses-batteuses et les remorques doivent être propres et exemptes de semences d'autres cultures avant la récolte; • les silos et les cellules d'entreposage doivent être nettoyés avant la récolte; • l'équipement de manutention utilisé pour charger et décharger les silos et les cellules d'entreposage doit être nettoyé avant l'utilisation; et • si l'on détermine qu'il y a eu contamination d'une partie de la récolte au-delà des exigences du client, la partie contaminée n'est pas mélangée au reste des cultures récoltées et la méthode de disposition est documentée.
6.9.8 	Transport Des processus doivent être élaborés et mis en œuvre pour prévenir la contamination croisée pendant le transport de la ferme à la destination finale : • le véhicule doit être propre et exempt d'autres cultures avant d'être utilisé; • un processus d'inspection et, le cas échéant, de nettoyage du véhicule doit être défini et les registres des inspections doivent être conservés; et • lorsqu'un fournisseur assure le transport de la récolte, une procédure documentée d'inspection et, le cas échéant, de nettoyage du véhicule doit être établie et les registres des inspections doivent être conservés.

6.9.9 	Élimination et entreposage aux points de collecte Pour prévenir la contamination croisée aux points de collecte : • le produit acheté est vérifié au moment de la réception afin de s'assurer que le cultivateur a respecté les exigences de production; • à la réception du produit acheté, celui-ci doit faire l'objet d'un échantillonnage, d'une inspection et ou d'analyses. L'échantillon prélevé est conservé pendant au moins six mois après l'expédition du lot de grain; • lorsqu'il est impossible d'utiliser des installations spécialisées, des processus de nettoyage et de vidange doivent être mis en place; • des processus doivent être instaurés afin de veiller à ce que le produit soit déchargé dans le silo approprié et à ce que les chargements de sortie proviennent des silos appropriés pour chaque moyen de transport.
--	---

6.10 Identification et traçabilité

6.10.1	L'entreprise doit élaborer et utiliser des procédures afin de garantir que tout le grain manutentionné par l'entreprise est contrôlé et identifié, y compris le grain manutentionné par des fournisseurs approuvés. Les procédures doivent définir et présenter les étapes nécessaires pour assurer le suivi et le rappel du produit en cas de retrait ou de rappel du produit en lien avec la salubrité des aliments. Il faut procéder chaque année à une simulation de rappel pour le grain et les produits autres que du grain pour cerner les lacunes en matière de traçabilité et mettre l'efficacité des procédures à l'essai.
6.10.2 	Le système d'identification et de traçabilité doit permettre la traçabilité du produit dans tout le système de production et de distribution, et la ségrégation doit être maintenue parmi les divers types de produits.
6.10.3 	L'entreprise doit tenir à jour des registres de traçabilité pendant une période définie pour permettre le rappel de tout produit potentiellement non salubre (se reporter à l'annexe 3, section PP-014 – Rappel et traçabilité).

6.11 Entreposage et emballage

6.11.1	Les grains entreposés doivent être vérifiés périodiquement afin de s'assurer qu'ils continuent de répondre aux critères de salubrité des aliments de l'entreprise. L'aire d'entreposage doit satisfaire à toutes les exigences pertinentes en matière de température, d'humidité, d'éclairage, d'exposition, de sécurité, etc. pour garantir la qualité du produit.
6.11.2	Tout emballage ou intrant autre que du grain utilisé doit être de qualité alimentaire, propre et satisfaire aux exigences du client. Les emballages et les intrants autres que des grains entreposés doivent être vérifiés périodiquement afin de s'assurer qu'ils continuent de répondre aux critères de salubrité des aliments de l'entreprise.

6.12 Utilisation de marques de certification

- | | |
|--------|---|
| 6.12.1 | Les entreprises certifiées peuvent utiliser les marques de certification SCRS, SCRS+ HACCP, CCG HACCP sur leurs cartes d'affaires, sur leur papier à en-tête et dans le matériel publicitaire afin d'indiquer leur statut d'entreprise certifiée. Lorsqu'elles utilisent les marques de certification, les entreprises certifiées doivent se conformer aux normes graphiques établies dans le PSQ CCG 1.1.0 fournies sur demande par la CCG.. |
| 6.12.2 | Les marques de certification du SCRS, SCRS + HACCP, CCG HACCP peuvent uniquement être utilisées pour identifier les livraisons ayant été traitées, emballées et expédiées au client final par des installations relevant de l'entreprise certifiée, tel que défini à la section 2.0. |

6.13 Identification des expéditions certifiées SCRS

- | | |
|--------|---|
| 6.13.1 |  <p>Les certificats de chargement de la CCG peuvent être utilisés par une entreprise certifiée pour identifier les livraisons effectuées dans le cadre d'un programme certifié SCRS ou SCRS + HACCP. L'utilisation des certificats de chargement de la CCG est facultative; toutefois, si une entreprise choisit de ne pas utiliser les certificats de chargement, elle doit avoir recours à une autre méthode pour distinguer le produit à identité préservée, par exemple des étiquettes ou l'apposition de marques de certification de la CCG sur les documents d'accompagnement.</p> <p>Voir le modèle de certificat de chargement à l'annexe 2.</p> |
|--------|---|

7.0 MESURE, ANALYSE ET AMÉLIORATION

7.1 Généralités

- | | |
|-------|---|
| 7.1.1 | L'entreprise doit élaborer et mettre en œuvre les processus de surveillance, de mesure, d'analyse et d'amélioration nécessaires du SGQ. |
|-------|---|

7.2 Surveillance et mesure de la satisfaction des clients

7.2.1	Afin de mesurer le rendement du SGQ, l'entreprise doit notamment contrôler l'information liée à la perception des clients à l'égard du respect de leurs exigences. Elle doit déterminer les méthodes de collecte et d'utilisation de cette information.
7.2.2	L'entreprise doit documenter une procédure visant à surveiller et régler les plaintes des clients. Cette procédure doit établir qui est responsable des activités de réception, d'enquête et de suivi une fois que la plainte a été prise en compte. La documentation requise pour régler la plainte doit comprendre notamment : • la date de réception de la plainte; • le nom, l'adresse et le numéro de téléphone de l'auteur de la plainte; • la description du produit touché, y compris les numéros de lot, la description de l'emballage (le cas échéant) et la date de production; • la nature de la plainte et la description détaillée du problème, notamment s'il s'agit d'une contamination physique, d'une maladie, d'un défaut de qualité du produit ou de l'emballage ou d'une réaction allergique.
7.2.3	Une procédure documentée doit être en place en vue de déterminer la cause potentielle et l'ampleur du problème. Les plaintes doivent faire l'objet d'une enquête par le personnel compétent ayant des connaissances dans le secteur préoccupant. Il faut tenir des registres au sujet des plaintes des clients et des conclusions des enquêtes réalisées. Des mesures correctrices appropriées doivent être prises lorsque les conclusions de l'enquête montrent que la plainte est le résultat d'une non-conformité au SGQ.

7.3 Vérification interne

7.3.1	L'entreprise doit documenter une procédure visant à planifier la portée et la fréquence des vérifications internes, ainsi que la méthode à suivre à cet égard afin de veiller à ce que le SGQ soit conforme à la présente norme, et à faire en sorte que les procédures soient correctement suivies et maintenues. Cette procédure doit établir les responsabilités en ce qui concerne la planification et la tenue des vérifications internes. Les vérifications internes doivent porter sur l'ensemble de la norme du système de gestion de la qualité pour les programmes de ségrégation et de salubrité des aliments et avoir lieu au moins une fois par année.
-------	---

7.3.2	La planification des vérifications internes doit : • prendre en considération l'incidence des processus et des secteurs à vérifier sur la qualité et la salubrité des produits, • veiller à ce que les résultats des vérifications précédentes aient été pris en compte, • s'assurer que la compétence des vérificateurs internes a fait l'objet d'un examen, • dans la mesure du possible, voir à ce que les vérificateurs internes n'aient aucun lien avec le secteur ou le processus faisant l'objet de la vérification.
7.3.3	Il faut effectuer des vérifications internes pour toutes les installations visées par l'accréditation qui s'occupent de la production, de la manutention, du conditionnement, de l'échantillonnage, du classement, de l'étiquetage, de l'entreposage, de la distribution et de l'élimination du produit.
7.3.4	Les résultats des vérifications internes doivent être communiqués au gestionnaire responsable du secteur vérifié, et il faut établir des mesures correctrices et un échéancier de mise en œuvre. La mise en œuvre des mesures correctrices doit être vérifiée. Les résultats des vérifications internes, des mesures correctrices et la vérification des mesures correctrices doivent être consignés et examinés par la haute direction lors des réunions du comité d'examen de la direction.
7.3.5	Une vérification interne peut servir à confirmer que tous les programmes préalables ont été mis en œuvre et que les activités de surveillance du SGQSA respectent la documentation.

7.4 Surveillance et mesure du produit et des processus

7.4.1	L'entreprise doit élaborer et mettre en œuvre des processus de surveillance et de mesure des critères afin de vérifier si le produit satisfait aux exigences du client et en matière de qualité et de salubrité. La surveillance et l'évaluation doivent être planifiées de manière à avoir lieu au cours des étapes du processus de production qui permettent de contrôler si le produit est conforme aux dispositions prévues.
7.4.2	La mise en circulation du produit ne doit pas avoir lieu avant d'avoir été autorisée par une personne compétente. Il faut tenir des registres des activités de surveillance et d'évaluation et des autorisations données afin de fournir des preuves de la conformité aux critères de qualité et de salubrité.
7.4.3	L'équipement utilisé pour évaluer la qualité et la salubrité du produit et le respect des exigences du client doit : • être étalonné à des intervalles prédéterminés; • être étalonné selon une norme internationale ou nationale de mesure, ou en l'absence de normes internationales ou nationales à cet égard, être étalonné selon un registre d'étalonnage; • être étiqueté de telle manière que l'on puisse établir le statut de l'étalonnage.

7.4.4	Lorsque les exigences du produit ne sont pas atteintes, l'entreprise doit passer ses processus en revue, cerner où il est nécessaire d'apporter des améliorations et entreprendre les mesures correctrices appropriées afin d'assurer la conformité du produit.
7.4.5	Tous les programmes préalables doivent faire l'objet d'une surveillance à intervalles réguliers pour veiller à ce qu'ils soient mis en œuvre et administrés selon les plans. La vérification doit être effectuée par le personnel compétent. Une vérification interne peut être menée pour s'assurer que ces activités de surveillance sont exécutées selon les plans élaborés.

7.5 Contrôle des produits non conformes

7.5.1	L'entreprise doit élaborer et mettre en place des procédures documentées afin de veiller à ce que les produits non conformes à la présente norme ne soient pas distribués ou utilisés de façon involontaire. On tient des registres des cas de non conformités et de la disposition des produits non conformes.
7.5.2	Les produits à identité préservée doivent être isolés du système lorsque l'on soupçonne une contamination. Il faut tenir des registres de la disposition des produits non-conformes.

7.6 Rappels

7.6.1	Si les produits qui ne relèvent plus du contrôle de l'entreprise sont subséquemment désignés non salubres, l'entreprise doit informer les parties intéressées pertinentes et procéder à un rappel (se reporter à l'annexe 3, section PP-014 – Rappel et traçabilité).
-------	---

7.7 Mesures correctrices

7.7.1	Des mesures correctrices doivent être prises lorsque l'on constate une non-conformité par rapport au SGQ ou lorsque le SGQ documenté n'est pas conforme aux exigences de la CCG. La nature des problèmes, leurs causes et les mesures correctrices nécessaires doivent être consignés et transmis à la personne compétente à des fins de règlement.
7.7.2	Une procédure documentée doit être en place pour faire en sorte que les mesures correctrices entreprises soient efficaces.
7.7.3	L'entreprise doit prendre des mesures correctrices lorsque les limites critiques sont dépassées ou lorsque le SGQSA documenté fait l'objet d'une non-conformité.

7.8 Mesures préventives

- | | |
|-------|---|
| 7.8.1 | L'entreprise doit établir une procédure visant à déterminer et à prévenir les problèmes potentiels dans la production et la livraison d'un produit conforme aux exigences du client en matière de qualité et de salubrité. Les mesures préventives doivent être établies en fonction des causes des problèmes potentiels et de la nécessité d'agir pour empêcher ces problèmes de survenir en fonction de leur incidence probable. L'entreprise doit tenir des registres des mesures préventives et examiner les mesures préventives. |
| 7.8.2 | L'entreprise doit améliorer continuellement l'efficacité du SGQ à l'aide des éléments suivants : politique qualité, objectifs qualité, résultats des vérifications, analyse des données, mesures correctrices et préventives et examens par la direction. |

7.9 Plan de continuité des activités

- | | |
|-------|---|
| 7.9.1 | L'entreprise doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour un plan d'urgence documenté en cas de situation d'urgence ou d'incident critique incident pouvant avoir une incidence sur la salubrité ou la qualité du grain. Ces incidents comprennent notamment : incendies, inondations, catastrophes naturelles, interruption des services publics et disponibilité limitée du personnel. Le plan doit comporter des mesures visant à prévenir que le produit quitte les lieux touchés avant d'avoir fait l'objet d'une évaluation permettant d'assurer sa salubrité. |
|-------|---|

8.0 SURVEILLANCE

- | | |
|-----|---|
| 8.1 | L'entreprise doit participer à un programme de vérification externe aux intervalles précisés par la Commission canadienne des grains. |
|-----|---|

Annexe 1

Soy Canada

PROCÉDURES DE SÉGRÉGATION APPROUVÉES



Révision no 3

June 2025

Tables des matières

Examen

Approbation

- 1.0 Normes sur les semences**
- 2.0 Semis**
- 3.0 Campagne sur le terrain**
- 4.0 Récoltes**
- 5.0 Entreposage à la ferme**
- 6.0 Transport**
- 7.0 Arrivée du grain au silo**
- 8.0 Entreposage au silo**
- 9.0 Traitement**
- 10.0 Chargement**

EXAMEN

Les présentes procédures de Soy Canada doivent faire l'objet d'une révision périodique. Les modifications seront publiées pour que les procédures ne cessent de répondre aux besoins actuels. Les modifications seront envoyées uniquement aux titulaires inscrits de la norme.

Portée

Les présentes procédures de Soy Canada énoncent les modalités visant le système qualité qui doivent être mises en application pour tout le soja non génétiquement modifié à identité préservée certifié SCRS par la Commission canadienne des grains.

Procédures relatives aux plaintes

Tout demandeur qui cherche à faire certifier un programme de ségrégation pour le soja dans le cadre du SCRS, mais qui ne souhaite pas se conformer aux exigences décrites à l'annexe 1 de la N-SSA CCG 1.1.0 peut déposer une plainte auprès de Soy Canada. Les plaintes des demandeurs du SCRS sont acheminées au conseil de direction de Soy Canada qui se chargera d'y répondre et de prendre les mesures nécessaires. Ce comité traitera chacune des plaintes individuellement :

- en confirmant la nature exacte de la plainte auprès du demandeur, notamment la raison pour laquelle il ne souhaite pas se conformer aux exigences; en déterminant la partie de l'annexe 1 à laquelle il aimerait se soustraire et les mesures prises pour atténuer les risques qui en découlent;
- si possible, en effectuant une évaluation des risques;
- en décidant en fonction du niveau de risque si le non-respect des exigences aura un impact négatif sur Soy Canada et/ou l'industrie canadienne du soja;
- en communiquant cette décision (et les résultats de l'évaluation des risques s'il y a lieu) au demandeur.

APPROBATION

Par les présentes, nous approuvons les présentes procédures de Soy Canada.



Jason McNaughton, président



Brian Innes, directeur exécutif

Juin 2025

Procédures de ségrégation approuvées de Soy Canada

Exigences	Bonnes pratiques recommandées	Registres
1.0 Normes sur les semences		
1.1 Des semences certifiées selon les normes de l'Association of Official Seed Certification Agencies (AOSCA) ou des normes équivalentes doivent être utilisées pour les semis de soja à identité préservée (IP). Il est interdit d'utiliser des semences « tout-venant ». L'entreprise céréalière chargée de la passation de marchés ou des achats doit mettre en place un processus de vérification interne documenté permettant, notamment, de valider l'utilisation de semences certifiées au moyen de l'examen des factures de semences ou des étiquettes de semences certifiées.		1.1.2 Le producteur doit conserver et le(s) reçu(s) de ventes de semences et/ou les étiquettes de semences certifiées pour s'assurer d'avoir des preuves tangibles qu'il s'est procuré des semences en quantité suffisante pour produire la quantité de soja IP sous contrat ou livrée, et être en mesure de présenter ces registres. L'entreprise céréalière chargée de la passation de marchés ou des achats doit tenir un registre des vérifications internes des producteurs de soja approuvés.

2.0 Semis		
2.1 Les semoirs doivent être nettoyés à fond et inspectés avant la plantation des variétés de soja IP. Cela doit être fait, peu importe que le producteur ou la productrice utilise son propre équipement ou celui d'un opérateur contractuel. Les producteurs doivent accepter ces procédures de nettoyage, et l'accord doit être consigné.	2.1.1 Le producteur ou la productrice doit s'efforcer de semer la culture de soja IP avant d'utiliser les semoirs pour d'autres cultures de soja. Les semences de soja IP doivent être entreposées à l'écart des autres semences. Le producteur ou la productrice doit se référer aux procédures de nettoyage indiquées par le fabricant d'équipement, le cas échéant.	2.1.2 L'exploitant du silo chargé de la passation de marchés ou des achats doit conserver le document indiquant que le producteur a accepté les procédures de nettoyage de la planteuse et être en mesure de récupérer.
2.2 Dans le cas des cultures IP, il faut respecter la distance d'isolement recommandée par l'Association canadienne des producteurs de semences (ACPS) pour la production de semences certifiées, soit deux mètres avec une autre variété de soja. Aucune distance d'isolement n'est nécessaire entre le soja et d'autres cultures. L'entreprise céréalière chargée de la passation de marchés ou des achats doit avoir un processus de vérification interne documenté qui comprend la validation de la distance d'isolement exigée par le truchement de l'examen des cartes des champs des producteurs.		2.2.2 Le producteur doit conserver les cartes des champs et être en mesure de les présenter. Un dispositif GPS et/ou l'application Google Maps sont acceptables. L'entreprise céréalière chargée de la passation de marchés ou des achats doit tenir un registre des vérifications internes des producteurs de soja approuvés.

2.3 Le producteur doit tenir un registre des cultures produites précédemment dans un champ de soja IP. Les producteurs ne doivent pas semer de soja IP non génétiquement modifié (GM) dans un champ où du soja GM a été semé l'année précédente.	2.3.1 Les producteurs devraient conserver pendant trois à cinq ans des cartes de leurs champs ou l'historique des champs.	2.3.2 Les cartes de champs des campagnes agricoles antérieures ou autres registres de l'historique des champs doivent être conservés et pouvoir être récupérés pendant au moins un an.
--	---	--

3.0 Saison de culture		
3.1 Les producteurs doivent convenir de ce qui suit, et l'accord doit être consigné : - inspecter les champs de culture IP durant la campagne agricole afin d'assurer un contrôle approprié des cultures spontanées et des mauvaises herbes; - vérifier l'uniformité de la culture; - soit a) présenter un rapport d'inspection du champ à l'exploitant du silo sous contrat ou b) signaler tout problème relatif au champ de culture IP à l'exploitant du silo sous contrat. Si un problème est constaté, l'exploitant du silo doit disposer d'une procédure documentée de mesure corrective pour régler les problèmes de produit non conforme.	3.1.1 Les exploitants de silos sous contrat devraient élaborer un processus documenté qui décrit, à l'intention des producteurs, les critères en fonction desquels les cultures doivent être évaluées.	3.1.2 L'exploitant du silo chargé de la passation de marchés ou des achats doit conserver et être en mesure de récupérer le document indiquant que le producteur a accepté les procédures d'inspection des champs et de rapport. Le rapport d'inspection des champs doit indiquer si les mesures de lutte contre les mauvaises herbes et les cultures spontanées susceptibles de nuire à la qualité sont évidentes et si la variété de soja est adéquatement uniforme. L'exploitant du silo doit consigner toute mesure corrective entreprise relativement aux produits non conformes.

4.0 Récolte		
4.1 Les moissonneuses-batteuses doivent être nettoyées à fond et inspectées avant de récolter des variétés de soja IP. Cela doit être fait, peu importe que le producteur utilise son propre équipement ou celui d'un opérateur contractuel. Les producteurs doivent accepter ces procédures de nettoyage, et l'accord doit être consigné.	4.1.1 Le producteur doit s'efforcer de récolter la culture de soja IP avant d'utiliser la moissonneuse-batteuse pour d'autres cultures de soja. Le producteur doit se référer aux procédures de nettoyage indiquées par le fabricant d'équipement, le cas échéant.	4.1.2 L'exploitant du silo chargé de la passation de marchés ou des achats doit conserver et être en mesure de récupérer le document indiquant que le producteur a accepté les procédures de nettoyage de la moissonneuse-batteuse.
4.2 L'équipement de transfert qui sert à la récolte de soja IP doit être nettoyé à fond et inspecté avant d'être utilisé. Cela doit être fait, peu importe qu'il s'agisse de la machinerie de récolte du producteur ou de celui d'un conducteur contractuel. Cela inclut le matériel de transport vers le silo de réception. Les producteurs doivent accepter ces procédures de nettoyage, et l'accord doit être consigné.	4.2.1 Le producteur doit s'efforcer de récolter la culture de soja IP avant d'utiliser la machinerie de transfert pour d'autres cultures de soja.	4.2.2 L'exploitant du silo responsable de la passation de marchés ou des achats doit conserver et être en mesure de présenter le document indiquant que le producteur a accepté les procédures de nettoyage de la machinerie de transfert.
5.0 Entreposage à l'exploitation		
5.1 Les cellules d'entreposage doivent être nettoyées à fond et inspectées avant le chargement. Les producteurs doivent accepter ces procédures de nettoyage, et l'accord doit être consigné.		5.1.2 L'exploitant du silo responsable de la passation de marchés ou des achats doit conserver et être en mesure de présenter le document indiquant que le producteur a accepté les procédures de nettoyage des cellules d'entreposage

5.2 L'équipement servant au déchargement des cellules de stockage doit être nettoyé à fond et inspecté avant d'être utilisé. Les producteurs doivent accepter ces procédures de nettoyage, et l'accord doit être consigné.		5.2.2 L'exploitant du silo responsable de la passation de marchés ou des achats doit conserver et être en mesure de présenter le document indiquant que le producteur a accepté les procédures de nettoyage de l'équipement servant au déchargement des cellules de stockage.
---	--	---

6.0 Transport		
6.1 Les véhicules et l'équipement servant à transporter le soja IP depuis le lieu de récolte ou le lieu d'entreposage à la ferme doivent être nettoyés à fond et inspectés avant de transporter des cultures de soja IP. Cette procédure doit être respectée, que le producteur utilise son propre équipement, fasse appel à un transporteur routier ou opte pour la modalité FAB origine. Le producteur doit consigner un rapport d'inspection des camions indiquant que le camion ou la trémie a été nettoyé avant le chargement. Ce dossier doit être présenté au silo au moment de la livraison du chargement. Les producteurs doivent accepter ces procédures de nettoyage, et l'accord doit être consigné.	6.1.1 Les producteurs devraient s'efforcer d'utiliser de l'équipement ou des véhicules de transport qui n'ont servi qu'à transporter des substances propres, comme du grain ou des produits alimentaires, les trois chargements précédents. Le camion ou la trémie doit être couvert.	6.1.2 L'exploitant du silo responsable de la passation de marchés ou des achats doit conserver et être en mesure de présenter le document indiquant que le producteur a accepté les procédures de nettoyage des véhicules et de l'équipement de transport L'exploitant du silo responsable de la passation de marchés ou des achats doit conserver et être en mesure de présenter les registres d'inspection des camions fournis par les producteurs au moment de la livraison.

6.2 Si un camionneur contractuel est employé, le producteur doit fournir au camionneur un rapport indiquant la variété de soja IP livrée et le nom du producteur. Le rapport doit être présenté au silo à la livraison.	6.2.1 Le camionneur doit présenter un connaissance dûment rempli. Le producteur, le camionneur et le destinataire doivent signer le connaissance.	6.2.2 L'exploitant du silo responsable de la passation des marchés et des achats doit conserver et être en mesure de présenter le rapport ainsi que tout autre document d'expédition fourni par le camionneur ou le producteur au moment de la livraison.
--	--	--

7.0 Silo destinataire		
7.1 L'exploitant du silo doit avoir des procédures documentées pour la réception des variétés IP.	7.1.1 Le personnel chargé de la réception doit avoir reçu une formation sur les procédures documentées relatives aux cultures IP et doit pouvoir consulter ces procédures. Lors de l'achat de grains à un producteur sans contrat, une preuve d'utilisation des semences certifiées doit être requise du producteur.	7.1.2 Le silo doit avoir une procédure documentée pour l'identification de chaque chargement, incluant la variété, et pour la validation de l'admissibilité du producteur à livrer du grain. Les producteurs qui sont sans contrat avec le silo doivent signer un affidavit attestant qu'ils respectent toutes les mêmes exigences que celles convenues par contrat pour les producteurs contractuels.
7.2 La fosse, les courroies et les godets doivent être nettoyés et inspectés avant de recevoir du soja IP. Les procédures de nettoyage doivent être documentées.		7.2.2 L'exploitant du silo doit tenir des registres pour s'assurer d'avoir des preuves tangibles que la fosse, les courroies et les godets ont été nettoyés et inspectés avant de recevoir du soja IP. Les registres doivent indiquer la date de l'inspection et le nom de l'employé qui a mené celle-ci.
7.3 Les chargements entrants doivent être vérifiés et identifiés comme livraison de culture IP (SCRS) ou non IP. Le soja à hile blanc de qualité spéciale et le soja broyé ne sont pas admissibles à une certification par le SCRS.		7.3.2 Les billets de pesée des chargements entrants doivent indiquer le nom de la variété et fournir des détails sur le déchargement et l'entreposage.

7.4 Tout chargement de produit non IP reçu au silo doit pouvoir être suivi et retracé relativement à l'entreposage et à l'expédition.		7.4.2 Le silo doit détenir des registres détaillés pour l'entreposage et le suivi des chargements non IP qu'il a reçus.
7.5 L'exploitant du silo doit prélever un échantillon de chaque chargement de soja IP reçu.	7.5.1 L'exploitant du silo doit pouvoir remettre la moitié de l'échantillon des produits reçus au producteur si celui-ci en fait la demande.	7.5.2 Les échantillons doivent être étiquetés de sorte qu'on puisse en assurer la traçabilité par rapport à chaque lot de produits livrés.

8.0 Entreposage en silo		
8.1 L'exploitant du silo doit avoir des procédures de ségrégation documentées pour le stockage en cellules et la consignation des données sur l'entreposage ainsi que des procédures de nettoyage des installations de stockage	8.1.1 Le personnel chargé de l'entreposage doit avoir reçu une formation sur les procédures documentées relatives aux cultures IP et doit pouvoir consulter ces procédures.	8.1.2 L'exploitant du silo doit tenir des registres sur l'historique de l'entreposage pour chaque silo ou cellule indiquant la culture ou la variété qui y a été stockée avant de pouvoir les utiliser pour entreposer du soja IP.
8.2 Les cellules ou les silos de stockage doivent être nettoyés et inspectés avant que l'on puisse les remplir de soja IP. Les procédures de nettoyage doivent être documentées.	8.2.1 Le personnel responsable du chargement des cellules et des silos doit avoir reçu une formation sur les procédures de nettoyage.	8.2.2 L'exploitant du silo doit tenir des registres pour s'assurer d'avoir des preuves tangibles que les silos ou les cellules ont été nettoyés et inspectés avant de les remplir de soja IP. Les registres doivent indiquer la date de l'inspection et le nom de l'employé qui a mené celle-ci.
8.3 L'équipement servant à charger ou à décharger les cellules et les silos doit être nettoyé et inspecté avant son utilisation pour les cultures IP. Les procédures de nettoyage doivent être documentées.	8.3.1 Le personnel responsable du déchargement des cellules et des silos doit avoir reçu une formation sur les procédures de nettoyage.	8.3.2 L'exploitant du silo doit tenir des registres pour s'assurer d'avoir des preuves tangibles que tout le matériel utilisé pour remplir ou vider les cellules et les silos a été nettoyé et inspecté avant son utilisation pour du soja IP. Les registres doivent indiquer la date de l'inspection et le nom de l'employé qui a mené celle-ci.
8.4 L'exploitant du silo doit identifier		8.4.2 Le silo doit avoir des cartes ou des

toutes les cellules et tous les silos utilisés pour entreposer des variétés de soja IP, du soja à hile blanc de qualité spéciale et du soja broyé. Tout le personnel du silo devrait être au courant de la désignation de la cellule ou du silo et y avoir accès.		schémas détaillés des cellules et des silos ou des données indiquant quelles cultures et variétés sont stockées dans chaque cellule.
---	--	--

9.0 Traitement		
9.1 Tout le matériel de traitement doit être nettoyé et inspecté avant le traitement des cultures IP. Les procédures de nettoyage et d'inspection doivent être documentées.	9.1.1 Le personnel responsable du traitement doit avoir reçu une formation sur les procédures de traitement et de nettoyage et doit pouvoir consulter ces procédures.	9.1.2 L'exploitant du silo doit tenir des registres pour s'assurer d'avoir des preuves tangibles que le matériel de transformation a été nettoyé et inspecté avant le traitement des cultures de soja IP. Les registres doivent indiquer la date de l'inspection et le nom de l'employé qui a mené celle-ci.
9.2 Le silo doit avoir une procédure documentée pour consigner tout déplacement du soja IP pendant le traitement, des cellules de produit brut jusqu'aux cellules de produit traité.	9.2.1 Le personnel responsable du traitement doit avoir reçu une formation sur les procédures documentées de tenue des registres et doit pouvoir consulter ces procédures.	9.2.2 L'exploitant du silo doit tenir suffisamment de registres pour faire en sorte que tous les lots de soja IP puissent être suivis et retracés de la livraison par le producteur jusqu'aux cellules de stockage, incluant les transferts au sein des installations et de site en site.

10.0 Chargement		
10.1 Tous les conteneurs, navires et camions doivent être nettoyés et inspectés avant d’être chargés de soja IP. Les procédures de nettoyage et d’inspection, y compris celles qui doivent être suivies en raison du rejet d’un véhicule de transport parce qu’il ne convient pas à une utilisation alimentaire, doivent être documentées.	10.1.1 Le personnel responsable du chargement et de l’expédition devrait avoir reçu une formation sur les procédures de nettoyage et d’inspection des conteneurs, des navires et des camions et doit pouvoir consulter ces procédures.	10.1.2 L’exploitant du silo doit tenir des registres pour s’assurer d’avoir des preuves tangibles que les conteneurs, les navires et les camions ont été nettoyés et inspectés avant de recevoir des chargements de soja IP. Les registres doivent indiquer la date de l’inspection et le nom de l’employé qui a mené celle-ci.
10.2 Le silo doit avoir une procédure documentée pour la consignation de tout déplacement de soja IP des cellules de traitement jusqu’au moyen de transport utilisé pour l’expédition.	10.2.1 Le personnel responsable du chargement et de l’expédition doit avoir reçu une formation sur les procédures documentées de tenue des registres et doit pouvoir consulter ces procédures.	10.2.2 L’exploitant du silo doit tenir des registres des sources de soja contenu dans les cellules de traitement pour chaque expédition de soja IP et non IP. Les registres doivent indiquer le numéro d’identification du conteneur, du camion ou du wagon, le type de grain (variété IP, soja à hile blanc de qualité spéciale ou soja broyé) ainsi que le volume chargé.

* Les bonnes pratiques recommandées ne font pas partie des procédures officielles de ségrégation de Soy Canada. Il s’agit de propositions supplémentaires pour le programme de ségrégation, mais elles ne sont pas assujetties à des mesures d’application.

ANNEXE 2

CERTIFICAT DE CHARGEMENT

Authorization no. _____ N° d'autorisation	
This shipment of	Le présent chargement de
_____ (Product name – variety or brand name)	_____ (Nom de produit – variété ou marque)
designated as	désigné comme
_____ (unique identifier)	_____ (identificateur unique)
was prepared under the Canadian Identity Preserved Recognition System (CIPRS)	a été préparé conformément au Système canadien de reconnaissance de ségrégation (SCRS)
by	par
_____ (Company name)	_____ (Nom de la société)
shipped by	expédié par
_____ (Company name)	_____ (Nom de la société)
_____ Date (Authorized signature / Signature autorisée)	



Canadian Grain
Commission

Commission canadienne
des grains



ANNEXE 3

PROGRAMMES PRÉALABLES EN MATIÈRE DE SALUBRITÉ DES GRAINS

Annexe 3

PROGRAMMES PRÉALABLES EN MATIÈRE DE SALUBRITÉ DES GRAINS

Introduction

La présente annexe énonce les 16 programmes préalables (PP-001 à PP-016) pour les programmes SCRS + HACCP et HACCP CCG. Pour chaque programme préalable, il importe de respecter les conditions suivantes :

- atteindre le résultat visé;
- élaborer et adopter de bonnes pratiques d'exploitation pour atteindre le résultat;
- définir les rôles et les responsabilités des employés, de même que décrire la manière et la fréquence de la surveillance;
- déterminer les registres qui seront conservés à titre de preuve du suivi des procédures et de l'atteinte du résultat visé;
- décrire les mesures correctrices prises lorsque la surveillance révèle que les procédures n'ont pas été suivies.

Chaque PP présente les sujets suivants :

Résultat visé – Désigne le résultat obligatoire qui doit être atteint. Les résultats sont nécessaires à la création d'un milieu sécuritaire et convenable pour la manutention et la transformation primaire des grains. Ils visent à permettre le contrôle des risques potentiels propres à la structure et à l'état de l'installation, à l'équipement et au personnel.

Méthode employée pour atteindre ce résultat – Dresse la liste des bonnes pratiques d'exploitation suggérées pour atteindre le résultat. Ces méthodes peuvent tenir lieu de lignes directrices auprès d'une entreprise de manutention des grains qui souhaite élaborer des programmes préalables pour contrôler les risques potentiels à la salubrité des grains dans ses installations. Une entreprise n'est pas tenue de mettre en place ces bonnes pratiques d'exploitation suggérées exactement telles qu'elles sont énoncées, mais elle doit consigner et appliquer des méthodes pour atteindre les résultats visés.

Méthode de surveillance de ce programme préalable – Décrit les procédures de surveillance suggérées que l'entreprise peut instaurer et énonce les exigences relatives à la tenue des registres.

Pour mettre en place un système complet de salubrité des aliments, l'entreprise doit élaborer, instaurer et tenir à jour un plan de HACCP, conformément à la section 6 de la présente norme, outre un programme préalable qui satisfait les 16 exigences énoncées dans la présente annexe.

L'implantation intégrée réussie d'un SCRS et d'un programme de salubrité des aliments, révélée par une vérification, donne lieu à la certification SCRS + HACCP.
L'implantation intégrée réussie d'un système de gestion de la qualité et de la salubrité des aliments, révélée par une vérification, donne lieu à la certification HACCP CCG.

PP-001 : CONCEPTION DES LIEUX

Résultat visé

Tous les immeubles neufs ou existants de même que les modifications apportées aux immeubles existants doivent être conçus et construits pour minimiser la collecte pêle-mêle et la contamination du grain entrant, du produit fini, du retravail, des travaux en cours ou des intrants non céréaliers. Les salles de bain du personnel sont pourvues d'un nombre adéquat de toilettes et d'installations pour le lavage des mains. Les immeubles doivent être éloignés des sources potentielles de contaminants externes qui pourraient compromettre la salubrité et la qualité des grains ou ils sont protégés contre de telles sources. Les immeubles doivent avoir une structure complète et être adaptés aux activités qui y sont exercées.

Méthode employée pour atteindre ce résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable de conception des lieux qui tient compte des aspects suivants :

1. L'entreprise doit, dans le cadre de l'élaboration de son système de HACCP, évaluer les immeubles existants en tenant compte des facteurs de salubrité et de qualité des grains.
2. L'entreprise planifie et évalue les nouveaux immeubles ou les modifications apportées aux immeubles existants en tenant compte des mêmes facteurs de salubrité et de qualité. Ces facteurs sont les suivants :
 - L'installation est éloignée des sources potentielles de contaminants externes qui pourraient compromettre la salubrité et la qualité des grains.
 - L'extérieur de l'installation a une structure complète, est adapté aux activités qui y sont exercées et empêche l'introduction de ravageurs.
 - L'installation comporte des toilettes, des vestiaires et des aires de repos bien éclairés. Elle comporte aussi un nombre adéquat de toilettes et de lavabos et ces pièces sont conçues pour empêcher ou minimiser la contamination.
 - Les pièces internes, les structures et les accessoires conviennent aux activités qui y sont exercées.
 - Les appareils d'éclairage dans les aires où le grain est exposé et où il y a des matériaux d'emballage sont équipés d'ampoules incassables ou sont scellés ou sont approuvés par le Code canadien de l'électricité.
 - L'éclairage convient à toutes les activités exercées, y compris la transformation, le nettoyage et l'entretien.
 - La conception et le type d'éclairage dans les aires d'inspection et de classement préviennent l'évaluation erronée des grains.
 - Les circuits de drainage et d'eaux usées comportent un dispositif antirefoulement et il n'existe aucun raccordement croisé entre les circuits de drainage ou d'eaux usées et les tuyaux d'eau potable.
 - Les matériaux de construction utilisés ne présentent aucun risque.
 - Les aires de réception, de transformation et d'expédition sont physiquement distinctes.
 - Il n'y a aucune accumulation des déchets.
 - Les portes sont fabriquées de manière à minimiser l'introduction de ravageurs.
 - Les installations de stockage des déchets de production (c.-à-d., impuretés et criblures) empêchent l'introduction des ravageurs et la contamination du produit.

3. L'évaluation des immeubles existants, des nouveaux immeubles ou des modifications apportées aux immeubles existants doit incomber à des employés qui assument la responsabilité d'évaluer toutes les constructions par rapport aux facteurs de salubrité et de qualité des grains. L'équipe de HACCP doit examiner les évaluations faites pour veiller à la prise en compte de tous les facteurs de salubrité et de qualité des grains. Il importe de tenir à jour un registre de l'évaluation.

Méthode de surveillance et d'évaluation de ce programme préalable

Attribuer à des employés formés et qualifiés la responsabilité de mener une évaluation de la conformité aux plans et aux bleus durant la construction ou la rénovation. Cette évaluation peut consister à examiner les factures et les spécifications des matériaux de construction ou à inspecter l'emplacement avant d'entreprendre la phase subséquente de construction. Une fois la construction terminée et avant l'utilisation de la nouvelle installation, prévoir une inspection finale de l'emplacement. Conserver les registres des constatations faites durant les activités de surveillance.

Loi et règlements pertinents

Loi sur les grains du Canada, par. 56(1)

Règlement sur les grains du Canada, alinéa 16(e)

Références

Code canadien de l'électricité, partie 1, articles 18-216 et 18-266.

Site Web de l'Agence canadienne d'inspection des aliments : Lignes directrices concernant les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires à l'intention des établissements alimentaires

NSF White Book™ - Nonfood Compounds Listing Directory (en anglais seulement)

PP-002 : ENTRETIEN DES LIEUX

Résultat visé

L'état de l'extérieur des immeubles et des zones avoisinantes doit être régulièrement inspecté et entretenu selon un horaire préétabli pour empêcher ou minimiser l'introduction ou l'infestation de ravageurs et de contaminants. L'état de l'intérieur des immeubles doit être régulièrement inspecté et entretenu selon un horaire préétabli de manière à assurer la salubrité et la qualité des grains. Une procédure de gestion des déchets est en place pour protéger la salubrité et la qualité des grains.

Méthode employée pour atteindre ce résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable de maintenance des lieux qui tient compte des aspects suivants :

EXTÉRIEUR

1. La propriété de l'installation et les terres adjacentes sont exemptes de débris, de déchets, de végétation et de toute autre source potentielle de contamination.
2. La chaussée de l'installation et de la zone d'expédition est en pente et bien compactée pour permettre l'écoulement adéquat et minimiser la rétention d'eau.
3. L'équipement et les matériaux entreposés à l'extérieur de l'installation sont rangés dans des zones désignées ou sont installés sur des palettes, à distance des murs pour empêcher l'infestation des ravageurs et faciliter le nettoyage.
4. Les déchets retirés des aires de transformation et de repos sont stockés dans un conteneur scellé (p. ex., benne à rebuts) et l'entreprise a prévu un horaire de ramassage pour minimiser le risque de contamination et l'infestation des ravageurs.
5. Les tuyaux qui traversent les murs de l'installation sont scellés pour empêcher l'introduction des ravageurs. Les trous et les ouvertures non protégées sont scellés.
6. Les fenêtres de l'installation comportent des moustiquaires ou des matériaux qui empêchent l'introduction de ravageurs.
7. Les fenêtres sont protégées ou fabriquées de matériaux incassables dans les zones où il y a un risque de contaminer les aliments.
8. Les murs, les toits et les fondations sont entretenus pour empêcher l'accumulation d'eau ou l'introduction de ravageurs.

INTÉRIEUR

1. Les circuits de drainage et d'eaux usées comportent des siphons et des événements pertinents pour empêcher le refoulement.
2. Les conteneurs à déchets installés dans les aires de production sont clairement identifiés. L'entreprise a prévu un horaire de ramassage pour empêcher l'accumulation

des déchets. Tous les matériaux de rinçage, de nettoyage et de balayage sont identifiés et sont régulièrement éliminés pour éviter la contamination des grains.

3. Les appareils d'éclairage dans les aires où le grain est exposé et où il y a des matériaux d'emballage sont équipés d'ampoules incassables ou sont scellés ou sont approuvés par le Code canadien de l'électricité.
4. L'éclairage dans les aires d'inspection et de classement est conçu pour prévenir l'évaluation erronée des grains. La CCG recommande les spécifications suivantes : plafonniers de 6 fluorescents de 24 po x 48 po, réflecteurs en émail blanc non jaunissant et résistants à la chaleur, diffuseurs prismatiques de styrène. L'éclairage doit produire entre 2 000 et 3 000 lux, avoir une température de couleur de 5 000 K et présenter un indice de rendu des couleurs (IRC) de 90 ou plus. Les appareils d'éclairage doivent se trouver à un mètre ou moins de la table de classement.
5. Les fissures dans les murs, les plafonds et les planchers propices à l'infestation de ravageurs doivent être scellées.
6. Les installations des employés sont bien entretenues. Les toilettes comportent des lavabos et des toilettes. Des affiches insistant sur l'importance du lavage des mains sont apposées.
7. Les plafonds, les portes et les murs sont tenus en bon état pour veiller à ce qu'il n'y ait aucun écaillage de la peinture ou aucune corrosion.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Procéder à une inspection visuelle de l'extérieur et de l'intérieur des immeubles à intervalles réguliers pour assurer le suivi de toutes les procédures de maintenance des lieux. Consigner les résultats de l'inspection.

Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Le programme préalable d'entretien des lieux doit faire l'objet d'un examen annuel pour en assurer la pertinence.

Loi et règlements pertinents

Loi sur les grains du Canada, par. 56(1)

Règlement sur les grains du Canada, alinéa 16(e)

Références

Code canadien de l'électricité, partie 1, art. 18-216 et 18-266

Site Web de l'Agence canadienne d'inspection des aliments : Ingrédients, matériaux et produits chimiques non alimentaires reçus

Site Web de l'Agence canadienne d'inspection des aliments : Lignes directrices concernant les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non

alimentaires à l'intention des établissements alimentaires

NSF White Book™ - Nonfood Compounds Listing Directory (en anglais seulement)

PP-003 : ENTRETIEN COURANT DES LIEUX

Résultat visé

L'entretien courant des lieux vise à en maintenir la propreté selon la norme prédéterminée établie pour minimiser et éliminer les ravageurs, empêcher les coups de poussière, et assurer la salubrité et la qualité des grains. Les méthodes et la fréquence d'entretien courant des lieux sont établies en fonction des risques pour la salubrité et la qualité des grains. Du personnel désigné effectue régulièrement des inspections des lieux, selon un horaire préétabli, pour veiller à ce que les activités d'entretien courant des lieux soient menées de façon à assurer la salubrité des grains. Les produits de nettoyage conviennent à l'utilisation prévue et sont entreposés de façon à ne présenter aucun risque de contamination des grains.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable d'entretien courant des lieux qui tient compte des aspects suivants dans le cadre d'un calendrier régulier :

1. Les grains échappés durant le déchargement, la transformation et le chargement sont régulièrement ramassés.
2. L'huile ou la graisse exposée dans les aires où il y a risque potentiel de contamination est immédiatement ramassée.
3. Les toiles d'araignées et la poussière sur les murs, les poutres, les tuyaux et les plafonds et au-dessus de grain non couvert sont enlevées selon un horaire préétabli.
4. Les machines et les pièces inutilisées sont rangées au-dessus du sol pour décourager les rongeurs.
5. Les toilettes et les aires de repos sont nettoyées selon un horaire préétabli.
6. Tous les matériaux de rinçage, de nettoyage et de balayage sont identifiés et sont éliminés selon les méthodes pertinentes pour empêcher la contamination des grains.
7. Les liquides déversés sont immédiatement ramassés.
8. Les conteneurs à déchets doivent être vidés et nettoyés à intervalles réguliers et de manière à ne pas contaminer les produits.
9. Les drains, les siphons et les couvercles correspondants sont nettoyés à intervalles réguliers.
10. Les pieds et les fosses sont nettoyés et surveillés régulièrement.
11. L'aire de réception est balayée régulièrement pour empêcher l'accumulation de débris et les trappes de fosses sont nettoyées après chaque type de grains pour éviter la contamination croisée.
12. Après toute période prolongée d'inactivité et avant le début des activités, des employés désignés doivent faire une évaluation préalable de la pertinence des lieux, y

compris de toutes les aires de stockage, des installations destinées aux employés ainsi que des aires de réception et d'expédition. Consigner cette évaluation dans un registre. Élaborer une liste de vérification en ce sens qui pourrait tenir lieu de registre.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Procéder à une inspection visuelle à intervalles réguliers pour assurer le suivi de toutes les procédures d'entretien courant des lieux. Consigner les résultats de l'inspection.

Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Examiner chaque année le programme préalable d'entretien courant des lieux pour en assurer la pertinence.

PP-004 : LUTTE ANTIPARASITAIRE

Résultat visé

Un programme de lutte contre les ravageurs est élaboré dans le but d'empêcher l'introduction et l'infestation des ravageurs ainsi que de détecter et de minimiser les ravageurs afin de protéger la qualité des grains. Le programme doit être administré de manière à protéger la salubrité des grains.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Un ravageur est un animal qui cause directement ou indirectement la détérioration de la qualité et de la salubrité du grain et des produits céréaliers. Il peut s'agir de rongeurs, d'insectes, d'oiseaux ou d'animaux sauvages.

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable de lutte antiparasitaire qui tient compte des aspects suivants :

1. Le personnel assure l'entretien et le nettoyage des lieux visant à prévenir les infestations. Il effectue régulièrement des activités de surveillance pour s'assurer que l'installation de manutention des grains ne favorise pas l'entrée et l'hébergement des ravageurs. Il inspecte le grain à sa réception pour détecter la présence de ravageurs ou de grains endommagés par des ravageurs.
2. Le programme de lutte antiparasitaire est sous-traité à une entreprise spécialisée ou la tâche est assignée à des employés de l'installation qui doivent respecter les conditions suivantes :
 - ils ont l'autorisation de prendre des mesures de surveillance et de contrôle des ravageurs et ils ont reçu la formation pertinente
 - ils ont l'autorisation de manipuler, d'appliquer et d'éliminer des produits chimiques et ils ont reçu la formation pertinente;
 - ils sont titulaires d'un permis d'utilisation de produits antiparasitaires conformément aux directives inscrites sur l'étiquette
 - ils utilisent seulement des produits homologués par l'ARLA en vertu de la *Loi sur les produits antiparasitaires* et du Règlement connexe;
 - ils doivent consigner toutes les applications de pesticide et fournir des exemplaires du rapport à l'entreprise;
 - ils doivent établir un plan détaillé dans le cadre du programme de lutte antiparasitaire qui fait état des tâches accomplies, des produits chimiques utilisés, des procédures de manutention, du type et de l'emplacement des dispositifs antiparasitaires, de la fréquence des activités et des exigences en matière de documentation.
3. Si la lutte antiparasitaire est sous-traitée, il importe de conserver un exemplaire à jour de la certification de l'entreprise de lutte antiparasitaire, de même que le permis du technicien, le contrat et la police d'assurance.
4. L'entreprise de lutte antiparasitaire ou le personnel désigné de l'entreprise inspecte l'installation pour déterminer si les mesures de lutte antiparasitaire fonctionnent convenablement. Après chaque inspection, l'entreprise de lutte antiparasitaire ou le personnel désigné de l'entreprise prépare un rapport qui précise l'état et l'efficacité du programme de lutte antiparasitaire et le passe en revue avec le gestionnaire de la

salubrité des aliments, le gestionnaire de la qualité ou tout autre employé désigné.

5. Les résultats des rapports sur la lutte antiparasitaire sont analysés afin de cerner les tendances de l'activité. Lorsque l'analyse des tendances révèle des problèmes courants ou inhabituels en matière de lutte antiparasitaire, une enquête est menée et documentée, et des mesures correctives sont prises en fonction de la cause fondamentale du problème.
6. Il est interdit d'utiliser dans l'aire de traitement du grain des pesticides non homologués pour l'emploi à proximité d'aliments ou dans des aires de manutention des aliments.
7. Le grain entreposé est surveillé régulièrement afin de détecter tout signe précoce d'infestation par des insectes. On peut installer des pièges à fosse pour détecter les insectes dans le grain entreposé.
8. Les cellules vides doivent être nettoyées et entretenues, et surveillées pour déceler la présence de toiles et de toute autre preuve d'infestation d'insectes.
9. Si on constate que le grain entreposé à une installation est infesté, l'entreprise doit signaler cette infestation à la Commission canadienne des grains en vertu de la *Loi sur les grains du Canada* et de son règlement.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Procéder, à intervalles préétablis, à une évaluation visuelle sur place du programme de lutte antiparasitaire de l'entreprise et préparer les rapports d'application et d'inspection pour confirmer l'efficacité du programme. Consigner les résultats de la surveillance.

Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Réviser chaque année le programme préalable de lutte antiparasitaire pour en assurer la pertinence.

Loi et règlements pertinents

Loi sur les grains du Canada, par. 76(1) et alinéa 81(4)(a)

Règlement sur les grains du Canada, art. 64

Règlement sur les produits antiparasitaires, Liste des formulates et des contaminants de produits antiparasitaires qui soulèvent des questions particulières en matière de santé ou d'environnement en vertu de la nouvelle *Loi sur les produits antiparasitaires* (SI/2005-114)

Références

Site Web de la Commission canadienne des grains : Surveillance du grain entreposé pour prévenir les infestations par les insectes ravageurs

Formulaire I-137B – Avis relatif à l'infestation des grains

Site Web de Santé Canada : Produits antiparasitaires approuvés par l'ARLA

PP-005 : MÉTHODES EMPLOYÉES PAR LE PERSONNEL

Résultat visé

Les employés, les visiteurs et les sous-traitants adoptent des méthodes qui minimisent le risque de contaminer les produits céréaliers. Des vêtements de protection sont fournis lorsque cela est nécessaire pour protéger la qualité et la salubrité des grains, ou pour assurer la sécurité des employés, des visiteurs ou des sous-traitants. L'entreprise doit avoir une politique en place pour veiller à ce que les superviseurs et les employés soient au courant des risques associés aux maladies pouvant être transmises aux aliments, ainsi que des procédures écrites pour faire en sorte que les risques soient gérés de façon adéquate. Les employés, visiteurs et sous-traitants doivent informer la direction lorsqu'ils sont malades, et il est interdit à toute personne souffrant d'une maladie transmissible par voie alimentaire d'entrer dans l'aire de transformation des grains.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable des méthodes employées par le personnel, en fonction du risque pour le produit ou des exigences du client, dans les aires désignées de l'installation, pour assurer la salubrité et la qualité des grains. The program includes les politiques suivantes :

1. Aucune nourriture, aucune boisson, aucun médicament, aucun contenant de verre et aucun autre article désigné n'est permis dans les aires de transformation et d'entreposage des grains.
2. Il est strictement interdit de manger, de mâcher, de fumer ou de cracher dans l'aire de transformation des grains.
3. Avant de pénétrer dans les aires où les grains ou les surfaces de manutention des grains sont exposés, tous les employés doivent enlever ou recouvrir tous leurs bijoux pour en empêcher la chute dans le produit.
4. Les employés, les visiteurs et les entrepreneurs qui touchent le produit doivent couvrir leurs lésions et leurs blessures au moyen d'un bandage pertinent.
5. Les employés doivent se laver les mains après une visite aux toilettes. Des affiches soulignant l'importance de se laver les mains doivent être apposées. Le cas échéant, fournir des appareils de désinfection des mains.
6. Il importe de signaler immédiatement à la haute direction toutes les blessures infligées dans l'installation. Procéder à une enquête pour déterminer s'il y a eu contamination des grains. Si tel est le cas, prendre une mesure correctrice pour éliminer les grains contaminés.
7. Les employés doivent maintenir un degré pertinent d'hygiène personnelle et porter des vêtements, un casque et des chaussures propres.
8. Tous les visiteurs et les sous-traitants doivent signer un registre à la réception avant de pénétrer dans les aires de transformation des grains et doivent respecter les règlements précités.

9. Utiliser les matériaux d'emballage une seule fois et dans le but prévu.
10. Nettoyer immédiatement tout article de verre cassé. Si on soupçonne la contamination du produit, suivre les procédures de ramassage du verre cassé pour assurer la ségrégation et l'élimination du produit contaminé.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Procéder à une inspection visuelle de l'installation et des employés à intervalles réguliers pour assurer le suivi des méthodes employées par le personnel. Consigner les résultats de l'inspection.

Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Réviser chaque année le programme préalable des méthodes employées par le personnel pour en assurer la pertinence.

PP-006 : UTILISATION ET ENTREPOSAGE DES PRODUITS CHIMIQUES

Résultat visé

Le personnel mélange, manipule, entrepose et utilise des produits chimiques de manière à empêcher la contamination des grains. Les produits chimiques comprennent les pesticides, les lubrifiants et autres produits destinés aux activités de maintenance et de nettoyage des lieux et de l'équipement.

Méthode employée pour atteindre ce résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable d'utilisation et d'entreposage des produits chimiques qui tient compte des politiques suivantes :

1. Tous les employés et les sous-traitants qui manipulent des produits chimiques ont reçu une formation pertinente et, s'ils appliquent des produits chimiques homologués, ont reçu une certification d'un organisme provincial pertinent.
2. Utiliser seulement des produits approuvés par l'ARLA en vertu de la *Loi sur les produits antiparasitaires* et de son règlement d'accompagnement pour lutter contre les infestations.
3. Tous les autres produits chimiques homologués ont fait l'objet d'une lettre de non-objection (LNO) de Santé Canada, ou d'une lettre de garantie (LG) du fournisseur. On peut aussi continuer d'utiliser les produits qui figuraient auparavant sur la « Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés », ou les produits qui font l'objet d'une lettre d'acceptation (LA) précédemment fournie par l'ACIA.
4. Tous les produits chimiques sont mesurés, mélangés, manipulés et utilisés conformément aux instructions des fabricants.
5. Les produits chimiques sont extraits, mélangés et distribués de contenants correctement étiquetés.
6. Étiqueter et entreposer les produits chimiques impropres à la consommation (p. ex., insecticides fumigènes, lubrifiants) dans un endroit fermé à clé, sec, bien aéré et éloigné des aires de traitement et d'entreposage des grains pour empêcher toute contamination potentielle.
7. Les produits chimiques utilisés dans les aires de transformation des grains sont entreposés et manipulés de manière à empêcher la contamination.
8. Les activités de maintenance qui nécessitent des produits chimiques sont exercées de manière à empêcher la contamination du produit.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Procéder à une inspection visuelle de l'installation à intervalles réguliers pour confirmer le suivi des méthodes pertinentes d'utilisation et d'entreposage des produits chimiques. Réviser à intervalles réguliers les registres de formation pour veiller à ce que le personnel qui utilise les produits chimiques reçoive la formation pertinente. Consigner les résultats de l'inspection et de l'examen de la formation.

Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Réviser chaque année le programme préalable d'utilisation et d'entreposage des produits chimiques pour en assurer la pertinence.

Loi et règlements pertinents

Règlement sur les grains du Canada, art. 61

Règlement sur les produits antiparasitaires, Liste des formulants et des contaminants de produits antiparasitaires qui soulèvent des questions particulières en matière de santé ou d'environnement en vertu de la nouvelle Loi sur les produits antiparasitaires (SI/2005-114)

Références

Site Web de l'Agence canadienne d'inspection des aliments : Lignes directrices concernant les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires à l'intention des établissements alimentaires

NSF White Book™ - Nonfood Compounds Listing Directory (en anglais seulement)

Site Web de Santé Canada : Produits antiparasitaires approuvés par l'ARLA

PP-007 : FORMATION DU PERSONNEL

Résultat visé

La formation sur les bonnes procédures d'exploitation, les procédures normales d'exploitation et les points de contrôle critiques de l'entreprise est donnée et mise à jour le cas échéant pour faire en sorte que le personnel soit compétent dans les activités, les politiques et les procédures nécessaires et protéger ainsi la salubrité et la qualité des grains. La formation est donnée assez fréquemment pour maintenir les connaissances du personnel à jour.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable de formation du personnel qui tient compte des aspects suivants :

1. Tous les nouveaux employés reçoivent une formation initiale qui porte sur un aperçu du système de gestion de la qualité et de la salubrité des aliments, du programme HACCP et du programme préalable des méthodes employées par le personnel.
2. Désigner tous les employés dont les activités influent sur la salubrité et la qualité des grains et faire en sorte qu'ils aient la formation et les qualifications nécessaires. En ce sens, il importe d'élaborer et de tenir à jour un tableau des besoins en formation, outre la formation initiale générale, pour chaque employé le cas échéant. Ce tableau doit être élaboré, tenu à jour et suivi pour confirmer que le personnel reçoive la formation pertinente à la fréquence appropriée. La formation est donnée assez fréquemment pour maintenir les connaissances du personnel à jour.
3. Réviser les besoins en formation des employés à intervalles réguliers, en tenant compte du rendement des employés et des tendances qui pourraient révéler la nécessité de donner une formation supplémentaire ou plus fréquemment. Il faut également tenir compte du fait que le personnel formé doit procéder à ces vérifications internes.
4. Tenir à jour un registre de formation pour chaque employé dans lequel sont consignés les renseignements suivants :
 - nom de l'employé;
 - poste et titre;
 - description des tâches;
 - formation reçue et date;
 - signature du gestionnaire de la section et de l'employé.

Avant d'occuper un nouveau poste, il importe de comparer le registre des qualifications et de la formation de l'employé avec les qualifications et la formation nécessaires pour occuper le poste convoité. Le gestionnaire ou

son délégué doit signer le formulaire de nomination du personnel.

5. La formation propre à un poste et la formation en cours d'emploi suivent les procédures et les programmes préalables propres à ce poste. Consigner la formation dans le registre de formation de l'employé.
6. Les membres de l'équipe HACCP reçoivent la formation sur le HACCP, dont :
 - les programmes préalables;
 - l'analyse des risques;
 - le modèle générique de HACCP de la CCG;
 - les contrôles de la production;
 - les principes de la HACCP

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Attribuer à un gestionnaire ou à un superviseur la responsabilité d'examiner les registres de formation des employés et le tableau de formation à intervalles réguliers pour s'assurer que les employés reçoivent la formation pertinente. Consigner les résultats de cet examen dans le tableau de formation.

Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Réviser chaque année le programme préalable de formation du personnel pour en assurer la pertinence.

PP-008 : ALIMENTATION EN EAU ET EN AIR

Résultat visé

L'eau et l'air utilisés en contact avec les grains ou les surfaces de contact des grains ne doivent poser aucun risque pour la salubrité des grains. Dans les installations où l'eau est utilisée dans les processus de manutention des grains ou pour l'assainissement, il faut utiliser de l'eau potable évaluée chaque année par un laboratoire ayant démontré sa capacité à établir si les échantillons respectent les exigences des « Recommandations pour la qualité de l'eau potable au Canada » pour en assurer l'innocuité microbienne. L'air et les gaz comprimés utilisés dans les processus de manutention des grains ou pour l'assainissement sont propres et ne posent aucun risque de contamination.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Si l'eau ou l'air utilisé dans l'installation peut avoir une incidence sur la salubrité des grains, rédiger et mettre en œuvre un programme préalable qui tient compte des aspects suivants :

ALIMENTATION EN EAU

1. Établir une procédure d'échantillonnage pour assurer le prélèvement d'un échantillon représentatif. Cette procédure d'échantillonnage devrait inclure la fréquence des tests de la qualité de l'eau selon que l'eau provient de l'aqueduc municipal ou d'un puits.
2. Envoyer les échantillons à un laboratoire qui a les capacités manifestes de déterminer si l'eau satisfait les exigences des « Recommandations pour la qualité de l'eau potable au Canada ». Conserver des exemplaires des résultats des tests.
3. Si l'eau provient d'un puits et fait l'objet d'un traitement, élaborer et tenir à jour un programme efficace de traitement de l'eau qui énonce les procédures de traitement, les méthodes, les produits chimiques utilisés et le calendrier de traitement.
4. Veiller à la formation du personnel aux procédures d'échantillonnage et de traitement de l'eau.

ALIMENTATION EN AIR

1. L'air utilisé pour le séchage des grains ou dans les systèmes de ventilation provient d'une source prévenant toute contamination externe possible.
2. L'air comprimé qui entre en contact direct avec les grains ou les surfaces de contact des grains est filtré.

3. Les compresseurs d'air utilisés dans les processus de manutention des grains ou pour l'assainissement sont surveillés et entretenus pour veiller à ce qu'ils ne posent aucun risque de contamination. Dans la mesure du possible, on applique des lubrifiants comestibles aux compresseurs d'air utilisés dans les processus de manutention des grains ou pour l'assainissement.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Examiner les résultats des tests à intervalles réguliers pour confirmer que les tests de qualité de l'eau ont lieu à la fréquence établie et que le traitement de l'eau, le cas échéant, est efficace. Examiner les dossiers d'entretien des compresseurs d'air pour vérifier que l'équipement fonctionne comme prévu et ne pose aucun risque. Inspecter les environs des prises d'air pour la ventilation des cellules pour vérifier que des contaminants externes ne s'y introduisent pas.

Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Réviser chaque année le programme préalable pour en assurer la pertinence.

Références

Site Web de Santé Canada : Recommandations pour la qualité de l'eau potable au Canada – Tableau sommaire

Règlements provinciaux relatifs à la qualité et à la salubrité de l'eau

PP-009 : CONCEPTION DE L'ÉQUIPEMENT

Résultat visé

Tout équipement neuf ou existant, y compris les cellules d'entreposage, est conçu et installé pour atteindre le but visé ainsi que pour protéger la qualité et la salubrité des grains durant la manutention, la transformation et l'entreposage.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable de conception de l'équipement qui tient compte des aspects suivants :

1. Tout l'équipement et les cellules d'entreposage de l'installation sont facilement nettoyés et entretenus. Les surfaces de l'installation et de l'équipement sont fabriquées de matériaux non toxiques et sont conçues pour résister dans le milieu d'utilisation prévu. L'équipement est installé de manière à en faciliter le nettoyage, l'inspection et la maintenance.
2. Les aimants et autres dispositifs de détection nécessaires sont installés aux endroits pertinents.
3. Les cellules d'entreposage sont conçues pour en faciliter le nettoyage et la maintenance, et permettre la surveillance de l'humidité, de la température et de la circulation d'air, le cas échéant, afin de réduire le risque d'une détérioration du produit et la croissance de moisissures.
4. Avant d'acheter une pièce d'équipement importante, réviser les spécifications pour s'assurer que cette pièce est fabriquée de matériaux non toxiques, peut être facilement nettoyée et entretenue, et est conçue pour résister dans le milieu d'utilisation prévu. Consigner les résultats de cet examen. Le bon de commande du nouvel équipement doit être signé seulement après cet examen et l'approbation des spécifications.
5. L'équipement et les fournitures d'essai utilisés pour déterminer la qualité et la salubrité du grain sont adaptés aux besoins, selon les lignes directrices du fabricant et les paramètres établis par l'entreprise pour l'évaluation de la qualité et de la salubrité du grain.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Après l'installation d'un nouvel équipement et avant son utilisation, procéder à une inspection finale sur place du nouvel équipement pour vérifier qu'il respecte les spécifications approuvées et consigner les résultats de l'inspection. La surveillance régulière de l'équipement a lieu dans le cadre d'une procédure de nettoyage et de maintenance de l'équipement (conformément à la PP-011).

Vérifier le programme préalable de conception de l'équipement à une fréquence fondée sur le risque pour en assurer la pertinence. Cette vérification peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque.

Loi et règlements pertinents

Loi sur les grains du Canada, par. 56(1) et art. 59

PP-010 : ÉTALONNAGE

Résultat visé

L'étalonnage a lieu à intervalles réguliers pour faire en sorte que tout équipement d'inspection, de mesure et d'essai qui peut avoir une incidence sur la salubrité et la qualité des grains fonctionne comme il se doit.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable d'étalonnage qui tient compte des aspects suivants :

1. Vérifier que tout équipement d'inspection, de mesure et d'essai de même que les méthodes utilisées permettent l'exactitude et la précision des mesures prises. En ce sens, il est possible de compiler et de tenir à jour une liste maîtresse de tout équipement d'inspection, de mesure et d'essai sur laquelle figurent les éléments suivants :
 - a. une description de l'équipement et de son utilisation;
 - b. le numéro de l'équipement;
 - c. le titre de la personne responsable de l'étalonnage de la pièce d'équipement;
 - d. la fréquence nécessaire de l'étalonnage;
 - e. la méthode d'étalonnage;
 - f. les mesures nécessaires lorsque les résultats sont insatisfaisants.
2. Procéder à l'étalonnage annuel de l'équipement qui est essentiel pour assurer la salubrité et la qualité des grains. Si un étalonnage annuel n'est pas possible, mener une évaluation des risques afin de déterminer la probabilité et la gravité du danger en cas de perte de précision de l'équipement, et déterminer une fréquence d'étalonnage en fonction des résultats de cette évaluation. La fréquence de l'étalonnage doit être suffisante pour assurer que la salubrité du produit ne soit pas compromise.
3. Affecter un employé ou un sous-traitant bien formé aux activités d'étalonnage de chaque pièce d'équipement et inscrire cette affectation sur la liste maîtresse.
4. Conserver des registres d'étalonnage pour chaque pièce d'équipement d'inspection, de mesure et d'essai et y inscrire la date et les résultats de chaque étalonnage de même que la mesure correctrice prise lorsque les résultats étaient insatisfaisants.
5. Après une installation, vérifier la précision de chaque pièce d'équipement d'inspection, de mesure et d'essai avant son utilisation. À ce moment, procéder aussi à une inspection visuelle pour s'assurer que l'emplacement de l'équipement permet son bon fonctionnement et que l'équipement ne peut pas être modifié sans risquer d'invalidier les paramètres d'étalonnage. Consigner les résultats de la précision de l'essai et de l'inspection.
6. Dans la mesure du possible, procéder à un étalonnage au moyen d'étalons certifiés qui a un lien avec un étalon national. En l'absence de tout étalon, documenter la méthode d'étalonnage.
7. Déterminer l'état de l'étalonnage de tout équipement d'inspection, de mesure et

d'essai sur un autocollant visible. Cet autocollant doit au moins indiquer la date du prochain étalonnage.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

À intervalles réguliers, réviser la liste maîtresse de l'équipement d'inspection, de mesure et d'essai et les registres d'étalonnage pour confirmer que l'étalonnage a lieu comme il se doit. Inspecter les autocollants d'étalonnage apposés sur tout équipement d'inspection, de mesure et d'essai pour confirmer la validité des renseignements. Consigner les résultats de ces examens et de ces inspections.

Vérifier l'équipement entre les intervalles d'étalonnage, à une fréquence prédéterminée, afin d'en assurer l'exactitude continue. Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Réviser chaque année le programme préalable d'étalonnage pour en assurer la pertinence.

Loi et règlements pertinents

Loi sur les grains du Canada, par. 56(1)

Références

Manuel d'exploitation de chaque pièce d'équipement

PP-011 : NETTOYAGE ET ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT

Résultat visé

L'équipement et les cellules d'entreposage sont nettoyés, entretenus et inspectés à intervalles réguliers pour veiller à ce que l'équipement essentiel aux activités de transformation et de manutention des grains, qui peut avoir une incidence sur la salubrité et la qualité des grains, fonctionne correctement et n'introduise aucun contaminant.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable de nettoyage et d'entretien de l'équipement qui tient compte des aspects suivants :

1. Compiler et tenir à jour une liste maîtresse de tout équipement essentiel aux activités de manutention, de transformation et d'entreposage des grains qui peut avoir une incidence sur la salubrité et la qualité des grains. Cette liste doit comporter les calendriers d'entretien, de nettoyage et d'inspection de chaque pièce d'équipement et cellule d'entreposage en fonction de son importance et des recommandations des fabricants. Cette liste doit énumérer toute pièce d'équipement identifiée dans le Plan HACCP de l'entreprise comme étant susceptible d'exposer un processus à des risques, p. ex. sondes pneumatiques. Pour chaque pièce d'équipement, la liste doit faire état des renseignements suivants :
 - a) une description de l'équipement et de son utilisation;
 - b) le numéro de l'équipement;
 - c) la fréquence des activités d'entretien et de nettoyage;
 - d) la méthode d'entretien ou de nettoyage (ou une référence à un autre document qui décrit la méthode d'entretien);
 - e) la fréquence des inspections;
 - f) la désignation des produits chimiques et des lubrifiants utilisés.
2. Attribuer les activités d'entretien et de nettoyage de chaque pièce d'équipement et de chaque cellule d'entreposage à des employés ou à des sous-traitants formés. Inscrire ces activités sur la liste maîtresse de l'équipement. Les employés et les sous-traitants affectés doivent procéder aux activités d'entretien, de nettoyage et d'inspection à la fréquence établie dans la liste maîtresse et conserver un registre de ces activités.
3. Dans la mesure du possible, utiliser seulement des lubrifiants comestibles au-dessus de la chaîne de production et dans les aires où ces lubrifiants pourraient avoir une incidence néfaste sur le produit. Inscrire sur la liste maîtresse tout équipement qui a besoin d'un lubrifiant comestible. S'il est impossible d'utiliser un lubrifiant comestible (en raison de basses températures par exemple), il faut effectuer une évaluation des risques pour déterminer le potentiel de contamination du produit. S'il existe un risque qui le justifie, une mesure de contrôle appropriée est mise en place.
4. Nettoyer l'équipement de transformation et de manutention non autonettoyant après chaque utilisation pour empêcher toute accumulation de poussière ou de produit et minimiser ainsi le risque de contamination. Lorsqu'il est nécessaire de désassembler et d'assembler l'équipement pour le nettoyer, suivre les instructions du fabricant ou les procédures normales d'exploitation pertinentes.

5. Procéder à une évaluation préalable à l'utilisation pour déterminer l'état de l'équipement après chaque utilisation et après toute période prolongée d'inactivité.
6. Dans tous les cas où des activités d'entretien sont prévues, entreprendre un inventaire de tous les outils avant et après leur utilisation pour faire en sorte qu'aucun d'entre eux ne manque et pour éliminer le risque qu'un outil ne tombe par accident dans le produit.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Réviser à intervalles réguliers la liste maîtresse de l'équipement et les registres d'entretien, de nettoyage et d'inspection de l'équipement pour vérifier que ces activités ont lieu aux moments opportuns. Inspecter aussi les autocollants d'étalonnage apposés sur tout équipement d'inspection, de mesure et d'essai afin de vérifier les renseignements inscrits. Consigner les résultats de ces examens et inspections.

Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Réviser chaque année le programme préalable de nettoyage et d'entretien de l'équipement pour en assurer la pertinence.

Références

Site Web de l'Agence canadienne d'inspection des aliments : Lignes directrices concernant les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires à l'intention des établissements alimentaires

NSF White Book™ - Nonfood Compounds Listing Directory (en anglais seulement)

Manuel d'exploitation de chaque pièce d'équipement

PP-012 : ACHAT D'INTRANTS AUTRES QUE DES GRAINS

Résultat visé

Tous les intrants autres que les grains, et les services donnés en sous-traitance, essentiels aux activités de réception, d'entreposage, de transformation et d'expédition des grains, et utilisés de manière à protéger la salubrité et la qualité des grains doivent provenir d'un fournisseur approuvé.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable d'achat d'intrants autres que des grains qui tient compte des aspects suivants :

1. Évaluer et choisir les fournisseurs d'intrants autres que les grains, et les services donnés en sous-traitance, en fonction de leur aptitude à satisfaire les exigences du contrat. Cette évaluation peut viser le système de qualité, toute autre exigence en matière d'assurance de la qualité et le rendement du fournisseur. Consigner les résultats des évaluations.
2. Si aucun fournisseur actuel ne peut assurer l'approvisionnement d'un intrant particulier, cet intrant peut être acheté auprès d'un nouveau fournisseur, mais l'approbation et la justification du recours à ce nouveau fournisseur dépendent de l'obtention d'une approbation au cours de l'année subséquente.
3. Évaluer les fournisseurs au moins chaque année. Dans le cas d'un fournisseur de matériaux d'emballage, l'évaluation annuelle doit porter sur tout problème lié à l'emballage qui a compromis la salubrité ou la qualité du produit expédié, qui a donné lieu à une plainte d'un client ou à toute autre non-conformité. L'entreprise doit évaluer les risques que présentent les intrants achetés pour les processus et les grains afin de déterminer la portée de l'évaluation de chaque fournisseur.
4. Conserver les coordonnées de tous les fournisseurs importants, y compris le nom, l'adresse, le numéro de téléphone, la personne-ressource (et le remplaçant). Ces renseignements peuvent également servir aux activités de rappel et de retracement.
5. Vérifier que les spécifications de l'intrant satisfont toutes les exigences prévues par la loi, le programme préalable et le plan de HACCP.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Réviser à intervalles réguliers les bons de commande et les registres d'évaluation des fournisseurs pour s'assurer que les intrants sont achetés seulement de fournisseurs approuvés.

Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Réviser chaque année le programme préalable d'achat pour en assurer la pertinence.

Loi et règlements pertinents

Règlement sur la salubrité des aliments au Canada, alinéa 186a

Références

Site Web de Santé Canada :

1. [Listes des additifs alimentaires autorisés](#)
2. [Liste des polymères acceptables dans les matériaux d'emballage de produits alimentaires](#)

Site Web de l'Agence canadienne d'inspection des aliments : Lignes directrices concernant les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires à l'intention des établissements alimentaires

PP-013 : RÉCEPTION, MANUTENTION, ENTREPOSAGE ET EXPÉDITION

Résultat visé

Minimiser les risques potentiels et les risques de contamination physique, chimique et biologique comme suit :

- avant le déchargement, on inspecte tous les camions, conteneurs ou wagons de livraison de grains ou les matériaux d'emballage afin de s'assurer qu'ils sont propres et en bon état, et qu'ils ne présentent aucune trace de ravageurs ou de matières potentiellement dangereuses provenant d'un chargement antérieur,
- des employés formés aux risques à la salubrité des grains évaluent tous les grains et les matériaux d'emballage reçus (p. ex., semences traitées, verre, matières étrangères, odeurs, contamination soupçonnée, formation de moisissure en raison d'une humidité excessive, etc.) de même que les facteurs de qualité conformément aux normes canadiennes de classement des grains et aux spécifications des clients;
- rejeter dès la réception le grain jugé contaminé par des semences traitées;
- prendre des mesures afin que le grain jugé avarié après la réception soit éliminé ou retraité d'une manière qui garantisse sa salubrité;
- mesurer la teneur en eau des grains à la réception; entreposer les grains dans un délai pertinent et les surveiller à intervalles réguliers; consigner les activités dans les registres;
- toute activité d'entreposage, de déplacement, de nettoyage et de traitement des grains dans l'installation est consignée afin que la traçabilité soit assurée et que la ségrégation des produits traités et non traités soit facilitée;
- entreposer les grains et les autres produits, notamment l'équipement d'entreposage, dans un milieu qui préserve leur salubrité et leur qualité (p. ex., terre de diatomées);
- dans la mesure du possible, les grains et les autres produits sont manutentionnés et utilisés selon le principe premier entré, premier sorti;
- évaluer les camions, les wagons et les conteneurs utilisés pour transporter les grains avant et durant le chargement pour s'assurer qu'il n'y a aucun risque à la salubrité et à la qualité des grains;
- prendre des mesures pour s'assurer que les produits chimiques et les grains avariés ne provoquent aucune contamination
- inspecter les intrants autres que les grains dès la réception pour veiller à ce qu'ils ne deviennent pas une source de contamination.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable de réception, de manutention, d'entreposage et d'expédition qui tient compte des aspects suivants :

RÉCEPTION ET MANUTENTION DES GRAINS

1. Lors de la réception, exiger que le camionneur qui transporte les grains fournisse (ou signe) un affidavit pour indiquer le produit transporté auparavant ou les registres de nettoyage pour confirmer que le chargement ne contienne aucun contaminant potentiel ou aucune variété qui ne respecte pas les spécifications du client.
2. Avant le déchargement, inspecter le camion pour en assurer la propreté (p. ex., exempt d'un excès de poussière, de sel ou d'eau), le bon état (p. ex., aucune rouille

ou corrosion) et l'absence de toute fuite de liquide automobile. Inspecter aussi le puits de réception avant le déchargement.

3. Obtenir la documentation pour tous les grains et autres produits reçus du camionneur ou du producteur et la comparer aux spécifications de cette livraison.
4. Prélever un échantillon représentatif au moment de la livraison.
5. Inspecter l'échantillon prélevé pour y déceler toute contamination (p. ex., semences traitées, verre) et l'analyser pour déterminer si la teneur en eau se situe dans les limites acceptables. Classer l'échantillon pour en établir les caractéristiques sur le plan de la qualité et déterminer si des essais et/ou inspections supplémentaires sont nécessaires pour assurer le respect des spécifications du client (p. ex. dans le cas du grain à identité préservée).
6. Une livraison de grain qui ne semble pas respecter les spécifications (p. ex., teneur en eau qui dépasse les limites acceptables), que l'on soupçonne de contamination (p. ex., contient des semences traitées, moisissures visibles, verre, os, métal, copeaux de bois ou odeurs de pesticides) ou qui est infestée d'insectes doit faire l'objet d'un traitement, d'un nettoyage, d'un séchage, d'un réacheminement vers un autre marché ou d'un rejet.
7. Conserver des registres de chaque livraison, y compris la date, le numéro de l'échantillon, le numéro du reçu, le nom du producteur et du camionneur, le poids, le type de grain, le classement, le degré d'humidité et autres paramètres de qualité nécessaires au respect des spécifications du client, de même que l'emplacement des cellules d'entreposage de la livraison. Consigner les livraisons rejetées en raison d'une contamination ou d'une infestation.
8. Consigner tous les déplacements des grains de cellule en cellule en vue du nettoyage, du séchage ou du mélange pour en assurer la traçabilité et faire en sorte que tout grain mouillé n'est pas entreposé pendant une période excessive.

GRAIN AVARIÉ

Après la réception, lorsque le grain est jugé un risque grave à la salubrité des aliments à la suite d'un essai et d'une inspection, procéder comme suit :

- l'entreposer séparément dans une cellule, l'identifier, l'étiqueter et l'éliminer pour empêcher toute contamination;
- attribuer à une personne le pouvoir de déterminer la méthode d'élimination pertinente, c.-à-d. :
 - le retraitement,
 - le réacheminement vers un autre marché,
 - la mise au rebut;
- préparer un rapport sur les mesures correctrices;

Lorsque le grain est jugé avarié après la réception en raison de la découverte de débris de verre, veiller à la mise en place des contrôles suivants :

- séparer immédiatement le lot contaminé des autres lots;
- identifier clairement le lot contaminé afin de veiller à ce qu'il ne soit pas mis en circulation en vue d'une utilisation générale;
- mettre en place une procédure clairement définie dans l'éventualité où une installation déciderait de retravailler le produit en vue d'en éliminer le verre;

- la procédure devrait préciser les critères de quantité (c.-à-d., la quantité de verre dans les criblures; le nombre de passages requis à travers l'équipement de nettoyage; la méthode utilisée afin de déterminer la quantité de produit à retraiter) employés pour établir qu'un produit est acceptable et dans quelles circonstances un produit demeure impropre à la consommation.

ENTREPOSAGE DES GRAINS

1. Entreposer les grains dans des cellules conformément aux procédures documentées.
2. Entreposer le grain pendant une période sécuritaire et assurer une surveillance à intervalles appropriés afin de minimiser le risque de formation de moisissure.
3. Veiller à entreposer séparément dans des cellules clairement identifiées le grain dont on a enlevé des impuretés et des criblures durant le nettoyage.
4. Surveiller à intervalles réguliers le grain entreposé pour en assurer la qualité et la salubrité. Consigner les activités de surveillance des cellules et toutes les mesures prises pour préserver la qualité et la salubrité du produit entreposé (p. ex., ventilation, séchage, rotation des cellules, etc.).
5. Entreposer les produits emballés sur des palettes et à distance des murs pour minimiser le risque de contamination. Inspecter les palettes à la réception pour confirmer qu'elles sont propres et les maintenir en bon état ou utiliser des feuilles intercalaires entre les palettes et les produits emballés.

PÉRIODES D'ENTREPOSAGE SÉCURITAIRES RECOMMANDÉES DU GRAIN HUMIDE

Le degré d'humidité du produit fini (HPF) minimise le risque de formation de moisissure causée par un degré élevé d'humidité du grain. Les degrés de HPF pour l'entreposage d'une durée maximale d'un an sont les suivants :

blé <14,6 %
 soja <14 %
 féveroles <16,1 %
 haricots <18,1 %
 lentilles <13,1 %
 pois <16,1 %
 graines de moutarde <9,6 %
 avoine <13,6 %
 orge – grains vêtus <13,6 %; grains nus <14,1 %
 canola <10,1 %
 lin <10,1 %

Lorsque le degré d'humidité du grain reçu est supérieur aux degrés de HPF, les périodes d'entreposage sécuritaire sont les suivantes :

Si le degré d'humidité est > au HPF et <=18 %, sécher le produit jusqu'à un degré inférieur au HPF en moins de 40 jours;
 Si le degré d'humidité est >18 % et <=20 %, sécher le produit jusqu'à un degré inférieur au HPF en moins de 20 jours;
 Si le degré d'humidité est >20 % et <=22 %, sécher le produit jusqu'à un degré inférieur au HPF en moins de 10 jours;

Si le degré d'humidité est $>22\%$ et $\leq 24\%$, sécher le produit jusqu'à un degré inférieur au HPF en moins de 5 jours;
Si le degré d'humidité est $>24\%$, sécher le produit jusqu'à un degré inférieur au HPF en moins de 3 jours.

EXPÉDITION DES GRAINS

1. Veiller à ce que, dans les directives d'expédition, on exige la tenue de tout essai et toute inspection nécessaire pour assurer le respect des spécifications des clients en matière de salubrité et de qualité. Si le produit est déplacé à une autre installation à des fins de nettoyage, de séchage et/ou d'expédition, veiller à ce que des directives d'expédition soient fournies. Inspecter un échantillon des produits expédiés pour confirmer le respect des spécifications du client. Selon le résultat de l'inspection de l'échantillon du produit expédié, le personnel affecté à l'expédition peut décider d'expédier les grains, de les renvoyer au nettoyage, de les réacheminer vers un autre marché ou de rejeter le lot. Consigner les résultats de l'inspection finale ainsi que tout renseignement sur la quantité de produit expédié, la cellule source, le numéro du wagon ou du conteneur et le nom ou le numéro d'identification du client. Préparer un connaissance, une facture et tout autre document d'expédition nécessaire à chaque livraison.
2. Avant le chargement, vérifier que le camion, le wagon ou le conteneur n'introduise aucun contaminant dans le produit expédié. En ce sens, procéder comme suit :
 - inspecter la zone extérieure, une zone endommagée ou un défaut structurel qui risque de laisser pénétrer l'eau, une infestation ou une contamination;
 - inspecter l'intérieur pour en assurer le bon état, la propreté, la siccité et l'absence de toute matière étrangère, débris, humidité et infestation;
 - vérifier l'absence de toute odeur de produit chimique, d'animaux ou autres qui pourrait indiquer la présence d'un contaminant;
 - consigner les résultats de cette inspection.
3. Dans le cas d'une livraison effectuée par camion et remorque, obtenir avant le chargement un affidavit signé du camionneur au sujet du produit transporté auparavant.
4. Conserver les coordonnées de tous les acheteurs, y compris le nom, l'adresse, le numéro de téléphone, la personne-ressource (et le remplaçant). Utiliser ces renseignements lors des activités de rappel et de retracement.

RÉCEPTION D'INTRANTS AUTRES QUE DES GRAINS

1. Inspecter les camions qui livrent les produits d'emballage pour s'assurer qu'ils sont exempts d'odeur, qu'ils ont une structure solide et qu'ils ne présentent aucune preuve de ravageurs ou de matières potentiellement dangereuses en raison d'un chargement antérieur.
2. Inspecter à la réception les matériaux d'emballage, les agents de satinage et les produits chimiques pour confirmer les renseignements du fournisseur et le respect des spécifications conformément au bon de commande.
3. S'assurer que les matériaux d'emballage et les agents de satinage sont reçus séparément des produits chimiques. Inspecter à la réception les matériaux

d'emballage, les cloisons et les doublures de carton pour s'assurer qu'ils sont exempts d'odeur et ne présentent aucune preuve de ravageurs ou d'autres contaminants.

4. S'assurer que les produits chimiques, les produits de maintenance et les produits de nettoyage sont reçus à un emplacement éloigné des puits de réception des grains pour empêcher la contamination potentielle des produits céréaliers.

ENTREPOSAGE D'INTRANTS AUTRES QUE DES GRAINS

1. Utiliser les produits d'emballage selon le modèle premier entré, premier sorti, afin de minimiser la détérioration des sacs de grain.
2. Entreposer les matériaux d'emballage sur des palettes à distance des murs pour minimiser le risque de contamination.

ALIMENTS DU BÉTAIL ET INGRÉDIENTS DES ALIMENTS DU BÉTAIL

1. Les céréales fourragères transformées et les ingrédients des aliments du bétail à base de grains sont entreposés séparément des grains non transformés et des grains et des produits céréaliers de qualité alimentaire.
2. Les céréales fourragères et les ingrédients des aliments du bétail à base de grains sont reçus, manutentionnés, entreposés et expédiés de manière à minimiser le risque de contamination croisée et de détérioration.
3. Les criblures recueillies à des fins d'utilisation comme ingrédients des aliments du bétail sont examinés régulièrement en vue de détecter les risques. Les criblures qui contiennent des risques physiques, chimiques ou biologiques supérieurs aux exigences réglementaires ou des exigences de sécurité des clients sont isolées pour prévenir leur utilisation accidentelle jusqu'à ce que l'on puisse déterminer une méthode d'élimination.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Selon un calendrier établi, surveiller les procédures de réception, de manutention, d'entreposage et d'expédition pour confirmer leur utilisation et réviser les registres de formation pour s'assurer que les employés affectés à ces tâches ont reçu la formation pertinente. Consigner les résultats de la surveillance.

Vérifier que la surveillance a eu lieu à une fréquence fondée sur le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Réviser chaque année le programme préalable de réception, de manutention, d'entreposage et d'expédition pour en assurer la pertinence.

Loi et règlements pertinents

Loi sur les grains du Canada, alinéa 57(d), art. 58, art. 59, par. 76(1), art. 86 et art. 104

Règlement sur les grains du Canada, art. 69

Références

Guide officiel du classement des grains de la Commission canadienne des grains

Directives d'entreposage de la Commission canadienne des grains

PP-014 : RAPPEL ET TRAÇABILITÉ

Résultat visé

Des capacités de traçabilité, de rappel et de retrait de produit doivent être établies pour permettre le rappel efficace de tout grain ou emballage contaminé qui présente un risque à la salubrité des aliments. Le système de traçabilité doit pouvoir cerner le mouvement du grain en aval jusqu'au client immédiat et en amont jusqu'au producteur ou au fournisseur immédiat du grain. Il faut tenir à jour des registres de réception, de mise en cellules, de nettoyage, d'entreposage et d'expédition dans lesquels on inscrit les identificateurs uniques, le fournisseur, le producteur, le client et, dans certains cas, l'étiquetage. Il faut procéder à une simulation de rappel au moins une fois par année pour le grain et les produits autres que du grain.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Un programme de rappel et de traçabilité efficace fera en sorte que le produit puisse être repéré, rapproché et, au besoin, retiré du marché dans les situations suivantes :

- **Rappel** : enlèvement d'un produit de la chaîne d'approvisionnement afin de prévenir toute vente ou utilisation ultérieure, ou encore de corriger son étiquette, comme mesure d'atténuation des risques (c.-à-d. problème de salubrité des aliments).
- **Retrait de produit** : enlèvement d'un produit commercialisé pour ne pas qu'il soit vendu ni utilisé, même s'il ne contrevient pas à une loi appliquée par l'ACIA ou la CCG (c.-à-d. problème de qualité).
- **Recouvrement de stock** : enlèvement ou correction d'un produit non conforme qui n'a pas été commercialisé ou n'a jamais cessé d'être sous le contrôle direct de l'entreprise qui procède au rappel.

Rédiger et mettre en œuvre un programme préalable de rappel et de traçabilité qui tient compte des aspects suivants :

IDENTIFICATION ET TRAÇABILITÉ

1. Tenir à jour des registres de réception, de manutention (séchage, nettoyage et transformation), d'entreposage et d'expédition des grains de manière à permettre la traçabilité des grains de la livraison reçue du producteur jusqu'au moyen de transport utilisé lors de l'expédition.
2. Tenir à jour des registres de réception, d'entreposage et d'utilisation des matériaux d'emballage pour en permettre la traçabilité du fournisseur jusqu'à l'expédition.

COORDINATION D'UN RAPPEL

1. Créer une équipe de rappel et veiller à conserver les coordonnées suivantes au sujet des membres et des substituts de l'équipe :
 - Nom
 - Titre
 - responsabilités durant le rappel;
 - Adresse
 - numéro de téléphone.

Veiller aussi à tenir à jour les coordonnées des membres de l'équipe et des remplaçants qui travaillent en dehors des heures normales.

2. Veiller à former tous les membres de l'équipe aux procédures de rappel et consigner cette formation dans le registre de formation de chaque membre de l'équipe.
3. L'équipe de rappel doit tenir à jour les renseignements suivants et doit confirmer à intervalles réguliers l'exactitude de ces renseignements :
 - coordonnées des principaux fournisseurs et acheteurs;
 - nom, adresse et numéro de téléphone des personnes-ressources à la CCG.

PROCÉDURE DE RAPPEL

Une procédure de rappel est mise en œuvre afin d'appuyer les cas de rappel, de retrait du marché, de retrait de produit et de recouvrement de stock, Comme le précise le document d'orientation de l'ACIA intitulé « Processus d'intervention relatif aux incidents alimentaires ».

Lorsqu'un produit non conforme qui présente un risque potentiel à la salubrité des aliments a déjà été expédié, suivre les procédures de rappel suivantes :

1. Examiner les registres d'expédition, de réception et de nettoyage pour trouver les grains contaminés à partir du lot ou de la cellule d'où ils ont été expédiés à tous les clients qui ont reçu une livraison de ce lot ou de cette cellule.
2. Communiquer avec les clients qui ont reçu les grains contaminés et coordonner le rappel du produit. Mettre en cellule distincte tout produit rappelé et l'éliminer conformément aux procédures visant les produits non conformes.
3. Si vous ne possédez pas de permis de l'ACIA aux termes du *Règlement sur la salubrité des aliments au Canada*, communiquer avec la CCG pour signaler le grain qui est contaminé, conformément à la *Loi sur les grains du Canada*¹. Éliminer les échantillons que le Laboratoire de recherche sur les grains juge contaminés et qui sont classés *Grains condamnés* en collaboration avec l'inspecteur en chef des grains. Pour informer la CCG du rappel de grains contaminés, communiquer avec le conseiller technique sur le HACCP, au 438-435-3809, ou avec la CCG, au numéro sans frais 1-800-853-6705.
4. Si vous possédez un permis de l'ACIA aux termes du *Règlement sur la salubrité des aliments au Canada*, informer l'ACIA du rappel. La procédure se trouve sur la page web de l'ACIA intitulée « Procédure de rappel : Guide à l'intention des entreprises alimentaires ». Informer l'ACIA si les grains non conformes sont utilisés dans des produits alimentaires ou si les grains sont destinés au marché des aliments pour animaux. On trouvera les protocoles relatifs à cette procédure dans la publication de l'ACIA intitulée : Plans de rappel - Le guide du fabricant
5. Procéder à une analyse de la cause fondamentale, y compris le cas échéant, à une inspection ou à l'essai d'échantillons du produit livré par le producteur, pour déterminer la source et la cause de la non-conformité. L'enquête devrait également tenir compte de la probabilité d'une contamination intentionnelle du produit. Si la

¹ « Contaminé » signifie que le grain contient une substance étrangère quelconque en quantité suffisante pour le déclarer impropre à la consommation humaine ou animale ou falsifié aux termes des règlements énoncés à l'alinéa 30(1)(a) de la *Loi sur les aliments et drogues*.

source du problème est le produit livré par le producteur, consigner cette information et considérer la possibilité de donner une formation à ce producteur et d'évaluer ces méthodes de travail.

6. Une fois le rappel terminé, l'équipe de rappel doit préparer un rapport de rappel pour résumer les mesures prises, les personnes impliquées et les registres examinés.

SIMULATION D'UN RAPPEL

Une simulation de rappel doit avoir lieu au moins une fois par année. À ce moment, suivre la procédure de rappel pour les grains et pour les intrants autres que des grains afin d'en évaluer l'efficacité. Choisir un lot de grain ou un lot d'intrants autres que des grains, puis vérifier qu'il est possible de retracer tous les clients qui ont reçu une livraison de ce lot et tous les producteurs ou fournisseurs qui ont contribué à créer ce lot. Il faut aussi vérifier les coordonnées des clients et des fournisseurs. Les résultats de la simulation doivent être consignés.

Si la simulation révèle une lacune dans les registres, prendre des mesures correctrices.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

S'assurer de procéder une fois par année à une simulation. Réviser chaque année le programme de rappel et de traçabilité pour en assurer la pertinence.

Loi et règlements pertinents

Loi sur les grains du Canada, alinéa 118(d)

Règlement sur les grains du Canada, art. 61(3)

Règlement sur la salubrité des aliments au Canada, art. 90(1)

Loi sur l'Agence canadienne d'inspection des aliments, par. 19(1)

Loi sur les aliments et drogues, alinéa 30(1)(a)

Références

Site Web de l'Agence canadienne d'inspection des aliments : Procédure de rappel : Guide à l'intention des entreprises alimentaires

Site Web de l'Agence canadienne d'inspection des aliments : Processus d'intervention relatif aux incidents alimentaires

Personnes-ressources de la Commission canadienne des grains pour l'industrie – Salubrité des grains et ségrégation

PP-015 : PROTECTION ALIMENTAIRE ET ATTÉNUATION DE LA FRAUDE ALIMENTAIRE

Résultat visé

Une procédure d'évaluation des risques portant sur l'installation et ses activités doit être élaborée, consignée et mise en œuvre pour déterminer les vulnérabilités du système de salubrité des aliments et de l'installation en matière de protection alimentaire et de fraude alimentaire attribuable à une falsification intentionnelle. La procédure d'évaluation des risques doit aborder la sécurité physique de l'installation, l'accès aux zones à haut risque par les employés et les visiteurs, la sécurité des opérations quotidiennes et les produits et processus qui pourraient être ciblés pour la substitution, le mauvais étiquetage ou la contrefaçon à des fins économiques. Selon les résultats de cette évaluation, l'entreprise rédige et met en œuvre un plan d'atténuation pour prévenir la substitution, la contrefaçon ou l'erreur d'étiquetage du grain et des produits céréaliers. Le plan d'atténuation doit être révisé chaque année.

Méthode employée pour atteindre le résultat

PROTECTION ALIMENTAIRE

1. Une entreprise qui est membre en règle du programme Partenaires en protection (PEP) de l'Agence des services frontaliers du Canada (ASFC), ou de tout programme de partenariat entre les douanes et les entreprises dans le cadre duquel il existe un accord de reconnaissance mutuelle, est réputée satisfaire aux exigences de la N-SSA CCG 1.1.0 en matière de protection alimentaire. Si ce n'est pas le cas, passer à l'étape suivante.
2. Effectuer une évaluation initiale des risques liés à la sécurité de l'installation et de ses activités. L'évaluation doit comprendre :
 - Les étapes du déroulement des activités et toutes les parties qui contribuent au déroulement des activités du plan de la HACCP, notamment les fournisseurs, la réception, l'entreposage, la manutention, la transformation et l'expédition du grain et des produits céréaliers;
 - Une évaluation de chaque étape du déroulement des activités pour détecter toute menace potentielle à la protection alimentaire;
 - Une évaluation de la vulnérabilité de l'organisation à chaque menace relevée.

Il est possible d'utiliser un outil d'évaluation des risques liés à la protection alimentaire qui répond aux critères susmentionnés pour effectuer l'évaluation des risques. Les risques non contrôlés doivent être éliminés au moyen de mesures correctrices et les résultats de l'évaluation des risques doivent être utilisés pour rédiger un plan de protection alimentaire. Décrire la procédure pour la tenue de l'évaluation des risques.

3. Rédiger et mettre en œuvre un plan de protection alimentaire qui comprend les éléments suivants :

Mesures de sécurité pour les employés et les visiteurs :

- Des documents de référence sont élaborés pour les nouveaux employés afin de s'assurer qu'ils possèdent les compétences nécessaires;
- Des horaires de travail sont élaborés et tenus à jour;
- Au besoin, un système d'identification des employés (p. ex. insignes nominatifs,

- uniformes codés par couleur) est mis en œuvre;
- Seules les personnes autorisées ont accès aux zones restreintes (services publics et approvisionnement en eau, documents confidentiels);
- Tous les visiteurs doivent se présenter au représentant de l'entreprise avant d'entrer dans l'installation;
- Il est interdit d'apporter des articles personnels non nécessaires à l'exécution des tâches dans la zone de manutention du grain;
- Tout le personnel reçoit une formation sur la prévention, la détection et l'intervention liées aux menaces à la protection alimentaire, y compris le signalement de tout comportement inhabituel aux superviseurs;
- Les superviseurs et la direction sont attentifs aux maladies et aux états de santé atypiques des employés.

Sécurité matérielle de l'installation :

- Sécuriser toutes les entrées accessibles de l'installation lorsqu'elles ne sont pas utilisées ou surveillées;
- Sécuriser tout l'équipement de déchargement des produits en vrac lorsqu'il n'est pas utilisé ou surveillé;
- Inspecter l'équipement avant de l'utiliser;
- Installer un éclairage approprié à l'intérieur et à l'extérieur;
- Effectuer régulièrement des contrôles de sécurité;
- Veiller à ce que les espaces de stationnement réservés au personnel et au public soient séparés des aires de réception et de livraison du grain;
- Limiter l'accès au laboratoire et surveiller l'emplacement et l'utilisation des réactifs, le cas échéant;
- Limiter l'accès aux aires d'entreposage des produits chimiques au personnel autorisé.

Sécurité des activités courantes de l'installation, y compris les réception, la manutention, l'entreposage et l'expédition de grain et de produits céréaliers :

- Superviser la livraison du grain et des intrants autres que des grains;
- Inspecter le grain et les intrants autres que des grains pour détecter les signes de contamination avant d'accepter la livraison et refuser les livraisons suspectes;
- Acquérir des intrants autres que des grains de fournisseurs agréés antérieurement;
- Isoler les produits non-conformes ou contaminés de manière à minimiser le potentiel d'atteinte aux autres produits;
- Tenir un répertoire des produits entrants et entreposer ces produits dans un endroit sûr;
- Effectuer des inspections de sécurité au hasard des entrepôts, des conteneurs de stockage et des navires;
- Évaluer la sécurité des entrepôts hors site et publics.

FRAUDE ALIMENTAIRE

1. Toutes les matières provenant de l'extérieur et tous les processus de manutention du grain sont soumis à une évaluation de vulnérabilité qui prend en compte la susceptibilité à la substitution, à l'erreur d'étiquetage ou à la contrefaçon. L'évaluation de la vulnérabilité tient compte des éléments suivants :

- l'identification de tous les intrants dans le processus de manutention du grain et

- des fournisseurs de ces intrants, y compris les producteurs de grain et les fournisseurs d'intrants autres que des grains;
 - une évaluation des intrants et de la chaîne d'approvisionnement associée pour établir les possibilités, risques ou vulnérabilités potentiels en matière de fraude alimentaire;
 - la détermination et l'évaluation des étapes du processus qui présentent des possibilités, risques ou vulnérabilités potentiels en matière de fraude alimentaire;
 - une évaluation du niveau de risque ou de vulnérabilité de l'organisation à l'égard de chaque menace cernée. Les mesures de contrôle existantes pouvant servir à atténuer les vulnérabilités sont déterminées.
2. Un plan d'atténuation de la fraude alimentaire est élaboré et mis en œuvre. Le plan se fonde sur les résultats de l'évaluation de la vulnérabilité et indique des façons d'atténuer les vulnérabilités cernées et des possibilités d'améliorer les mesures de contrôle existantes. Le plan tient compte, entre autres, des risques suivants :
- l'origine du grain (Canada, États-Unis, autres pays);
 - les caractéristiques particulières qui augmentent la valeur des matières premières ou du produit fini (p. ex., non génétiquement modifié, biologique);
 - l'augmentation du volume de produits de grande valeur;
 - des preuves historiques d'activité frauduleuse avec des produits similaires.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Effectuer annuellement une autoévaluation de la protection alimentaire et de la fraude alimentaire visant les activités et l'infrastructure de l'installation pour déterminer les points forts en matière de sécurité et les points à améliorer. Le plan de protection alimentaire et de fraude alimentaire doit être examiné annuellement par l'équipe de protection alimentaire afin de s'assurer qu'il demeure courant et approprié. Consigner les résultats de l'évaluation et de l'examen annuel.

Références

Site Web de l'Agence des services frontaliers du Canada : Partenaires en protection

Site Web de l'Agence canadienne d'inspection des aliments : Ingrédients, matériaux et produits chimiques non alimentaires reçus

Site Web de l'Agence canadienne d'inspection des aliments : Fraude alimentaire

PP-016 : CONTRÔLE DES ALLERGÈNES

Résultat visé

Un programme de contrôle des allergènes est mis en œuvre pour éliminer les grains allergènes ou en réduire la quantité à un niveau acceptable. Les niveaux acceptables sont déterminés par les exigences des clients et leur utilisation prévue du produit (mesures supplémentaires de nettoyage/contrôle des allergènes ou aucune autre mesure de contrôle des allergènes), et par les exigences réglementaires du pays importateur. Lorsqu'aucune autre mesure de contrôle des allergènes n'est prise par le client, une évaluation des risques est effectuée pour établir les mesures requises en matière de contrôle des allergènes. Les mesures de contrôle sont mises en œuvre selon les besoins lors de la réception, de la manipulation, de l'entreposage et de l'expédition afin de prévenir, réduire ou éliminer la présence de grains allergènes ainsi que de minimiser les risques associés à la contamination croisée.

Méthode employée pour atteindre le résultat

Rédiger et mettre en œuvre un programme de contrôle des allergènes qui comprend les éléments suivants :

1. Mener une évaluation des risques pour déterminer quels allergènes provenant des grains représentent un risque et à quel endroit dans le processus une contamination croisée peut survenir. Documenter cette évaluation et consigner les résultats. Utiliser les résultats de l'évaluation des risques pour déterminer les mesures de contrôle des allergènes que doit prendre l'établissement.
2. Établir les quantités maximales permises de grains allergènes (p. ex. blé, soya, moutarde) à la réception selon l'efficacité avec laquelle l'équipement de nettoyage peut les enlever. Inspecter le grain à la réception pour s'assurer que les quantités maximales de grains allergènes ne sont pas dépassées. Si un arrivage de grain contient une quantité excessive de grains allergènes, le lot est rejeté ou redirigé vers un autre marché.
3. Recevoir et manipuler les grains à l'aide des puits de réception, des cellules d'entreposage et du matériel de manutention des grains désignés. Si cela est impossible, établir des procédures documentées afin que les puits de réception, les cellules d'entreposage et le matériel de manutention des grains soient nettoyés et rincés à fond entre les différents produits. Tenir des registres de ces activités.
4. Nettoyer les grains renversés avant leur manipulation afin de minimiser les risques de contamination croisée pour les clients ayant des exigences relatives aux allergènes.
5. Les grains vendus aux clients ayant des exigences relatives aux allergènes sont inspectés ou testés préalablement à l'expédition. Si le produit ne satisfait pas les exigences du client, il est retraité ou redirigé vers un autre marché.
6. Le personnel reçoit une formation sur les procédures établies de contrôle des allergènes.
7. L'établissement valide les méthodes de nettoyage utilisées pour enlever les grains allergènes ou en réduire la quantité à un niveau acceptable afin de s'assurer de leur

efficacité. Pour ce faire, ils prélèvent des échantillons, font des inspections ou mettent à l'essai le produit fini pour s'assurer que les grains allergènes ont été enlevés ou que leur quantité a été réduite à un niveau acceptable. Si les activités de validation indiquent que les processus de nettoyage ne réussissent pas à réduire de façon efficace les quantités de grains allergènes à des niveaux acceptables, l'entreprise prend des mesures correctrices et procède à une analyse de la cause fondamentale pour déterminer la source de la contamination. Les activités de validation sont documentées et les résultats de la validation sont consignés.

Méthode de surveillance et de vérification de ce programme préalable

Selon un calendrier établi, surveiller la réception, la manutention, l'entreposage et l'expédition des lots de grains comportant des exigences en matière d'allergènes pour s'assurer que les procédures de contrôle relatives aux allergènes sont suivies. Réviser les registres de formation pour s'assurer que les employés affectés à ces tâches ont reçu la formation pertinente. Consigner les résultats de la surveillance.

Vérifier que la surveillance est effectuée à des intervalles appropriés selon le risque. Cela peut se faire pendant les vérifications internes pour les activités à plus faible risque. Revoir chaque année le document écrit portant sur le programme préalable sur le contrôle des allergènes pour s'assurer qu'il est toujours pertinent et à jour.

Références

Site Web de Santé Canada : [Allergènes prioritaires](#)
[Évaluation et contrôle des risques associés aux allergènes](#)