

GUIDE AUTOCONTRÔLE POUR LA COLLECTE ET LE TRANSPORT DE LAIT CRU

Révision 0 – 16.12.05

Table des matières

| | |
|---|----|
| 1. <u>DEFINITIONS GENERALES</u> | 4 |
| 2. <u>INTRODUCTION</u> | 8 |
| 2.1. <u>Domaine d'application</u> | 9 |
| 2.2. <u>Politique qualité et sécurité alimentaire et structure</u> | 12 |
| 2.2.1. Le Groupe de Travail Interprofessionnel IKM/QFL/QMK | 12 |
| 2.2.2. Les groupes de travail techniques | 13 |
| 2.3. <u>Buts</u> | 13 |
| 2.4. <u>Diffusion</u> | 14 |
| 2.5. <u>Utilisation attendue</u> | 14 |
| 2.5.1. Auto-évaluation | 14 |
| 2.5.2. Demande | 14 |
| 2.5.3. Evaluation | 15 |
| 2.5.4. Certification | 16 |
| 2.6. <u>Méthode de travail et moyens</u> | 16 |
| 2.7. <u>Enregistrement et documentation</u> | 17 |
| 2.8. <u>Notification obligatoire</u> | 17 |
| 2.9. <u>Tracabilité</u> | 18 |
| 3. <u>GTP</u> | 22 |
| 3.1. <u>Module A : Collecte</u> | 23 |
| 3.1.1. Objectif | 23 |
| 3.1.2. Application..... | 23 |
| 3.1.3. Références | 23 |
| 3.1.4. Méthode | 23 |
| 3.2. <u>Module B : Transport</u> | 28 |
| 3.2.1. Objectif | 28 |
| 3.2.2. Application..... | 28 |
| 3.2.3. Références | 28 |
| 3.2.4. Méthode | 28 |
| 3.3. <u>Module C : Réception du lait</u> | 32 |
| 3.3.1. Objectif | 32 |
| 3.3.2. Application..... | 32 |
| 3.3.3. Références | 32 |
| 3.3.4. Méthode | 32 |
| 3.4. <u>Module D : Station de nettoyage</u> | 36 |
| 3.4.1. Objectif | 36 |
| 3.4.2. Application..... | 36 |
| 3.4.3. Références | 36 |
| 3.4.4. Méthode | 36 |
| 3.5. <u>Module E : Contrôle du nettoyage des citernes et de l'équipement des véhicules de collecte et de transport</u> | 39 |
| 3.5.1. Objectif | 39 |
| 3.5.2. Application..... | 39 |
| 3.5.3. Références | 39 |
| 3.5.4. Méthode | 39 |

| | |
|--|----|
| 4. HACCP | 44 |
| 4.1. Introduction | 45 |
| 4.2. Etape 1 – Composition de l'équipe HACCP | 46 |
| 4.3. Etape 2 – Description du produit | 47 |
| Lait cru entier et écrémé | |
| 4.4. Etape 3 – Utilisation attendue du produit | 48 |
| 4.5. Etape 4 + 5 – Procesflow + vérification procesflow | 49 |
| 4.6. Etape 6 – Analyse des dangers | 50 |
| 4.7. Etape 7, 8, 9, 10 – Analyse du risque, Etablissement de tolérance pour les CCP, Monitoring des CCP, Actions correctives | 63 |
| 4.8. Etape 11 – Vérification | 83 |
| 4.9. Etape 12 – Documentation | 84 |
| | |
| 5. ANNEXES | 85 |
| 5.1. DOC. A4 : Procédure à suivre pour le chargement du lait à l'unité de production laitière | 86 |
| 5.2. DOC. C1 : Procédure de réception de lait cru | 88 |
| 5.3. DOC. D1 : Contrôle de la station de nettoyage | 89 |
| 5.4. DOC. D3 : Procédure pour l'analyse d'eau de nettoyage et de rinçage | 89 |
| 5.5. DOC. E1 : Contrôle du nettoyage par les chauffeurs et mise en place de l'équipement nécessaire pour la collecte | 90 |
| 5.6. DOC. /E2 : Contrôle par le chauffeur de la propreté du véhicule et de l'équipement | 91 |
| | |
| 6. FORMULAIRES | 92 |
| 6.1. Modèle de rapport de transport | 93 |
| 6.2. Modèle de document pour la communication avec les organismes interprofessionnels et les régions en ce qui concerne les producteurs | 94 |
| 6.3. Modèle de rapport de tournée | 96 |

DEFINITIONS GENERALES

1. DEFINITIONS GENERALES

ACHETEUR

une entreprise ou un groupement, reconnu par l'AFSCA, qui achète du lait auprès du producteur :

- pour le soumettre à une ou plusieurs opérations de collecte, d'emballage, de stockage et de refroidissement ou de transformation, y compris le travail à façon,
- pour le céder à une ou plusieurs entreprises traitant ou transformant du lait ou d'autres produits laitiers.

Toutefois, un groupement d'acheteurs, situés dans une même zone géographique, qui effectue pour le compte de ses adhérents les opérations de gestion administrative et comptable nécessaires au versement du prélèvement, est considéré comme acheteur.

AFSCA

Agence Fédérale pour la Sécurité de la Chaîne Alimentaire. L'AFSCA a une unité de contrôle dans chaque province (UPC).

AUDITEUR

Une personne employée par l'organisme de contrôle pour vérifier l'implémentation du guide. Ce terme réfère également au terme d'inspecteur selon la norme ISO 17020.

AUTOCONTRÔLE

l'ensemble de mesures prises par les exploitants pour faire en sorte que les produits à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution et dont ils ont en charge la gestion :

- répondent aux prescriptions réglementaires relatives à la sécurité alimentaire;
- répondent aux prescriptions réglementaires relatives à la qualité des produits, pour lesquelles l'AFSCA est compétente;
- répondent aux prescriptions sur la traçabilité et la surveillance du respect effectif de ces prescriptions.

CAMION DE COLLECTE

Camion porteur ou semi-porteur équipé d'une citerne satisfaisant à la législation sur le transport des denrées alimentaires, d'un système de pompage, d'un appareil d'échantillonnage et d'un système de détermination et d'enregistrement des quantités chargées. Il est reconnu par l'AFSCA et est destiné à la collecte du lait cru dans les unités de production et au transport vers un centre de réception ou un lieu de transbordement.

CENTRE DE RECEPTION

Lieu avec installation fixe où le lait cru est déchargé, analysé, éventuellement refroidi, et stocké avant d'y être transformé ou d'être transféré vers l'usine de transformation.

CHAUFFEUR DE COLLECTE

La personne, titulaire d'une licence délivrée par l'AFSCA, chargée de collecter, échantillonner et transporter le lait cru vers un centre de réception ou un lieu de transbordement.

CHAUFFEUR ASSURANT LE TRANSPORT APRES TRANSBORDEMENT

Chauffeur assurant le transport du lait entre un lieu de transbordement et un centre de réception.

CIP

Cleaning in place. Circuit de nettoyage interne, automatique et programmé des canalisations et des citernes (NEP : nettoyage en place).

CMR

Contrat de marchandises par route : document établi si le transport n'est pas effectué par l'établissement laitier auquel fournissent les producteurs.

COLLECTEUR-TRANSPORTEUR

Toute personne physique ou morale qui collecte et/ou transporte du lait cru comme acheteur ou pour le compte d'un acheteur.

ECHANTILLONNAGE A LA COLLECTE

Prélèvement d'une quantité déterminée de lait cru, représentative de la composition et de la qualité de chaque volume de lait cru chargé à l'unité de production par le camion de collecte à l'aide d'un appareil mécanique agréé et identifié.

ECHANTILLONNAGE LORS DE LA RECEPTION

Prélèvement d'une quantité déterminée de lait cru de chaque camion de collecte, remorque et/ou semi-remorque, représentative de la composition et de la qualité de l'ensemble du volume de lait réceptionné.

ETABLISSEMENT LAITIER

Etablissement reconnu par l'AFSCA, qui fonctionne comme

- a) Centre de collecte : un établissement dans lequel le lait cru peut être collecté et éventuellement refroidi et purifié.
- b) Centre de standardisation : un établissement qui n'est pas rattaché à un centre de collecte ou à un établissement de traitement ou de transformation et dans lequel le lait cru peut être soumis à un écrémage ou à une modification de la teneur en constituants naturels du lait.
- c) Etablissement de traitement du lait : un établissement où le lait est traité thermiquement.
- d) Etablissement de transformation du lait : un établissement et/ou une unité de production laitière où le lait et/ou des produits à base de lait sont traités, transformés et conditionnés.

EXPLOITATION LAITIERE

L'ensemble des unités de production laitière exploitées par un producteur.

GROUPE DE TRAVAIL INTERPROFESSIONNEL

Le groupe de travail interprofessionnel IKM/QFL/QMK est une association de fait composée de huit membres des organisations agricoles (FWA (4 membres), ABS et Boerenbond sont représentés par deux membres chacun), huit membres de l'industrie laitière (BCZ-CBL), de deux représentants des organismes interprofessionnels (un pour l'OI en Flandre et un pour l'OI en Wallonie).

GTP

Good transport practice : le GTP reprend les conditions et critères auxquels il faut satisfaire pour garantir que le travail est effectué de façon suffisamment hygiénique et sûre, évitant ainsi toute contamination pendant les opérations de collecte et de transport.

GUIDE AUTOCONTRÔLE POUR LA PRODUCTION PRIMAIRE DE LAIT CRU

Document approuvé par l'AFSCA qui sert de base pour la mise en place de l'autocontrôle propre à l'unité de production et basé sur des prescriptions de bonnes pratiques et la tenue de registres.

GUIDE SYSTEME D'AUTOCONTRÔLE INDUSTRIE LAITIERE (SAC-produits laitiers)

Document approuvé par l'AFSCA qui sert de base pour la mise en place de l'autocontrôle propre à l'entreprise laitière et basé sur une analyse HACCP.

INDUSTRIE LAITIERE

établissement laitier où le lait cru subit un traitement pour être transformé en un produit fini ou un produit semi-fini pour le commerce. Elle doit être agréée par l'AFSCA.

LAIT CRU

Le produit provenant de la traite d'une ou plusieurs vaches non traité thermiquement au-delà de 40 °C ni soumis à un traitement d'effet équivalent.

LAIT CRU ECREME

Le produit provenant de la traite d'une ou plusieurs vaches et dont la teneur en matière grasse après écrémage ne dépasse pas 5 g/l et non traité thermiquement au-delà de 40 °C ni soumis à un traitement d'effet équivalent.

LAIT CRU ENTIER

Le produit provenant de la traite d'une ou plusieurs vaches et dont la teneur en matière grasse n'a pas été modifiée et non traité thermiquement au-delà de 40 °C ni soumis à un traitement d'effet équivalent.

ORGANISME D'INSPECTION OU DE CONTRÔLE

L'organisme d'inspection ou de contrôle audite l'autocontrôle et est accrédité, selon la norme ISO 17020.

ORGANISME INTERPROFESSIONNEL

L'organisme interprofessionnel est agréé par le Ministre pour la détermination de la qualité et de la composition du lait. Il est géré paritairement par les producteurs et les acheteurs de lait. Il y a deux organismes interprofessionnels en Belgique, MCC-Vlaanderen pour la Flandre et le Comité du Lait pour la Wallonie

PRODUCTEUR

La personne physique ou morale exploitant seule, ou le groupement de personnes physiques ou morales exploitant en commun, une unité de production agréée par l'AFSCA.

RAPPORT DE TOURNEE

Document d'enregistrement prévu dans le protocole des organismes interprofessionnels, utilisé par le chauffeur au cours de la tournée de collecte pour y indiquer des informations nécessaires à l'organisation et au suivi de l'échantillonnage, à la gestion des résultats d'analyses et à la gestion des contestations de la part des producteurs. Ce document est destiné aux organismes interprofessionnels, archivé et conservé à leur siège.

RAPPORT DE TRANSPORT

Tous documents utilisés par l'établissement laitier et se trouvant dans les camions de collecte et dans les semi-remorques, pour l'enregistrement par les chauffeurs, des informations visées par le guide transport ou toute autre information jugée utile par l'industrie laitière. Ces documents sont destinés à la gestion par l'établissement laitier de la qualité du lait et sont conservés au siège de celui-ci.

Un modèle en conformité avec les normes du guide est proposé aux responsables des établissements laitiers qui le souhaitent. La présentation du rapport de transport ou de tout autre document est laissée à l'appréciation de l'établissement laitier.

REMORQUE ET SEMI-REMORQUE

Citerne, satisfaisant à la législation sur le transport des denrées alimentaires (AR du 17 mars 1994 relatif à la production de lait et instituant un contrôle officiel du lait livré aux acheteurs), posée sur un châssis mobile tractable, destinée au transport du lait vers un centre de réception ou un lieu de transbordement.

TOURNEE

Une tournée correspond à la collecte de lait organisée dans plusieurs exploitations et répartie selon une chronologie précise. Le service collecte de l'établissement laitier établit un planning qui doit être respecté par le chauffeur du camion de collecte : ce planning reprend les itinéraires qui doivent être suivis et les exploitations laitières où le lait doit être collecté.

La tournée est organisée de telle façon à optimiser les itinéraires du camion de collecte et pour remplir le camion de collecte de la façon la plus optimale possible. La tournée reprend donc l'ensemble des exploitations visitées pour remplir les citernes du camion de collecte.

TRANSBORDEMENT

Transfert de lait cru d'un camion de collecte dans une remorque ou une semi-remorque isolée en dehors d'un centre de réception.

TRANSPORT APRES TRANSBORDEMENT

Transport de lait cru après transfert d'un camion de collecte dans une remorque ou une semi-remorque vers un centre de réception.

TRANSPORT DE LAIT

Le guide transport s'applique à tous les types de transport de lait cru au départ des exploitations laitières jusqu'au déchargement dans un centre de collecte, y compris le transport entre deux centres de collecte.

TRANSPORT INDUSTRIEL DE LAIT CRU

Transport qui suit la première réception du lait cru pour acheminer ce lait vers un établissement laitier tiers ou vers un autre site de transformation du même établissement laitier.

UNITE DE PRODUCTION LAITIERE ET NUMERO D'UNITE DE PRODUCTION (NUMERO UP)

L'ensemble des moyens en corrélation fonctionnelle, reconnu par l'AFSCA, et exploité par le producteur pour la production de lait comprenant, à son usage exclusif, l'étable pour les vaches laitières, les terres servant à la production laitière, l'installation laitière, les vaches laitières, les provisions alimentaires, le refroidisseur à lait ou les cruches à lait.

De productie-eenheden dienen te voldoen aan bijlage I (algemene hygiënevoorschriften voor de primaire productie) zoals bepaald in jhet KB van 14/11/03 betreffende de meldingsplicht, autocontrole en traceerbaarheid.

Un numéro est attribué par l'AFSCA à chaque unité de production : il s'agit du numéro de l'unité de production (n° UP).

Introduction

2. INTRODUCTION

2.1. Domaine d'application

Ce guide a été établi en vue de faciliter la mise en place de l'autocontrôle lors de la collecte, du transport et de la réception de lait cru entier et écrémé provenant de vaches laitières exclusivement. Ce guide apporte les connaissances nécessaires pour la mise au point du système d'autocontrôle, de la traçabilité et de la notification obligatoire conformément à la législation pour la chaîne alimentaire. Il peut facilement être implémenté dans la structure particulière de chaque acheteur. Le transport du lait peut être effectué par : un acheteur possédant son propre parc de camions ou qui fait appel à un transporteur externe, un collecteur-transporteur qui est aussi l'acheteur, mais qui livre le lait directement dans un centre de collecte qui ne lui appartient pas, des acheteurs ayant un centre de collecte, mais pas d'établissement de transformation.

Pour les petits acheteurs, le transport sera repris dans une version adaptée du SAC-produits laitiers, pour la transformation à la ferme, dans le guide « transformation à la ferme ».

Dans le cadre de ce guide, le lait ne peut être collecté que pour le compte d'un acheteur agréé par l'AFSCA dans une unité de production laitière agréée par l'AFSCA, pour la transformation dans un établissement laitier industriel propre ou pour la vente à un autre établissement laitier industriel.

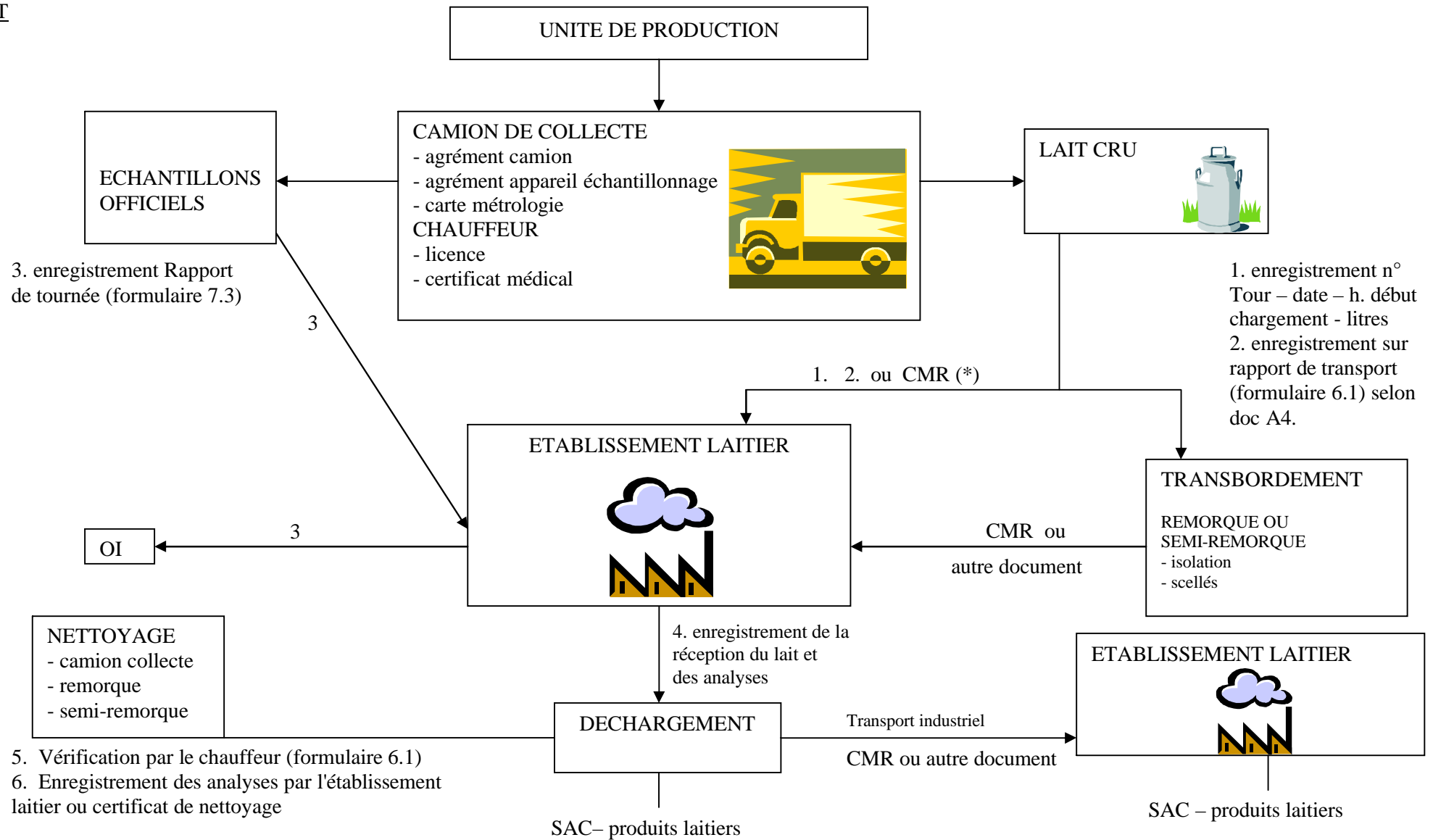
Ci-dessous se trouve une description de tous les maillons repris :

- Collecte du lait cru à l'unité de production y compris échantillonnage officiel pour la détermination de la qualité et la composition du lait, d'application pour tous les acheteurs et décrit au module A du GTP.
- Transport du lait cru vers le centre de réception ou le lieu de transbordement dans une remorque ou semi-remorque et des échantillons officiels pour la détermination de la qualité et la composition du lait vers le centre de réception, d'application pour tous les véhicules et à tous les types de transport de lait cru et décrit dans le module B du GTP. Les différents types de transport sont spécifiés ci-dessous :
 - o transport entre l'unité de production et le centre de réception (établissement laitier);
 - o transport entre l'unité de production et le lieu de transbordement;
 - o transport entre le lieu de transbordement et le centre de réception;
 - o transport entre deux établissements laitiers (transport industriel).

Tout transport, qu'il s'agisse de transport intérieur ou de transport en provenance ou vers un état membre, à courte ou longue distance, doit satisfaire aux exigences des Réglementations Européennes 852/2004 du 29 avril 2004 relative à l'hygiène des denrées alimentaires, annexe II, ch. IV et 853/2004 du 29 avril 2004 fixant les règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale, section IX, ch. II et III .

- Réception du lait cru au centre de réception et stockage des échantillons officiels pour la détermination de la qualité et la composition du lait, d'application à tous les centres de réception de lait cru situés en Belgique et décrit dans le module C du GTP.
- Transport industriel du lait cru du centre de réception vers un établissement laitier ou entre deux établissements laitiers , d'application pour tous les véhicules et à tous les types de transport de lait cru et décrit dans le module B du GTP.
- Nettoyage des camions de collecte, des remorques, semi-remorques, du matériel et des instruments entrant en contact avec le lait, d'application à toutes les stations de nettoyage des établissements laitiers situées en Belgique, à tous les véhicules et à tous les types de transport de lait cru et décrit aux modules D et E du GTP.

FLOWCHART



(*) 1-2 : vont à l'établissement laitier auquel fournissent les producteurs.
 Unité de production – camion de collecte – chauffeur : module A ; transport – transbordement – transport industriel : module B ; établissement laitier : modules D et E ; déchargement : module C

Il faut souligner la responsabilité des collecteurs-transporteurs, plus spécifiquement des chauffeurs de camions de collecte en ce qui concerne le prélèvement des échantillons officiels en vue de la détermination de la qualité et de la composition du lait.

2.2. Politique qualité et sécurité alimentaire et structure du Groupe de Travail Interprofessionnel

Le secteur laitier veut, par cette approche de la qualité et de la sécurité alimentaire via des autocontrôles, rester à la pointe de la surveillance intégrale de la chaîne alimentaire.

Dans le même temps, toute la chaîne, du producteur au consommateur, est englobée dans un système durable pour renforcer l'image de la qualité et de la sécurité alimentaire de la production laitière aux yeux des utilisateurs.

2.2.1. Le Groupe de Travail Interprofessionnel IKM/QFL/QMK

Le guide a été mis sur pied en concertation avec les divers acteurs du secteur laitier. Elle a créé pour ce faire le Groupe de Travail Interprofessionnel QFL national. De ce fait chaque partie concernée est consultée via ses représentants au Groupe de Travail Interprofessionnel qui est composé de :

- 8 représentants des trois organisations agricoles, à savoir 2 pour le Algemeen Boerensyndicaat (ABS), 2 pour le Boerenbond (BB) et 4 pour la Fédération Wallonne d'Agriculture (FWA), qui représentent ensemble 97% des producteurs laitiers en Belgique,
- 8 représentants de l'industrie laitière par le biais de la Confédération Belge de l'Industrie Laitière (CBL), qui représente 99% du litrage collecté,
- 2 représentants des Organismes Interprofessionnels (un pour la Flandre et un pour la Wallonie,
- 2 secrétaires

Le groupe de travail se réunit aussi souvent qu'il est nécessaire pour assurer le fonctionnement du groupe.

Le Président et un Vice-Président, chacun d'une région linguistique différente, sont choisis au début de la première réunion du groupe de travail pour une période de deux ans. Lors de l'élection suivante, le nouveau Président est choisi dans l'autre région linguistique que le précédent.

Le groupe de travail se réunit à huis clos.

Les délibérations, votes et les avis personnels de membres du groupe de travail, ainsi que les documents nécessaires à la réunion et d'éventuels détails personnels sont confidentiels. Les avis et décisions du groupe de travail ainsi que leur motivation ne sont pas confidentiels, sauf si le groupe de travail en décide ponctuellement autrement.

Le groupe de travail peut inviter un ou des observateurs et/ou experts (trois maximum) pour assister à un ou plusieurs points des discussions.

Les observateurs n'ont pas droit de vote.

Les décisions sont prises à la majorité de trois-quarts des voix.

Les discussions de chaque réunion font l'objet d'un procès verbal. Ces rapports sont conservés aux deux sièges du Groupe de Travail Interprofessionnel :

Treurenberg 16, 1000 Brussel
route de Herve 104, 4651 Battice

2.2.2. Les groupes de travail techniques

Des groupes de travail techniques peuvent être formés pour discuter de sujets plus spécifiques. Ces groupes de travail établissent des propositions et présentent les conclusions au Groupe de Travail Interprofessionnel. A l'aide des conclusions, ce dernier rédige de nouvelles instructions de travail qui sont alors transmises aux personnes concernées.

2.3. Buts

Le rôle du guide est de contribuer à la surveillance de la sécurité alimentaire et des circonstances de transport. Le consommateur moderne et averti veut savoir comment son produit a été fabriqué.

Pour la collecte et le transport, le guide est garant d'une bonne pratique des collecteurs-transporteurs et assure la sécurité alimentaire et la traçabilité de la matière première "lait cru".

La bonne pratique de transport (GTP) décrit un certain nombre de points de contrôle répartis en quatre parties essentielles :

- Une **collecte** correcte du lait à l'unité de production qui demande un contrôle, une prise en charge et un échantillonnage du lait cru dans des conditions techniques et hygiéniques optimales.
- Un **transport** correct du lait cru entre la prise en charge à l'unité de production et l'établissement laitier et entre les établissements laitiers . Sont mises en exergue les mesures prises afin de conserver la qualité originelle du lait cru.
- Une **réception** du lait cru à l'établissement laitier dans des conditions techniques et hygiéniques optimales.
- Une **station de nettoyage** performante et un **nettoyage** du matériel et des instruments entrant en contact avec le lait. Sont également vérifiés les produits de nettoyage et de désinfection utilisés ainsi que la température de nettoyage et l'eau utilisée, qui doit être de qualité potable.

Le GTP reprend les conditions et critères auxquels il faut satisfaire pour garantir que le travail est effectué de façon suffisamment hygiénique et sûre, évitant ainsi toute contamination pendant les opérations de collecte et de transport.

Les dangers concernant la sécurité alimentaire sont examinés dans une étude HACCP.

Lors de l'élaboration de cette approche sectorielle du HACCP, on a tenu compte du plan en 12 étapes (avec 7 principes de base) comme présenté par le Codex Alimentarius.

L'application des normes de ce guide complète les mesures de maîtrise des points de contrôle critiques (CCP) et des points d'attention (PA) et décrit en plus les mesures correctives.

Pour chaque CCP ou PA identifié, il est fait référence à un tableau des mesures de maîtrise, qui renvoie au GTP collecte et transport, où ces points sont développés de façon plus précise. Il est à remarquer que les PA sont en fait des exigences GTP qui demandent une attention et un suivi supplémentaires.

Cette approche a mené à un exemple de plan HACCP, dans lequel l'évaluation de la prévalence et de l'effet de voir apparaître le danger est basé sur des données de la littérature et l'expérience pratique du secteur. Ce modèle peut servir de base à l'élaboration d'un plan HACCP propre à l'entreprise. Cette approche sectorielle doit cependant être adaptée à la situation propre à l'entreprise.

2.4. Diffusion

Le Groupe de Travail Interprofessionnel IKM/QFL/QMK est propriétaire du guide. L'introduction et la table des matières du guide peuvent être consultées librement sur le site QFL.

Le guide complet est disponible (de façon électronique ou par poste) sur demande auprès des secrétariats du Groupe de Travail Interprofessionnel :

Treurenberg 16
1000 Brussel
tél : 02/510.63.15
fax : 02/510.63.08
ikm@ikm.be

route de Herve 104
4651 Battice
tél : 087/69.26.08
fax : 087/69.26.40
qfl@qfl.be

Dans le texte, il est parfois fait référence à des documents qui ne sont pas repris dans le guide. Ces textes de loi, autres guides, ... sont disponibles pour l'utilisateur sur les sites web cités ci-dessus ou peuvent être demandés aux adresses citées ci-dessus.

Les établissements laitiers qui souhaitent utiliser ce guide pour la certification de leur système autocontrôle doivent demander les conditions d'utilisation de ce guide aux secrétaires du Groupe de Travail Interprofessionnel IKM/QFL/QMK aux adresses précitées. Le guide peut être obtenu au prix de 250 €

2.5. Utilisation attendue

2.5.1. Auto-évaluation

Avant d'introduire sa demande de certification, l'acheteur peut faire son auto-évaluation à l'aide du guide. Celui-ci contient 6 chapitres : définitions générales, introduction, GTP, HACCP, annexes et formulaires.

Il faut également souligner que les points de garantie doivent être respectés à tout moment. L'autocontrôle est un système continu dans lequel l'acheteur soumet les activités de son entreprise et ses activités professionnelles à une évaluation critique et les corrige au besoin. L'auto-évaluation doit aller plus loin que la vérification des points de garantie juste avant une inspection annoncée.

2.5.2. Demande

Lorsque l'acheteur se sent prêt, il introduit sa demande d'évaluation auprès d'un organisme de contrôle accrédité ou auprès de l'AFSCA.

Lors de la demande de certification pour l'autocontrôle, les listes suivantes doivent être jointes :

- 1) Liste des centres de réception de l'établissement laitier, situés en Belgique, avec la mention de l'adresse exacte et le numéro de téléphone.
- 2) Liste des stations de nettoyage de l'établissement laitier, situées en Belgique, avec la mention de l'adresse exacte et le numéro de téléphone.

Les listes suivantes sont disponibles à l'établissement laitier lors de l'audit.

- 3) Liste des transporteurs et des sociétés de transport externes à l'établissement laitier, effectuant pour le compte de celle-ci :
 - a) de la collecte dans les unités de production.
 - b) du transport de lait cru après transbordement.

- 4) Liste de tous les chauffeurs de l'établissement laitier, d'un transporteur ou d'une société de transport, effectuant régulièrement ou occasionnellement la collecte de lait dans les unités de production de l'ensemble des producteurs, fournisseurs de l'établissement laitier; avec la mention du nom, du prénom et du numéro interne à l'entreprise de chaque chauffeur, si ce numéro est utilisé dans les documents d'enregistrement.

- 5) Liste de tous les camions-citerne, remorques et semi-remorques, de l'établissement laitier, de chaque transporteur ou d'une société de transport, affectés au transport de lait cru pour le compte de l'établissement laitier, répartis en 2 groupes :
 - a) Collecte dans les unités de production :
Concerne les transports entre les unités de production laitières et un endroit de transbordement ou un centre de réception.
Liste des camions de collecte exclusivement, y compris camions de réserve.
 - b) Transport après transbordement :
Concerne les transports entre un endroit de transbordement de lait et un centre de réception.
Liste des remorques et semi-remorques (non destinés à la collecte) et éventuellement des camions de collecte concernés.Chacune des 2 listes mentionne le numéro d'immatriculation, le numéro de châssis et le numéro interne à l'établissement laitier de chaque véhicule, si ce dernier numéro est utilisé dans les documents d'enregistrement. Pour les semi-remorques, les informations demandées ne concernent pas le véhicule tracteur.

- 6) Liste et adresse exacte de tous les frigos utilisés par l'établissement laitier pour le stockage et la conservation des échantillons destinés à la détermination officielle de la composition et de la qualité du lait effectuée par les organismes interprofessionnels.

2.5.3. Evaluation

Les évaluations sont effectuées tous les deux ans chez chaque acheteur par un organisme de contrôle accrédité et sont basées sur la check-list et le fil conducteur de l'AFSCA. Si, au cours de ces deux ans, l'établissement laitier est repris par un autre établissement laitier, un nouveau contrôle doit avoir lieu dans les 6 mois après la reprise.

Les organismes de contrôle doivent remplir les conditions suivantes :

- être accrédités selon la norme ISO 17020.
- prouver qu'ils ont une expertise suffisante dans la pratique d'audits dans le secteur laitier.
- employer des auditeurs qui, en plus de leur formation de base (niveau supérieur dans une branche ayant trait à la sécurité alimentaire) suivent une formation adéquate et continue.
- employer des auditeurs ayant une expérience professionnelle pertinente d'au moins deux ans dans le secteur alimentaire.
- employer des auditeurs ayant les connaissances linguistiques nécessaires pour effectuer les évaluations dans la langue de l'acheteur.
- employer des auditeurs n'ayant pas un lien familial avec les acheteurs à évaluer ni un lien commercial sauf si celui-ci a été rompu depuis plus de 2 ans.
- employer des auditeurs expérimentés pour que les visites de contrôles soient effectuées de façon correcte.

- la durée d'un audit est de 6h au siège administratif de l'établissement laitier et de 2h supplémentaires par centre de collecte. Cette durée ne comprend pas la préparation de l'audit, l'examen des documents, le rapport, les visites préliminaires et les traitements administratifs.

Les rapports d'évaluation :

- sont établis sur base de la check-list de l'AFSCA.
- sont remplis par les auditeurs selon le fil conducteur de l'AFSCA.

2.5.4. Certification

Les certificats sont délivrés par un organisme de contrôle accrédité selon la norme ISO 17020 sur base des audits précités. Les certificats sont valables pour une durée de deux ans.

2.6. Méthode de travail et moyens

Le Groupe de Travail Interprofessionnel a élaboré le guide. Pour ce faire, il a fait appel à diverses sources humaines et écrites :

- les techniciens des diverses organisations professionnelles : organisations agricoles et CBL,
- les techniciens des organismes interprofessionnels,
- Projet Sécurité Alimentaire Lait, réalisé par PVT Consult pour la Confédération Belge de l'Industrie Laitière (mai 2001).
- Protocole pour la détermination de la qualité et de la composition du lait fourni aux acheteurs, Comité du Lait de Battice.
- Protocol voor de officiële bepaling van de kwaliteit en de samenstelling van melk geleverd aan kopers, MCC-Vlaanderen.
- Directive du Conseil du 16 juin 1992 arrêtant les règles sanitaires pour la production et la mise sur le marché de lait cru, de lait traité thermiquement et de produits à base de lait (92/46/CEE).
- Arrêté Royal du 17 mars 1994 relatif à la production du lait et instituant un contrôle officiel du lait fourni aux acheteurs.
- Arrêté Ministériel du 17 mars 1994 relatif à la détermination officielle de la qualité et de la composition du lait fourni aux acheteurs.
- Arrêté Royal du 07.03.1994 relatif à l'agrément des établissements laitiers.
- Arrêté royal du 14 janvier 2002 relatif à la qualité des eaux destinées à la consommation humaine qui sont conditionnées ou qui sont utilisées dans les établissements alimentaires pour la fabrication et/ou la mise dans le commerce de denrées alimentaires.
- Arrêté Royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire.
- Arrêté Ministériel du 22 janvier 2004 relatif aux modalités de la notification obligatoire dans la chaîne alimentaire.

2.7. Enregistrement et documentation

Les enregistrements sont un élément essentiel du système d'autocontrôle car ils permettent de prouver que ce qui est écrit est réellement fait. L'ensemble de la documentation doit être géré de façon à être à jour, facilement disponible et classé de façon simple et cohérente.

Tous les documents d'enregistrement et la documentation permettant d'assurer la traçabilité doivent être conservés pendant 2 ans à compter de la date limite de conservation des produits finis, mais s'il n'y en a pas, au minimum pendant 2 ans.

2.8. Notification obligatoire

Le but principal de la notification obligatoire est d'intervenir aussi vite que possible afin d'éviter qu'un problème éventuel ne s'étende à toute la chaîne alimentaire. Il est donc de la plus grande importance qu'il y ait une collaboration étroite entre le collecteur-transporteur concerné, l'acheteur responsable et l'AFSCA afin de décrire le problème notifié de façon la plus correcte possible et rapidement.

Conformément à l'AR du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire et à l'AM du 22 janvier 2004 relatif aux modalités de la notification obligatoire dans la chaîne alimentaire, tout exploitant informe immédiatement l'AFSCA lorsqu'il considère ou a des raisons de penser qu'un produit qu'il a importé, produit, cultivé, élevé, transformé, fabriqué ou distribué peut être préjudiciable à la santé humaine, animale ou végétale. Il informe l'AFSCA des mesures qu'il a prises pour prévenir les risques.

Chaque notification est le résultat d'une évaluation préalable du risque pour la santé humaine comme décrit dans la partie HACCP de ce guide.

Les limites de notification sont des valeurs qui définissent la frontière entre la présence acceptable et non acceptable d'un danger. Les contaminations peuvent être microbiologiques, physiques ou chimiques.

De manière générale, l'acheteur responsable doit immédiatement informer l'AFSCA lorsque le risque traduit en normes dans ce guide est dépassé.

Lorsque le lait cru se trouve toujours à l'établissement laitier et que des actions correctives peuvent être mises en place pour éliminer ou réduire le danger comme cela est repris dans ce guide, alors la notification n'est pas indispensable.

Les produits finis fabriqués à base de ce lait cru sont couverts par le SAC-produits laitiers.

Dans tous les cas, ce sont les établissements laitiers qui doivent, en cas de nécessité, appliquer la procédure de notification. C'est ainsi que les établissements laitiers réalisant le test de substances inhibitrices au niveau des camions de collecte doivent notifier tout résultat positif auprès de l'AFSCA.

Le notifiant informe l'unité provinciale de contrôle (UPC) de l'AFSCA de sa province par téléphone et confirme simultanément l'information en envoyant à la même unité provinciale de contrôle le formulaire de notification, dûment complété avec les données déjà en sa possession. Il complétera ces dernières dès qu'il les aura avec les informations nécessaires.

Le formulaire de notification et les numéros de téléphone des unités provinciales de contrôle sont disponibles sur le site de l'AFSCA (www.afsca.be).

Cette mesure a pour principal objectif de permettre une intervention aussi rapide que possible, et ainsi de limiter la contamination de l'ensemble de la chaîne alimentaire.

2.9. Traçabilité

A l'unité de production :

Les données concernant les quantités collectées sont enregistrées automatiquement sur support informatique conformément à l'Arrêté Ministériel du 17 mars 1994 relatif à la détermination officielle de la qualité et de la composition du lait livré aux acheteurs. Les enregistrements mentionnent aussi le numéro de tournée de collecte, la date de la collecte, le numéro de chaque producteur, l'heure du début de chaque chargement.

Dans le cas où la traçabilité n'est pas assurée par la présence de l'enregistrement automatique des quantités collectées par le camion de collecte, un document est rédigé par le chauffeur du camion de collecte. Ce document comprend les informations reprises ci-dessus.

Si, pour une raison ou une autre, le lait n'est pas chargé, le chauffeur le note sur le formulaire 6.1.

Le chauffeur du camion de collecte est responsable de ces enregistrements.

Lors du transbordement :

En cas de transbordement, un échantillon du chargement complet est effectué par le chauffeur du camion de collecte (méthode de prélèvement d'un échantillon : voir doc. C1 pt.2).

Un document est rédigé par le chauffeur du camion de collecte. Ce document (CMR ou bordereau de transport ou de livraison) comprend l'identification du camion de collecte, l'identification du semi-remorque ou de la remorque, l'estimation des quantités transbordées, éventuellement les n° et les quantités des compartiments du camion de collecte.

Le CMR doit être établi en 3 exemplaires : un pour le collecteur-transporteur, un pour le transporteur (que ce soit un transporteur de l'établissement laitier ou un tiers) et un pour l'établissement laitier qui réceptionne le lait.

Ces documents sont à conserver par les différents opérateurs (un par le collecteur-transporteur, un par le transporteur et un par l'établissement laitier).

A l'établissement laitier :

Lors de l'arrivée à l'établissement laitier et avant réception du lait, chaque camion de collecte, chaque remorque et semi-remorque sont identifiés et la date est notée par la personne désignée.

Lorsque le lait est vidé dans un tank d'attente, la personne désignée par l'entreprise enregistre la date, le n° du véhicule qui a livré le lait et le n° du tank dans lequel le lait est stocké.

Lorsque le lait du tank d'attente est transformé dans l'établissement laitier, la traçabilité ultérieure est assurée par le SAC-produits laitiers.

Lorsque le lait du tank d'attente est transporté vers un autre établissement laitier, le responsable désigné établit un CMR ou un autre document reprenant la date, les litres, le n° du tank et l'identification du camion assurant le transport vers l'autre établissement laitier.

Après la réception du lait, la traçabilité ultérieure est assurée par le SAC-produits laitiers.

Toutes les données concernant la traçabilité qui sont reprises sur le schéma ci-dessous sont conservées à disposition de l'autorité compétente pendant la période imposée légalement. Elles permettent d'assurer la traçabilité du lait cru. Ces données sont archivées chez l'acheteur et doivent pouvoir être présentées à l'autorité compétente dans un délai raisonnable.

LES REGISTRES

Camion de collecte

IN

Enregistrement automatique (ou manuel, en cas de nécessité) à l'unité de production :

- litrage collecté
- n° producteur

- n° tournée
- date de collecte
- l'heure du début de chaque chargement

OUT

Enregistrement automatique (ou manuel, en cas de nécessité) du registre IN est transmis à et conservé par l'acheteur.

En cas de transbordement :

CMR ou bordereau de transport ou de livraison :

- identification du camion de collecte
- identification du semi-remorque ou de la remorque
- estimation des quantités transbordées
- date

Ces documents, établis en 3 exemplaires, sont à conserver par les différents opérateurs (un par le collecteur-transporteur, un par le transporteur et un par l'établissement laitier).

Remorque ou semi-remorque

IN

Un exemplaire du CMR ou bordereau de transport ou de livraison du registre OUT du camion de collecte est conservé par le transporteur.

OUT

Un exemplaire du CMR ou bordereau de transport ou de livraison est transmis à et conservé par l'acheteur à l'arrivée à l'établissement laitier.

Au centre de réception

IN

Enregistrement de

- chaque camion de collecte, chaque remorque et semi-remorque
- la date
- l'heure

Lorsque le lait est vidé dans un tank d'attente :

- enregistrement de la date
- enregistrement du n° du véhicule qui a livré le lait
- enregistrement du n° du tank dans lequel le lait est stocké.

Lorsque le lait du tank d'attente est transformé dans l'établissement laitier, la traçabilité ultérieure est assurée par le SAC-produits laitiers.

Les registres IN du centre de réception sont conservés par l'établissement laitier auquel appartient le centre de réception.

OUT

Lorsque le lait du tank d'attente est transporté vers un autre établissement laitier, un CMR ou un autre document est établi qui reprend :

- la date
- les litres
- le n° du tank

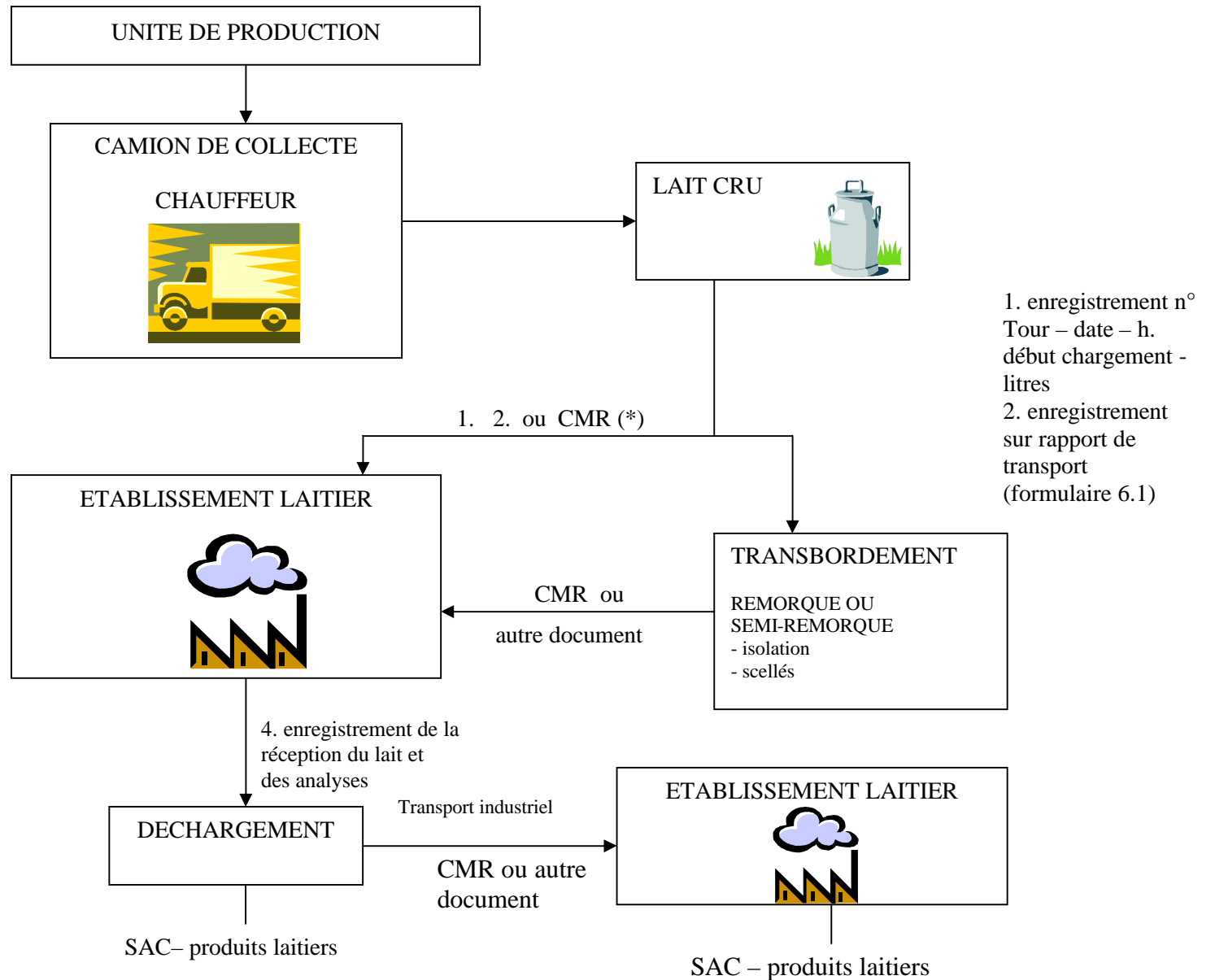
- l'identification du camion assurant le transport vers l'autre établissement laitier
Ces documents, établis en 3 exemplaires, sont à conserver par les différents opérateurs (un par l'établissement laitier auquel appartient le centre de réception, un par le transporteur et un par l'établissement laitier de destination du lait).

A l'établissement laitier

IN

Un exemplaire du CMR ou un autre document constituant le registre OUT du centre de réception de l'établissement laitier d'où provient le lait est transmis à et conservé par l'établissement laitier de destination du lait.

Après la réception du lait, la traçabilité ultérieure est assurée par le SAC-produits laitiers.



(*) 1-2 : vont à l'établissement laitier auquel fournissent les producteurs.

GTP

3. GTP

3.1. Module A : Collecte

3.1.1. Objectif

Contrôler, prendre en charge et échantillonner le lait cru dans une unité de production laitière dans des conditions techniques et hygiéniques optimales.

3.1.2. Application

Les points de ce module s'appliquent à tous les acheteurs quel que soit le lieu de déchargement et de nettoyage.

Ce module vise l'ensemble des opérations et des moyens mis en œuvre pour la réalisation de la collecte du lait cru dans les unités de production.

Ce module concerne plus précisément le suivi des producteurs, les chauffeurs de collecte, la sécurité pendant la collecte, la procédure de collecte, l'enregistrement des données spécifiques lors de la collecte, l'échantillonnage, le stockage et la conservations des échantillons.

3.1.3. Références

- 3.1.3.1. Doc. A1: Arrêté royal du 17 mars 1994 relatif à la production du lait et instituant un contrôle officiel du lait fourni aux acheteurs.
- 3.1.3.2. Doc. A2: Arrêté ministériel du 17 mars 1994 relatif à la détermination officielle de la qualité et de la composition du lait livré aux acheteurs; art. 3 à 14.
- 3.1.3.3. Doc. A3: Protocole pour la détermination de la qualité et la composition du lait livré aux acheteurs – Organisme interprofessionnel pour la détermination de la qualité et de la composition du lait; art. 2 à 5 (www.comitedulait.be).
Protocol voor de bepaling van de kwaliteit en de samenstelling van melk geleverd aan kopers – Interprofessioneel organisme voor het bepalen van de kwaliteit en de samenstelling van de melk; art. 2 à 5 (www.mcc-vlaanderen.be).
- 3.1.3.4. Doc. A4: Procédure à suivre pour le chargement du lait à l'unité de production laitière.

3.1.4. Méthode

| | COLLECTE |
|----|---|
| 1. | Chez l'acheteur, tous les producteurs sont répertoriés et identifiés. <i>L'acheteur dispose d'une liste de tous les producteurs fournisseurs de l'établissement laitier avec pour chacun d'eux, la mention du nom, du numéro interne, du numéro CTI, du numéro de tournée correspondant.</i> |
| 2. | L'acheteur prévient au minimum mensuellement les Organismes Interprofessionnels et les régions de toutes les modifications administratives survenues chez ses producteurs. <i>Les informations nécessaires sont communiquées aux Organismes</i> |

| | |
|----|---|
| | <i>Interprofessionnels, aux Régions selon les systèmes ou la procédure interne. Voir modèle reprenant les informations nécessaires au point 6.2.</i> |
| 3. | <p>Le chauffeur du camion qui assure la collecte de lait cru doit être titulaire d'une licence délivrée par l'AFSCA. conformément au Doc. A1 et au Doc. A2 et respecte les dispositions réglementaires conformément au Doc. A3.</p> <p><i>L'acheteur dispose d'une liste de tous les chauffeurs collecteurs de lait (voir liste 4 de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide), avec la mention pour chacun, du nom, du prénom, du numéro de licence définitive ou provisoire et de la date d'échéance.</i></p> <p><i>Le renouvellement de la licence est à effectuer tous les trois ans.</i></p> <p><i>Si la date d'échéance est dépassée, l'acheteur doit apporter la preuve de l'introduction de la demande de renouvellement (excepté pour les licences provisoires de l'année en cours).</i></p> <p><i>Pour les nouveaux chauffeurs de collecte, la licence provisoire est valable. L'autorité compétente attribue aussi vite que possible une licence provisoire au chauffeur du camion-citerne.</i></p> <p><i>Pour le maintien de leur licence, les chauffeurs de collecte sont tenus de respecter les dispositions réglementaires fixées dans les références Doc. A1 et Doc. A3 et comportant 3 conditions :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Appliquer la réglementation portant sur la collecte, sur le transport et sur l'échantillonnage du lait cru dans le cadre de la détermination officielle de la qualité et de la composition du lait cru livré aux acheteurs.</i> - <i>Accepter et se soumettre à tous les types de contrôles exercés par les représentants du ministre ou par les agents des organismes interprofessionnels.</i> - <i>Assister une fois par an, à une réunion d'information pour assurer une formation continue. L'acheteur est responsable pour la formation initiale des nouveaux chauffeurs en attendant la formation annuelle donnée par les OI.</i> |
| 4. | <p>Chaque chauffeur assurant la collecte est en possession d'une attestation médicale (Doc A1) renouvelée une fois par an.</p> <p><i>L'acheteur tient à jour un dossier de conservation des copies des attestations médicales de chaque chauffeur de collecte.</i></p> |
| 5. | <p>L'acheteur transmet aux chauffeurs les informations nécessaires à la collecte.</p> <p><i>L'acheteur dispose d'une procédure écrite pour la communication aux chauffeurs de collecte, des prescriptions spécifiques à appliquer concernant les producteurs et l'organisation des tournées de collecte (Par exemple : Interdictions de livraison, suspicion de présence d'inhibiteurs, état sanitaire du troupeau laitier, collecte séparée, ordre de passage, horaire à respecter, ...).</i></p> <p><i>Si la température n'est pas conforme, le lait est chargé ou non, suivant la procédure interne de l'établissement laitier.</i></p> |
| 6. | <p>Le chauffeur et/ou l'acheteur est informé par le producteur de tout problème éventuel survenu au refroidisseur. Avant le début de chaque chargement de lait cru, le chauffeur assure le contrôle visuel et olfactif du lait dans le refroidisseur pour constater une éventuelle acidification ou un éventuel encrassement du lait. Il doit aussi vérifier la température du lait au début de chaque chargement. Il traite le lait conformément au Doc. A4.</p> |

| | |
|----|--|
| | <p><i>Contrôle administratif</i></p> <p>- Enregistrement par le chauffeur des non conformités constatées : odeur, aspect, température. (éventuellement sur le rapport de transport (v. formulaire 6.1.). L'enregistrement comporte le nom et la signature du chauffeur, la date, le numéro de tournée et le numéro d'immatriculation ou le numéro interne du camion.</p> <p>- La procédure interne établie par l'établissement laitier est communiquée à tous les chauffeurs assurant la collecte.</p> <p><i>Contrôle visuel</i></p> <p>Chaque chauffeur de collecte (voir liste 4 de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide) effectue les contrôles nécessaires avant de débiter chaque chargement conformément au Doc. A4.</p> <p>Si le contrôle visuel et/ou olfactif du lait montre une déviance, le lait n'est pas chargé.</p> <p>Si la température n'est pas conforme, le lait est chargé ou non, suivant la procédure interne de l'établissement laitier.</p> <p>Si, lors du contrôle visuel par le chauffeur, un corps étranger est remarqué ou si le producteur l'en a informé : chargement ou pas selon le type de problème.</p> |
| 7. | <p>Les camions citernes sont à tout moment en règle avec la réglementation en matière de métrologie. Les contrôles de métrologie sont effectués selon le rythme imposé légalement. Le contrôle de métrologie est réalisé par un organisme agréé.</p> <p><i>Contrôle administratif</i></p> <p>Tous les camions de collecte sont pourvus d'une plaque d'identification apposée par le fabricant et qui ne peut pas être enlevée sans ôter les scellés. La plaquette d'identification reprend l'année de construction, le n° de fabrication et le n° d'agrément du système de pompage. La plaquette d'identification est poinçonnée par le représentant du SPF Economie, PME, Classes Moyennes et Energie lors du premier étalonnage et avant la mise en service du camion de collecte. Lors du premier étalonnage, le service métrologique édite une carte d'étalonnage qui reprend toutes les données et qui doit être complétée lors de chaque étalonnage annuel ou périodique par l'étalonneur agréé. Cette carte doit toujours accompagner le camion de collecte pour permettre les contrôles des étalonnages.</p> <p>Lorsque les contrôles de métrologie sont réalisés par un étalonneur agréé, il doit être en possession d'un certificat d'agrément pour le contrôle de métrologie et l'étalonnage des appareils de mesure et d'enregistrement, délivré par le ministère des affaires économiques (service de métrologie) avec la mention du numéro d'agrément, du nom de l'entreprise, et de la période de validité.</p> <p>Il est possible que l'établissement laitier ait recours aux services d'un étalonneur agréé faisant partie d'une autre entreprise. Dans ce cas, l'établissement laitier est en possession d'une copie du certificat d'agrément au nom de l'autre entreprise.</p> <p><i>Contrôle visuel</i></p> <p>Chaque camion de collecte est équipé d'un boîtier de mesure électronique et d'un système d'enregistrement informatisé des quantités de lait collecté. Ce système d'enregistrement est obligatoire pour tous les camions de collecte (y compris les camions de réserve) depuis le 01/01/2002 (voir Doc. A2).</p> <p>Présence d'un scellé avec plombage sur le boîtier de mesure électronique ou sur le système d'enregistrement informatisé.</p> |
| 8. | Les données concernant les quantités collectées sont enregistrées |

| | |
|----|---|
| | <p>automatiquement sur support informatique conformément au Doc. A2. Ces données sont conservées pendant la période imposée par la législation (2 ans) à disposition du service compétent et permettent d'assurer la traçabilité du lait cru. La fréquence de collecte est conforme au Doc. A2.</p> <p>Dans le cas où la traçabilité n'est pas assurée par la présence de l'enregistrement automatique des quantités collectées par le camion de collecte, un document est rédigé par le chauffeur du camion de collecte. Ce document comprend les informations suivantes : le numéro de tournée de collecte, la date de la collecte, le numéro de chaque producteur, l'heure du début de chaque chargement, la quantité de lait collectée lors de chaque chargement.</p> <p><i>Présence, chez l'acheteur, des listes informatiques des enregistrements automatiques des litres de lait collectés chez chaque producteur.</i></p> <p><i>Ces listes mentionnent le numéro de tournée de collecte, la date de la collecte, le numéro de chaque producteur, l'heure du début de chaque chargement, la quantité de lait collectée lors de chaque chargement.</i></p> <p><i>Ce système d'enregistrement est obligatoire pour tous les camions de collecte (y compris les camions de réserve) (voir Doc.A2).</i></p> <p><i>La conservation et l'archivage de ces listes doivent être assurés pendant 2 ans après la fin de la campagne laitière.</i></p> <p><i>La collecte du lait ne peut pas dépasser un intervalle moyen mensuel de 72 heures .</i></p> <p><i>Les intervalles individuels entre deux collectes de lait ne peuvent jamais dépasser les 75 heures, sauf cas de force majeure dûment justifié.</i></p> <p><i>Pour le lait qui est transformé sans traitement thermique, l'intervalle entre deux collectes ne peut pas dépasser 48h.</i></p> |
| 9. | <p>Les camions citernes pour la collecte de lait cru doivent être homologués par le service compétent de l'AFSCA conformément au Doc. A1.</p> <p>Les camions citernes sont équipés d'un appareil d'échantillonnage conforme au Doc. A2.</p> <p><i>Contrôle administratif</i></p> <p><i>Présence, chez l'acheteur, de la liste de tous les camions (liste 6a de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide) effectuant la collecte de lait cru chez l'ensemble des producteurs fournisseurs de l'établissement laitier (y compris camions de réserve) avec la mention pour chaque camion, du numéro d'agrément, du numéro d'identification de l'appareil d'échantillonnage, du numéro d'immatriculation et du numéro de châssis.</i></p> <p><i>Si un agrément est en cours comme décrit dans le protocole des Organismes Interprofessionnels : présence, chez l'acheteur, de la preuve de l'introduction de la demande. L'autorité compétente attribue aussi vite que possible un agrément.</i></p> <p><i>La carte d'agrément conforme ou une copie doit se trouver dans chaque camion de collecte (excepté pour les camions de collecte équipés avec un nouvel appareil, dont l'agrément et l'identification sont en cours).</i></p> <p><i>Contrôle visuel</i></p> <p><i>Présence SUR l'appareil d'échantillonnage du numéro d'identification ou du numéro d'agrément correspondant aux indications de la carte d'agrément (excepté pour les camions équipés avec un nouvel appareil d'un type d'appareil agréé, dont l'agrément et l'identification sont en cours).</i></p> |

| | |
|-----|--|
| 10. | <p>La louche à utilisation unique pour le prélèvement manuel des échantillons officiels doit être jetée après chaque utilisation. La louche (ou la tige avec anneau) réutilisable doit être nettoyée à l'eau potable mise à disposition par le producteur après chaque utilisation conformément au Doc. A3 et maintenue propre.</p> <p><i>Le prélèvement manuel des échantillons chez les producteurs, en cas de nécessité (appareil mécanique défectueux ou quantité de lait à échantillonner trop faible) ne peut être réalisé qu'avec une louche.</i></p> <p><i>La présence d'une louche dans chaque camion de collecte est obligatoire et prévue dans les Doc. A2 et Doc. A3.</i></p> <p><i>En cas de non-conformité, les protocoles des Organismes Interprofessionnels prévoient la procédure à respecter pour y remédier dans un délai court.</i></p> <p><i>Si, lors du prélèvement manuel d'échantillons ou lors du contrôle visuel du refroidisseur, un corps étranger tombe dans le tank à lait : chargement ou pas selon le type de problème.</i></p> |
| 11. | <p>Les caisses isothermes pour la conservation des échantillons pour la détermination officielle de la qualité et de la composition du lait pendant le transport sont en bon état et fermées de façon à empêcher toute contamination des échantillons.</p> <p><i>Les échantillons doivent être mis dans un coffre isotherme (refroidissement avec de l'eau glacée) immédiatement après leur prélèvement et conservés à une température comprise entre 0°C et 4°C.</i></p> <p><i>Ce coffre à échantillons isotherme est facilement accessible, propre à l'intérieur, avec des parois suffisamment solides, lavables et en bon état, avec un couvercle isotherme qui ferme correctement et muni d'un joint si le coffre est placé sans protection à l'extérieur du camion.</i></p> <p><i>L'utilisation d'un frigo (sans glace, sans eau) n'est pas autorisée en Belgique.</i></p> <p><i>A l'intérieur du coffre, le casier doit être maintenu horizontalement et reposer sur un support ou une surface fixe. En cas de non-conformité, les protocoles des Organismes Interprofessionnels prévoient la procédure à respecter pour y remédier dans un délai court.</i></p> |
| 12. | <p>L'échantillonnage du lait cru dans le cadre de la détermination officielle de la qualité et de la composition, la conservation des échantillons pendant le transport et les tâches administratives y afférentes se déroulent conformément aux Doc. A2 et A3.</p> <p><i>Le chauffeur de collecte (voir liste 4 de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide) applique correctement les règles d'échantillonnage et de conservation des échantillons, contenues dans le protocole des organismes interprofessionnels.</i></p> <p><i>En cas de non-conformité, les protocoles des Organismes Interprofessionnels prévoient la procédure à respecter pour y remédier dans un délai court.</i></p> |

3.2. Module B: Transport

3.2.1. Objectif

Prendre les mesures nécessaires afin de conserver la qualité originelle du lait cru pour chaque type de transport.

3.2.2. Application

Les points de ce module s'appliquent à tous les véhicules (listes 5a et 5b de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide) et à tous les types de transport de lait cru (collecte dans les unités de production, transport après transbordement et transport industriel), y compris les transports vers des centres de réception qui ne feraient pas partie de l'établissement laitier qui demande la certification, ou qui ne seraient pas situés en Belgique.

Ils s'appliquent à tous les établissements laitiers quel que soit le lieu de déchargement.

Ce module vise l'ensemble des opérations et des moyens mis en œuvre pour le transport du lait cru entre les unités de production laitières et un centre de réception et pour le transport industriel de lait cru.

Ce module concerne plus précisément : L'équipement et les caractéristiques techniques des citernes, la sécurité et l'hygiène lors des opérations, le maintien de la qualité du lait pendant le transport, la traçabilité.

3.2.3. Références

- 3.2.3.1. Doc. B1: Arrêté royal du 7 mai 2002 relatif au transport de choses par route; art. 3, 56 et 57.
- 3.2.3.2. Doc. B2: Arrêté ministériel du 8 mai 2002 pris en exécution de l'AR du 7 mai 2002 relatif au transport de choses par route; art. 33 à 35.
- 3.2.3.3. Doc. B3: Arrêté royal du 7 mars 1994 relatif à l'agrément des établissements laitiers; annexe 2B

3.2.4. Méthode

| | TRANSPORT |
|----|--|
| 1. | <p>Les citernes affectées au transport de lait cru ne sont de préférence utilisées que pour ce transport ; elles peuvent être utilisées pour d'autres denrées alimentaires à condition que toutes les mesures appropriées soient prises pour éviter toute contamination croisée ou détérioration du lait comme décrit dans les nouveaux règlements européen sur l'hygiène (852/2004 et 853/2004).</p> <p>Les citernes doivent porter une inscription claire, indiquant qu'elles ne peuvent être utilisées que pour le transport de denrées alimentaires (Doc. A1).</p> <p><i>L'indication apparaît sur la surface externe de chaque citerne des camions, remorques et semi-remorques (voir listes 5a et 5b de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide).</i></p> |
| 2. | <p>Les citernes sont munies d'une passerelle d'accès aux couvercles, équipée d'un garde-fou ou d'une rampe de maintien, accessible à l'aide d'une échelle.</p> <p>L'équipement est en bon état.</p> <p><i>Cet équipement est nécessaire afin de garantir la sécurité des chauffeurs ou du personnel lors des manipulations et des opérations en haut des citernes</i></p> |

| | |
|----|--|
| | <i>(échantillonnage du lait dans chaque compartiment, nettoyage externe des citernes, vérification de la propreté interne des citernes et des boules de lavage, vérification et pose des scellés au niveau des couvercles, etc...).</i> |
| 3. | <p>L'hygiène corporelle du chauffeur est soignée. Ses vêtements et ses chaussures sont propres et appropriés. Il est interdit au chauffeur de fumer, de manger et de boire quand il manipule le matériel de collecte, pendant les opérations de transbordement, de déchargement et de nettoyage conformément au doc. B3.</p> <p><i>Le chauffeur ne fume pas et ne mange pas sur le lieu des opérations et lorsqu'il manipule son matériel.</i></p> <p><i>Sa tenue de travail n'est pas négligée.</i></p> <p><i>Si, lors du prélèvement manuel d'échantillons ou lors du contrôle visuel du refroidisseur, un corps étranger tombe dans le tank à lait : chargement ou pas selon le type de problème (voir Doc. A4).</i></p> <p><i>Si, lors du transbordement du lait un corps étranger aboutit dans le lait , qui peut provoquer un développement démesuré de pathogènes (voir point 4.6., étape 6 - analyse des dangers, point 1.2), le lait est déchargé séparément. S'il n'y a pas traitement dans les 36h après réception : faire un contrôle supplémentaire (par une méthode directe ou indirecte) sur le lait avant traitement, à savoir que la teneur en germes ne peut pas être >300.000/ml à 30°C, sinon ce lait ne peut pas être transformé pour la consommation humaine. Ce lait (> norme) doit en plus être transformé à une autre moment que le lait destiné à la consommation humaine. (comme décrit dans le SAC-produits laitiers, 3.2. Plans HACCP par type de produit – étape 2).</i></p> <p><i>Si, lors du transbordement du lait un corps étranger aboutit dans le lait (voir point 4.6., étape 6 - analyse des dangers, point 3), le lait est déchargé séparément. Ce lait ne peut être transformé pour la consommation humaine que si le corps étranger est retenu par le filtre sur la conduite de déchargement et si la couleur et l'odeur du lait sont corrects.</i></p> |
| 4. | <p>Les remorques et semi-remorques utilisés pour le transport du lait cru sont équipées d'un système empêchant toute personne non autorisée à avoir accès au lait cru sans que cela ne se voie. Le chauffeur doit vérifier chaque scellé avant le transbordement et lorsqu'un de ceux-ci est cassé, en avertir l'acheteur et décharger le lait séparément. Les camions de collecte sans surveillance doivent être pourvus du même système de sécurité que les remorques et semi-remorques.</p> <p><i>Contrôle administratif</i></p> <p><i>Les scellés brisés par le chauffeur au cours de la collecte ou du transport doivent être systématiquement remplacés.</i></p> <p><i>Avant chaque transbordement, le chauffeur vérifie l'état des scellés qui ont été mis en place et enregistre sur le document prévu (éventuellement le rapport de transport (v. formulaire 6.1.) le résultat de ce contrôle. Le document d'enregistrement mentionne le nom et la signature du chauffeur, la date, le numéro d'immatriculation ou le numéro interne du camion et de la remorque, le numéro de tournée pour les camions de collecte.</i></p> <p><i>Archivage : 2 ans à compter de la date limite de conservation des produits finis, mais s'il n'y en a pas, au minimum pendant 2 ans.</i></p> <p><i>Contrôle visuel</i></p> <p><i>La citerne de tout véhicule (liste 5b de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide) assurant le transport de lait cru après transbordement, est équipée d'un système permettant le placement de scellés au niveau de chaque ouverture pouvant communiquer avec le lait transporté : couvercles, vannes des canalisations de</i></p> |

| | |
|----|--|
| | <p><i>chargement et de déchargement.</i> <i>Si, les scellés posés ont été enlevés, le lait est détruit. .</i></p> |
| 5. | <p>Les remorques et semi-remorques utilisés pour le transport du lait cru après transbordement doivent être isolés thermiquement. Le lait qui est transformé sans traitement thermique doit être fourni directement par le camion de collecte au centre de réception sans avoir été transbordé du camion de collecte vers une remorque ou un semi-remorque. Dans ce cas, les camions de collecte doivent être isolés thermiquement.</p> <p><i>Contrôle administratif</i> <i>Certificat descriptif ou tout autre document (ex. facture, attestation d'une entreprise spécialisée dans ce genre d'activité, ...) attestant la réalisation de l'isolation thermique de la citerne de chaque véhicule assurant le transport de lait cru après transbordement (voir liste 5b de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide) et des camions de collecte pour le lait cru transformé sans traitement thermique.</i></p> <p><i>Contrôle visuel</i> <i>Les citernes de tout véhicule assurant le transport de lait cru après transbordement et les camions de collecte pour le lait cru transformé sans traitement thermique sont isolées thermiquement.</i></p> |
| 6. | <p>Les précautions nécessaires doivent être prises pour assurer que la température du lait cru à la réception, aussi bien pour les camions de collecte que pour les remorques et les semi-remorques ne dépasse pas 10°C (Doc. A1).</p> <p><i>L'organisation au sein de l'établissement laitier permet d'éviter toute interruption du transport après la fin de chaque tournée de collecte et d'assurer un déchargement des camions de collecte dès leur arrivée au centre de réception. L'établissement laitier prend les précautions nécessaires pour que la procédure A4 soit appliquée, pour que tous les camions et remorques chargés et laissés en attente ne soient pas exposés à la chaleur.</i></p> <p><i>La température ambiante a peu d'influence sur la température du lait pendant le transport. Le facteur le plus important se situe au niveau de la température du lait dans le refroidisseur à l'exploitation laitière. En pratique, elle est de moins de 4°C sauf si le lait est collecté dans les 2 heures après la traite. Pour les transports sur une plus longue distance et les transports internationaux, il est très important de maintenir la chaîne du froid. Pour les transports sur une plus longue distance dans des citernes isolées, des prises de température ont prouvé que la température ne monte que de 2°C environ sur une distance de 250 kms. Si la température est > 10°C, le lait est déchargé séparément. S'il n'y a pas traitement dans les 36h après réception : faire un contrôle supplémentaire (par une méthode directe ou indirecte) sur le lait avant traitement, à savoir que la teneur en germes ne peut pas être >300.000/ml à 30°C, sinon ce lait ne peut pas être transformé pour la consommation humaine. Ce lait (> norme) doit en plus être transformé à un autre moment que le lait destiné à la consommation humaine. (comme décrit dans le SAC-produits laitiers, 3.2. Plans HACCP par type de produit – étape 2)..</i></p> |

| | |
|----|--|
| 7. | <p>En cas de transbordement ou de transport industriel, un document accompagne tout transport de lait cru qui contient les indications nécessaires concernant l'origine et la destination du lait cru (Doc. B1 et B2).</p> <p>En cas de transbordement, un échantillon du chargement complet est effectué par le chauffeur du camion de collecte.</p> <p><i>Afin d'assurer la traçabilité, l'expéditeur utilise un document adéquat en triple exemplaire (Bordereaux de livraison, CMR : contrat de transport de marchandises par route, document de transbordement, bon de pesée,...) pour les transports de lait cru après transbordement. En cas de transbordement, un exemplaire du document reste dans le camion de collecte et en cas de transport industriel, au centre de collecte d'où part le lait. Un second exemplaire reste chez le transporteur et un troisième exemplaire reste chez l'acheteur du lait. En cas de transbordement, les éléments suivants doivent être enregistrés : le numéro propre à l'entreprise ou le numéro d'immatriculation du camion et de la remorque duquel le lait a été reçu, le numéro de tournée (origine du lait cru transporté), la date, la quantité de lait estimée, éventuellement les n° et les quantités des compartiments du camion de collecte et la destination (lieu de déchargement)</i></p> <p><i>En cas de transport industriel, les éléments suivants doivent être enregistrés : la date, les litres, le n° du tank et l'identification du camion assurant le transport vers l'autre établissement laitier.</i></p> <p><i>Une liste est tenue à jour par l'acheteur reprenant le numéro d'identification fédéral unique ou un autre numéro agréé par l'AFSCA relié à chaque lieu de déchargement.</i></p> <p><i>Archivage : 5 ans.</i></p> |
|----|--|

| | |
|--|---|
| | <p><i>représentatif de l'ensemble du lait transporté dans les citernes du camion et de la remorque (un seul échantillon pour l'ensemble est autorisé lorsque l'ensemble du chargement est stocké ou transformé) avant déchargement ou pendant le déchargement si le lait est transféré dans un tank d'attente. La procédure indique la personne responsable du prélèvement des échantillons .</i></p> <p><i>Méthodes de prélèvement au choix :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> o <i>Echantillonnage manuel en haut des citernes.</i> <i>La procédure prévoit que le chauffeur lève le garde-fou de la passerelle de chaque citerne s'il dispose de cet équipement et qu'il ouvre le couvercle de chaque compartiment.</i> <i>Le responsable désigné prélève la quantité de lait nécessaire dans chaque compartiment pour constituer un échantillon représentatif. Après usage, il rince et désinfecte l'instrument de prélèvement manuel : louche ou tige avec anneau à une extrémité pour l'insertion d'un flacon d'échantillon.</i> <i>La procédure prévoit l'installation sur le site de réception, d'un récipient avec une solution désinfectante régulièrement renouvelée.</i> o <i>Echantillonnage manuel au moyen d'un robinet placé en bas de chaque compartiment des citernes.</i> <i>Le responsable désigné prélève la quantité de lait nécessaire dans chaque compartiment pour constituer un échantillon représentatif. Le responsable désigné a la charge du nettoyage et de la vérification de la propreté de chaque robinet de prélèvement.</i> o <i>Appareil de prélèvement automatique et proportionnel installé dans les camions de collecte, permettant la constitution d'un échantillon représentatif au fur et à mesure de la collecte.</i> <i>Le responsable désigné a la charge du nettoyage et de la vérification de la propreté de l'appareil de prélèvement proportionnel.</i> o <i>Appareil de prélèvement proportionnel par goutte à goutte sur la ligne de déchargement.</i> <i>Ce système de prélèvement n'est valable que si le lait est transféré dans un tank d'attente.</i> <i>Un responsable est désigné pour assurer le nettoyage et vérifier la propreté de chaque appareil de prélèvement par goutte à goutte.</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Identification des échantillons prélevés : étiquette avec la date et le numéro de tournée et le numéro du tour ou autre (n° camion, n° d'enregistrement du chauffeur, ...) ou tout autre système alternatif permettant d'assurer la traçabilité</i> <i>La procédure indique la personne responsable de l'identification.</i> • <i>Tests à réaliser sur les échantillons prélevés, avant déchargement ou pendant le déchargement si le lait est transféré dans un tank d'attente :</i> <ul style="list-style-type: none"> o <i>Test de pH et/ou test à l'alcool</i> o <i>Contrôle de la température.</i> <i>Le contrôle de température n'est pas valable sur les échantillons prélevés en dehors du site de réception.</i> <i>Le contrôle de la température peut avoir lieu de deux façons : soit par la prise d'un échantillon, soit par un système automatique de détection de la température installé sur le tuyau de déchargement du lait. Si la température du lait déchargé est trop haute, la pompe s'arrête et le déchargement est alors interrompu.</i> o <i>Test sur les substances inhibitrices : selon la législation en vigueur .</i> <i>La procédure indique la personne responsable des analyses qui ne peut être</i> |
|--|---|

| | |
|----|---|
| | <p>désignée que si elle a reçu la formation interne nécessaire pour la réalisation des tests.</p> <p>Enregistrement des résultats des tests par le responsable désigné.</p> <p>Archivage : 2 ans à compter de la date limite de conservation des produits finis, mais s'il n'y en a pas, au minimum pendant 2 ans.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Normes à respecter pour chaque critère pris en compte. <ul style="list-style-type: none"> o Test de pH : compris entre 6,5 et 6,9. o Test à l'alcool : négatif. o Contrôle de température : inférieure à 10 °C <p>Si les normes ne sont pas respectées, le lait est déchargé séparément et transformé suivant la législation en vigueur et suivant les normes du SAC-produits laitiers.</p> <p><i>Contrôle visuel</i></p> <p>Les éléments de la procédure écrite à appliquer par les chauffeurs lors de chaque déchargement de lait cru sont communiqués dans chaque centre de réception et visibles par tous les chauffeurs ayant accès au site de réception. Chaque réception de lait cru se déroule conformément à la procédure établie par l'établissement laitier. Cette procédure stipule aussi que, pour éviter la contamination croisée, il faut contrôler à chaque déchargement de lait si la citerne est bien vidée de tout son contenu.</p> <p>Il y a un filtre sur la ligne de déchargement du lait qui retient les corps étrangers et qui est nettoyé régulièrement. Un contrôle visuel périodique permet de vérifier que le filtre est intact.</p> |
| 2. | <p>Les chauffeurs ont accès à un local chauffé, équipé de WC et d'un évier avec eau chaude et eau froide, muni en permanence de savon et d'un système pour assécher les mains.</p> <p><i>Cet équipement est nécessaire pour garantir une hygiène élémentaire et notamment pour la manipulation des échantillons et du matériel qui entre en contact avec le lait.</i></p> |
| 3. | <p>Les échantillons prélevés dans le cadre de la détermination officielle de la qualité et de la composition du lait cru fourni par les unités de production, sont acheminés vers un frigo de l'acheteur, stockés et conservés dans celui-ci conformément aux Doc. A2 et A3.</p> <p><i>Présence d'une chambre frigorifique ou d'un frigo pour le dépôt et la conservation des échantillons dans un lieu convenu entre l'acheteur et l'Organisme Interprofessionnel et approuvé par l'AFSCA.</i></p> <p><i>Chaque acheteur implémente une procédure pour la surveillance de la température, de la propreté et de la présence exclusive d'échantillons de lait dans les chambres froides ou les frigos. La ou les personne(s) désignée(s) par l'acheteur est(sont) responsable(s) de l'application de cette procédure.</i></p> <p><i>La température des frigos doit se situer entre 0°C et 4°C et est contrôlée par les OI.</i></p> |
| 4. | <p>La liste des personnes autorisées à l'accès des frigos de conservation est mise à jour à chaque modification et est approuvée par l'AFSCA. (Doc. A2). L'accès aux frigos de conservation des échantillons officiels est limité et réservé aux</p> |

| | |
|--|---|
| | <p>seules personnes autorisées (Doc. A2). Le système de limitation de l'accès a été approuvé par l'AFSCA. L'accès aux frigos est sécurisé à l'aide d'une serrure ou d'un système électronique.</p> <p><i>Pour chaque frigo (voir liste 6 de la demande), la liste approuvée par l'AFSCA., des personnes dont l'accès au frigo est autorisé, est à disposition chez le responsable désigné par l'acheteur.</i></p> <p><i>L'accès au frigo est limité aux seules personnes autorisées qui sont reprises sur la liste approuvée.</i></p> |
|--|---|

3.4. Module D: Station de nettoyage

3.4.1. Objectif

Contrôler le bon fonctionnement du système automatique de nettoyage (CIP).

3.4.2. Application

Tous les points de ce module ne s'appliquent qu'aux stations de nettoyage de l'établissement laitier, situées en Belgique.

Ce module vise l'ensemble des opérations et des moyens mis en œuvre pour le suivi des stations utilisées pour le nettoyage interne des citernes et des canalisations des camions de collecte, remorques et semi-remorques employés pour la collecte et le transport de lait cru.

Ce module concerne plus précisément : La qualité de l'eau employée, les caractéristiques des produits de nettoyage, le contrôle de la concentration et de la température du bain de lavage, le contrôle de l'efficacité du nettoyage interne, l'équipement de nettoyage à la disposition des chauffeurs.

Le contrôle administratif et visuel est réalisé pour toutes les stations de nettoyage de l'établissement laitier (voir liste 2 de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide).

Station de nettoyage et centre de réception, situés sur un même site ne peuvent être dissociés ; ils font ou ne font pas partie ensemble, de la même entreprise.

3.4.3. Références

- 3.4.3.1. Doc. D1: Contrôle de la station de nettoyage.
3.4.3.2. Doc. D2: Arrêté royal du 14 janvier 2002 relatif à la qualité des eaux destinées à la consommation humaine qui sont conditionnées ou qui sont utilisées dans les établissements alimentaires pour la fabrication et/ou la mise dans le commerce de denrées alimentaires.
3.4.3.3. Doc. D3: Procédure pour l'analyse d'eau de nettoyage et de rinçage.

3.4.4. Méthode

| | STATION DE NETTOYAGE |
|----|---|
| 1. | L'eau de nettoyage et de rinçage doit être de qualité potable. Les analyses doivent être effectuées par un laboratoire accrédité conformément aux Doc. D2 et Doc. D3. |
| 2. | <p>Pour le nettoyage avec l'installation CIP et pour le nettoyage manuel du matériel, qui n'est pas nettoyé par l'installation CIP, des produits de nettoyage adaptés et adéquats et/ou des produits de désinfection agréés doivent être utilisés conformément au Doc. D1.</p> <p><i>Contrôle administratif</i> <i>Le ou les produits utilisés sont adaptés à l'usage prévu pour obtenir un nettoyage efficace.</i> <i>Pour chaque produit utilisé, présence, chez l'acheteur, d'une facture d'achat récente avec la mention du nom du produit.</i> <i>Pour chaque produit utilisé, présence d'une fiche technique descriptive permettant de déterminer le caractère désinfectant ou non du produit et de vérifier s'il est adapté à l'usage prévu.</i> <i>Pour chaque produit désinfectant utilisé, présence du nom et du numéro</i></p> |

| | |
|----|---|
| | <p><i>d'agréation du produit dans le tableau synoptique des pesticides à usage non agricole : liste des désinfectants autorisés.</i></p> <p><i>Liste des produits désinfectants autorisés : http://www.favv-afscs.fgov.ge/images/cereus/fr/SanteAnimale/pdf/desinfectants05082005.pdf</i></p> <p><i>Contrôle visuel</i></p> <p><i>La présence d'une étiquette d'identification sur le contenant de chaque produit utilisé permet de déterminer son nom et son numéro d'agréation éventuel.</i></p> |
| 3. | <p>Le produit de nettoyage est utilisé à la concentration conseill e par le fabricant conformément au Doc. D1.</p> <p>Un prélèvement et une analyse du bain de lavage sont effectués une fois par semaine afin d'en vérifier la concentration en produit de nettoyage. Les limites de concentration à respecter sont à la disposition de la personne responsable de l'analyse.</p> <p><i>La détermination de la concentration du bain de lavage est assurée une fois par semaine et enregistr e.</i></p> <p><i>Si la concentration se situe sous la limite minimale à respecter, un ajustement a lieu et la personne d sign e ajoute le complément de produit de nettoyage nécessaire.</i></p> <p><i>Le document d'enregistrement mentionne :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Les limites de concentration maximale et minimale à respecter.</i> • <i>Le nom des personnes d sign es qui effectuent les opérations (prélèvements, analyses, corrections de concentration)</i> • <i>La date des opérations.</i> • <i>Les valeurs de concentration mesur es.</i> • <i>Les corrections r alis es.</i> • <i>L'alternance de produits acides et alcalins, si elle est d'application.</i> <p><i>Archivage : 2 ans à compter de la date limite de conservation des produits finis, mais s'il n'y en a pas, au minimum pendant 2 ans.</i></p> <p><i>Les tests d'odeur peuvent donner une indication de la présence de ces produits de nettoyage et de désinfection.</i></p> |
| 4. | <p>Le système automatisé de la station de nettoyage contrôle en permanence la température du bain de lavage. En cas de diminution de la température, la régulation est assurée automatiquement conformément au Doc. D1.</p> <p>La température est visualisable et les sondes de température sont v rifi es au moins deux fois par an à l'aide d'un thermomètre étalonné.</p> <p><i>Contrôle administratif</i></p> <p><i>Chaque sonde de température est identifi e et correctement  talonn e à l'aide d'un thermomètre calibré. Les valeurs mesur es lors de l'étalonnage sont enregistr es et l'écart entre ces valeurs ne peut dépasser 1 C.</i></p> <p><i>Archivage : 2 ans à compter de la date limite de conservation des produits finis, mais s'il n'y en a pas, au minimum pendant 2 ans.</i></p> <p><i>Contrôle visuel</i></p> <p><i>Visualisation de chaque station de nettoyage.</i></p> |

| | |
|----|--|
| 5. | <p>Afin de vérifier l'efficacité du nettoyage interne, une analyse bactériologique (germes et/ou colis) de l'eau de rinçage à la sortie des camions-citerne est effectuée une fois par mois conformément au Doc. D1 (contrôle de la station de nettoyage). Si les résultats ne sont pas satisfaisants, un contrôle de la propreté des citernes est effectué et de nouveaux prélèvements sont réalisés.</p> <p><i>Une fois par mois, à la fin du cycle du CIP, un échantillon de l'eau de rinçage est prélevé à la sortie de tous les camions de collecte, remorques et semi-remorques qui utilisent régulièrement la station de nettoyage.</i></p> <p><i>Ces échantillons sont analysés et les résultats destinés à vérifier l'efficacité du CIP sont enregistrés.</i></p> <p><i>Le document d'enregistrement mentionne le nom de la personne responsable des prélèvements, le numéro d'immatriculation de chaque camion de collecte, remorque et semi-remorque qui a fourni un échantillon, le résultat de l'analyse bactériologique correspondante et en cas de résultat non-satisfaisant : les résultats d'analyses complémentaires après vérification de la propreté des citernes. Si le mauvais résultat se confirme, une action corrective est mise en place pour solutionner le problème.</i></p> <p><i>Archivage : 2 ans à compter de la date limite de conservation des produits finis, mais s'il n'y en a pas, au minimum pendant 2 ans.</i></p> |
| 6. | <p>Les chauffeurs ont à leur disposition l'infrastructure, le matériel et les produits nécessaires pour le nettoyage des surfaces et de l'équipement qui ne peuvent être nettoyés que manuellement.</p> <p><i>La présence du matériel adéquat et de produit adapté est nécessaire au centre de réception :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Pour assurer un aspect propre de l'extérieur des citernes, des camions et des remorques.</i> • <i>Pour assurer un aspect propre de l'intérieur de la cabine technique et de l'équipement de collecte et de transport du lait cru.</i> • <i>Pour assurer un nettoyage efficace et aisé de l'équipement qui entre en contact avec le lait et qui ne peut être nettoyé que manuellement. Si le nettoyage complet de la canne suceuse n'est pas réalisé par le CIP, les chauffeurs disposent d'un bac de nettoyage, d'eau chaude, de brosses et de produit de nettoyage adapté.</i> • <i>Pour l'élimination des déchets, les chauffeurs ont à leur disposition les poubelles fermées nécessaires sur le site de nettoyage.</i> |

3.5. Module E: Contrôle du nettoyage des citernes et de l'équipement des véhicules de collecte et de transport

3.5.1. Objectif

Prendre les mesures nécessaires afin d'assurer un nettoyage efficace du matériel et des instruments.

3.5.2. Application

Les points de ce module s'appliquent à tous les véhicules (listes 3a et 3b de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide annexes) et à tous les types de transport de lait cru (collecte dans les unités de production et transport après transbordement), y compris les transports vers des centres de réception qui ne feraient pas partie de l'établissement laitier ou qui ne seraient pas situés en Belgique.

Ils s'appliquent à tous les établissements laitiers quel que soit le lieu de nettoyage.

Ce module vise l'ensemble des opérations et des moyens mis en œuvre pour la réalisation du nettoyage et du contrôle de l'état et de la propreté des citernes et de l'équipement de collecte et de transport du lait cru.

Ce module concerne plus précisément : La procédure de nettoyage et de contrôle, l'enregistrement des données propres au nettoyage, le certificat de nettoyage, le contrôle de propreté des citernes et de l'équipement, les caractéristiques et le contrôle technique des citernes et de l'équipement.

3.5.3. Références

3.5.3.1.Doc. E1: Contrôle du nettoyage par les chauffeurs et mise en place de l'équipement nécessaire pour la collecte.

3.5.3.2.Doc. E2: Contrôle par le chauffeur de la propreté du véhicule et de l'équipement.

3.5.4. Méthode

| | CONTROLE DU NETTOYAGE DES CITERNES ET DE L'EQUIPEMENT DES VEHICULES DE COLLECTE ET DE TRANSPORT |
|----|---|
| 1. | <p>Le matériel et les instruments ou leur surface devant entrer en contact avec le lait cru à la collecte et au transport de celui-ci, sont fabriqués dans une matière lisse, facile à nettoyer et à désinfecter, résistante à la corrosion et ne libérant pas dans le lait des éléments de nature à mettre en danger la santé humaine, à altérer la composition du lait cru ou à avoir un effet néfaste sur ses propriétés organoleptiques (Doc. A1).</p> <p><i>Les surfaces de tout équipement qui entrent en contact avec le lait doivent répondre à ces conditions.</i></p> <p><i>Si matériel non conforme aux spécifications : plainte au fournisseur et retour matériel pour mise en conformité.</i></p> <p><i>Lors du contrôle technique annuel : remplacement des pièces montrant des traces d'usure.</i></p> |
| 2. | <p>Après chaque transport ou après chaque série de transport (série = lorsque entre le déchargement et le chargement suivant ne s'écoule qu'un laps de temps inférieur à 4h), mais dans tous les cas au moins une fois par jour quand elles sont utilisées, les citernes et les canalisations employées pour la collecte (camions de collecte) et le transport (remorques et semi-remorques) du lait cru</p> |

sont nettoyées et contrôlées quant à leur propreté avant d'être réutilisées, selon la méthode CIP clairement définie par l'établissement laitier et conformément au Doc. E1.

Chaque chauffeur est en possession de la procédure de nettoyage et de contrôle.

Contrôle administratif

La procédure écrite, établie par l'établissement laitier, à respecter par chaque chauffeur pour la réalisation du nettoyage interne et le contrôle des citernes et des canalisations, contient au minimum les éléments suivants :

- *Le chauffeur respecte les principes suivants :*
 - o *Un nettoyage interne est réalisé au moins une fois par 24 heures.*
 - o *Un nettoyage interne est réalisé après chaque déchargement, si la période avant un nouveau chargement est supérieure à 4 heures.*
 - o *Un nettoyage interne des citernes qui ont été affectées au transport de denrées alimentaires autres que du produit laitier liquide réalisé avant tout nouveau transport de lait cru.*
- *Avant le déchargement, le chauffeur du camion de collecte, vide le contenu du dégazeur.*
- *Après le déchargement, le chauffeur vérifie que les citernes (camion et remorque) sont vides.*
- *Pour chaque citerne (camion et remorque), raccordement des tuyaux du circuit de nettoyage et ouverture de toutes les vannes qui permettent le passage du bain de lavage.*
- *Mise en route du programme automatique du circuit de nettoyage interne. Le programme du CIP ne peut pas être arrêté sauf en cas d'urgence.*
- *Pendant le déroulement des phases de nettoyage, le chauffeur reste à proximité du véhicule afin de pouvoir constater des manquements éventuels.*
- *Après la fin du programme de nettoyage, les tuyaux du CIP sont débranchés et rangés aux endroits prévus.*
- *En cas d'enregistrement automatique:*

L'heure du début du nettoyage, l'heure de fin du nettoyage ou la quantité en litres utilisée ou la durée du nettoyage peuvent être enregistrées automatiquement par le système informatique présent sur les camions de collecte.
- *En cas d'enregistrement manuel:*

Le chauffeur enregistre sur le document prévu (éventuellement le rapport de transport (v. formulaire 6.1.), les données relatives au nettoyage :

 - o *Lieu du nettoyage.*
 - o *Heure du début du nettoyage.*
 - o *Heure de fin du nettoyage.*

Le document d'enregistrement mentionne le nom et la signature du chauffeur, la date, le numéro d'immatriculation ou le numéro interne du camion et de la remorque, le numéro de tournée pour les camions de collecte.
- *Élimination de l'eau de rinçage encore présente dans les citernes.*
- *Rangement du matériel utilisé (tuyau d'eau, brosses, récipients, etc....)*
- *Maintien de la propreté des abords et élimination des déchets dans la poubelle prévue à cet usage.*
- *Fermeture nécessaire des couvercles et de toutes les vannes d'évacuation (camion et remorque) avant de redémarrer.*
- *Sur les citernes pour lesquelles cette mesure est nécessaire (camion de collecte sans surveillance, remorque, semi-remorque), pose des scellés au niveau de chaque ouverture pouvant communiquer avec le lait qui sera*

| | |
|----|---|
| | <p><i>transporté.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Le chauffeur replace l'ensemble de l'équipement en ordre de fonctionnement, pour débiter la collecte ou le transport.</i> • <i>Après chaque nettoyage, la personne désignée par l'acheteur enregistre sur le document prévu (éventuellement le rapport de transport (v. formulaire 6.1.), pour chaque citerne (camion et remorque), le résultat du contrôle des 3 points suivants :</i> <ul style="list-style-type: none"> o <i>Citernes totalement vidées.</i> o <i>Toutes les ouvertures et les vannes sont fermées.</i> o <i>Tous les scellés nécessaires sont posés.</i> <p><i>Le document d'enregistrement mentionne le nom et la signature du chauffeur, la date, le numéro d'immatriculation ou le numéro interne du camion et de la remorque, le numéro de tournée pour les camions de collecte.</i></p> <p><i>Cette procédure est communiquée à tous les transporteurs et chauffeurs assurant la collecte et le transport de lait cru.</i></p> <p><i>Contrôle visuel</i></p> <p><i>Chaque nettoyage interne et chaque contrôle des citernes est réalisé par le chauffeur conformément à la procédure établie par l'établissement laitier. Lorsque l'on constate, lors du contrôle visuel, que le nettoyage a été insuffisant ou incomplet, un nettoyage complet doit à nouveau être effectué.</i></p> |
| 3. | <p>Si le nettoyage interne d'une citerne employée pour la collecte ou le transport du lait cru est réalisé dans une station de nettoyage qui ne fait pas partie de l'établissement laitier ou qui n'est pas située en Belgique, l'entreprise externe responsable des infrastructures de nettoyage délivre un certificat qui atteste du fonctionnement correct du CIP. Ce certificat n'est pas nécessaire, si le nettoyage a lieu en Belgique dans une entreprise qui applique le guide autocontrôle.</p> <p><i>Le certificat est établi à l'entête de l'entreprise responsable de la station de nettoyage ou présente un cachet avec le nom de l'établissement laitier. Il mentionne le lieu, la date et l'heure du nettoyage, le numéro d'immatriculation du camion et de la remorque, le nom et la signature d'une personne responsable de l'entreprise externe.</i></p> <div style="border: 1px dashed black; padding: 5px;"> <p><i>Exemple de formule pouvant être utilisé :</i></p> <p><i>« Le responsable, soussigné, atteste que la citerne de chaque véhicule mentionné, a reçu un nettoyage interne à l'heure indiquée, dans la station de nettoyage de l'entreprise désignée.</i></p> <p><i>Il atteste que la station était en parfait état de marche et que les conditions (température, durée, concentration, pression) nécessaires à un nettoyage de qualité étaient conformes aux normes habituellement requises.</i></p> <p><i>Il atteste que le chauffeur avait à sa disposition l'infrastructure, le matériel et les produits nécessaires pour le nettoyage des surfaces et de l'équipement qui ne peut être nettoyé que manuellement. »</i></p> </div> <p><i>Un certificat est délivré par l'entreprise externe pour chaque nettoyage interne réalisé.</i></p> <p><i>Un seul certificat par 24 heures, peut être établi pour plusieurs nettoyages de citerne de véhicules différents.</i></p> <p><i>Le certificat peut éventuellement être intégré dans le document</i></p> |

| | |
|----|--|
| | <p><i>d'enregistrement visé au point E 2 et complété partiellement par le chauffeur (lieu, date, heures, numéros d'immatriculation) Dans ce cas, et s'il est présent, le responsable de l'établissement laitier externe mentionne son nom et appose sa signature et le cachet de l'établissement laitier.</i></p> <p><i>Archivage : 2 ans à compter de la date limite de conservation des produits finis, mais s'il n'y en a pas, au minimum pendant 2 ans.</i></p> |
| 4. | <p>Les surfaces et l'équipement utilisé pour la collecte et le transport du lait cru qui ne sont pas nettoyés automatiquement à l'aide du CIP, sont nettoyés manuellement après utilisation, minimum une fois par 24 h. par le chauffeur et de préférence après la dernière collecte de lait. Avant le début de la tournée de collecte ou du transport ou après chaque nettoyage, le chauffeur vérifie la propreté de l'ensemble du véhicule et de l'équipement conformément au Doc E2.</p> <p><i>Contrôle administratif</i></p> <p><i>AVANT le début de chaque tournée de collecte ou de chaque transport ou APRES chaque nettoyage, le chauffeur vérifie la propreté de l'ensemble du camion de collecte, de la remorque, du semi-remorque et de l'équipement qui est nettoyé manuellement (ou qui nécessite une manipulation pour être intégré dans le circuit de nettoyage interne) et enregistre sur le document prévu (éventuellement le rapport de transport (v. formulaire 6.1.) le résultat de ce contrôle.</i></p> <p><i>La propreté est contrôlée pour les éléments suivants :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Intérieur et extérieur de la canne suceuse (camions de collecte uniquement)</i> • <i>Intérieur et extérieur du tuyau de pompage (camions de collecte uniquement)</i> • <i>Intérieur et extérieur du tuyau de transbordement.</i> • <i>Extérieur de l'appareil d'échantillonnage (camions de collecte uniquement)</i> • <i>Matériel de prélèvement manuel (ex.: louche)(camions de collecte uniquement)</i> • <i>Intérieur du coffre à échantillon (camions de collecte uniquement)</i> • <i>Intérieur de la cabine technique et système de pompage. Absence de matériel, marchandises ou produits non utilisés pour la collecte ou le transport du lait (camions de collecte uniquement)</i> • <i>Filtre à lait (camion de collecte uniquement)</i> • <i>Raccords et réductions.</i> • <i>Aspect général extérieur des camions.</i> <p><i>Le document d'enregistrement mentionne le nom et la signature du chauffeur, la date, le numéro d'immatriculation ou le numéro interne du camion de collecte et de la remorque, le numéro de tournée pour les camions de collecte.</i></p> <p><i>Archivage : 2 ans à compter de la date limite de conservation des produits finis, mais s'il n'y en a pas, au minimum pendant 2 ans.</i></p> <p><i>Contrôle visuel</i></p> <p><i>Contrôle de la propreté des surfaces et de l'équipement qui ne peuvent être nettoyés que manuellement.</i></p> <p><i>Lorsque l'on constate, lors du contrôle visuel, que le nettoyage a été insuffisant ou incomplet, un nettoyage complet doit à nouveau être effectué.</i></p> <p><i>En cas de suspicion d'un mauvais écoulement après le rinçage, un nouveau rinçage doit avoir lieu.</i></p> |

| | |
|----|---|
| 5. | <p>Le contrôle technique de l'état et de la propreté des pièces essentielles faisant partie de l'équipement de collecte et de transport du lait cru est effectué au moins une fois par an. Le rapport de contrôle est conservé par l'établissement laitier.</p> <p><i>Contrôle administratif</i></p> <p><i>Le contrôle technique effectué pour chaque camion-citerne, remorque et semi-remorque (voir listes 5a et 5b de la demande, voir pt. 2.5.2. du guide), comporte la vérification de l'état et de la propreté au minimum des pièces suivantes :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Embout de la canne suceuse (surface lisse, caoutchouc non poreux, absence de ruban adhésif)</i> - <i>Tuyau de pompage et/ou de transbordement (surface interne lisse, surface externe non usée exagérément, non troué, absence de ruban adhésif)</i> - <i>Filtre à lait obligatoire sur chaque camion-citerne.</i> - <i>Pompe à lait.</i> - <i>Dégazeur.</i> - <i>Vannes.</i> - <i>Joint des raccords.</i> - <i>Joint des couvercles.</i> - <i>Boules de lavage (perforations dégagées)</i> - <i>Coffre à échantillons (voir point A 11).</i> <p><i>Le rapport de contrôle mentionne chaque pièce contrôlée, le numéro d'immatriculation de chaque véhicule, la date de chaque contrôle, l'état de chaque pièce et les corrections éventuelles réalisées, le nom de la personne responsable du contrôle technique et sa signature.</i></p> <p><i>Contrôle visuel</i></p> <p><i>Les contrôles techniques régulièrement réalisés par l'établissement laitier permettent le maintien de l'équipement dans un état correct.</i></p> <p><i>Lors du contrôle technique annuel : remplacement des pièces montrant des traces d'usure.</i></p> |
|----|---|

HACCP

Cet exemple a uniquement valeur d'illustration; il ne peut en aucun cas être utilisé comme tel pour l'application d'un système d'autocontrôle dans une entreprise déterminée.

4. HACCP

4.1. INTRODUCTION

En réalisant cette approche HACCP axée sur le secteur, nous avons tenu compte du plan en 12 étapes (comprenant 7 principes de base) tel que présenté par le [Codex Alimentarius](#). Ces étapes sont exposées de façon plus précise dans le présent document. Là où cela est nécessaire, nous donnons des directives en vue d'une mise en oeuvre adéquate au niveau de l'entreprise.

Aperçu plan en 12 étapes du Codex Alimentarius

Etape 1 – Composition de l'équipe HACCP

Etape 2 – Description du produit

Etape 3 – Utilisation attendue du produit

Etape 4 - Procesflow

Etape 5 – Vérification du procesflow

Etape 6 - Analyse de dangers– Principe 1

Etape 7 – Analyse du risque (CCP) – Principe 2

Etape 8 - Tolérances pour l'établissement des CCP – Principe 3

Etape 9 - Monitoring des CCP – Principe 4

Etape 10 – Actions correctives – Principe 5

Etape 11 - Vérification – Principe 6

Etape 12 - Documentation – Principe 7

Cette approche a débouché sur un exemple de plan HACCP où une évaluation de la possibilité de survenance et de l'effet du danger est étayée par des données issues de la littérature et par l'expérience pratique au niveau sectoriel. Ce modèle peut servir de base pour l'élaboration du plan HACCP au niveau de l'entreprise. Lors de cette élaboration, il importe toutefois de confronter la base sectorielle à la situation propre à l'entreprise.

4.2. Etape 1 – Composition de l'équipe HACCP

Lorsqu'on réalise une étude HACCP au niveau de l'entreprise, il y a lieu de constituer une équipe HACCP multidisciplinaire. Les personnes qui la composent doivent posséder ensemble des connaissances suffisantes relatives à l'ensemble du processus de production, des matières premières aux produits fournis et des dangers pertinents pour l'étude HACCP. Les responsables qui s'occupent en pratique du processus de production presque quotidiennement sont en effet les mieux à même de fournir un grand nombre d'informations en rapport avec ces dangers.

Il est essentiel à cet égard que tous les membres du groupe de travail soient formés aux principes HACCP, à la méthodologie et à son application. Une brève formation peut s'avérer nécessaire à cet égard. Leurs connaissances s'exprimeront le mieux si l'équipe est soutenue par quelqu'un qui possède à la fois une expérience pratique et une expérience théorique HACCP.

Exemple possible de composition:

- responsable qualité de l'acheteur
- responsable de la collecte du lait
- responsable de la réception du lait
- responsable de l'installation CIP
- un chauffeur de camion de collecte ou le responsable des chauffeurs

4.3. Etape 2 – Description du produit

Lait cru entier et écrémé

PORTEE

Lait cru entier et écrémé provenant de la traite d'une ou plusieurs vaches non traité thermiquement au-delà de 40°C et produit par une ou plusieurs unités de productions identifiées, enregistrées et dont le cheptel est soumis à l'épidémio-surveillance.

SPECIFICATIONS LEGALES

Les spécifications du produit sont au moins conformes aux normes fixées par la loi. Nous restituons ci-dessous un résumé schématique et non exhaustif de la législation concernant la collecte et le transport de lait cru (essentiellement AR du 17.03.94 , AM du 17.03.94, AR du 07.03.94 et AR du 14.01.02).

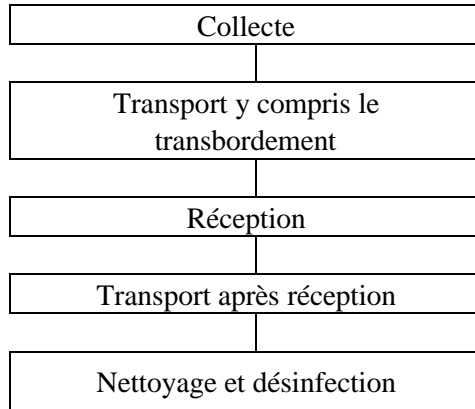
| | |
|---|--|
| Conditions pour la collecte et le transport de lait cru | <ul style="list-style-type: none">- matériel et instruments : en matière lisse, facile à nettoyer et à désinfecter, résistant à la corrosion, ne libérant pas dans le lait une quantité d'éléments de nature à mettre en danger la santé humaine, à altérer la composition du lait ou à avoir un effet néfaste sur ses propriétés organoleptiques.- la collecte du lait ne peut pas dépasser un intervalle moyen mensuel de 72 heures . Les intervalles individuels entre deux collecte de lait ne peuvent jamais dépasser les 75 heures sauf cas de force majeure dûment justifié.- respecter l'intervalle de temps entre deux collectes de lait qui ne peut pas dépasser 72h.- pendant le transport, la température du lait ne peut pas être supérieure à 10°C.- |
| Conditions pour le nettoyage des citernes de transport | <ul style="list-style-type: none">- nettoyage et désinfection au moins une fois par jour.- si transport d'autres denrées alimentaires, mesures appropriées pour éviter toute contamination ou détérioration du lait.- normes pour l'eau de nettoyage. |

4.4. Etape 3 – Utilisation attendue du produit

Le lait cru collecté est transformé dans un établissement de traitement et/ou de transformation de lait cru. Ce guide "collecte et transport" a donc un lien étroit avec le guide SAC-produits laitiers. L'étape de conditionnement et/ou de transformation qui suit la collecte et le transport a été prise en compte dans l'élaboration de ce guide.

4.5. Etapes 4 + 5 – Procesflow + vérification procesflow

GROUPE PRODUIT: LAIT CRU ENTIER ET ECREME



Le scope du guide « collecte et transport » reprend toutes les activités depuis le moment où l'on raccorde le tuyau de pompage à la vanne du refroidisseur à l'exploitation laitière ou du tuyau d'un centre de réception pour le transport industriel jusqu'au moment où l'on raccorde le tuyau de pompage du centre de réception. Les tuyaux et raccords du centre de réception font partie de la transformation et sont repris dans le SAC-produits laitiers.

Date établissement procesflow :

Vérification par (une vérification sur le terrain de ce procesflow doit être effectuée et documentée):.....le.....

4.6. ETAPE 6 – Analyse de dangers

A cette étape, on définit les dangers considérés comme pertinents; ceux-ci sont ensuite repris dans l'étude HACCP. HACCP est axé sur la sécurité alimentaire, mais on peut choisir d'inclure aussi d'autres facteurs dans l'étude HACCP comme, par ex. les dangers liés à la détérioration qualitative du produit. Dans cette approche sectorielle, nous ne considérerons que la sécurité alimentaire.

Pour la sécurité alimentaire, nous distinguons 3 types de dangers, à savoir :

- Dangers (micro)biologiques
- Dangers chimiques
- Dangers physiques

A cette étape, on détermine la portée de l'étude HACCP, autrement dit : on retient, parmi une vaste liste de dangers pour le lait et les produits laitiers, les principaux dangers. Ces dangers sont alors inclus dans l'analyse du risque ([étape 7](#)). Cette analyse de dangers repose sur des données de la littérature et sur l'expérience disponible des entreprises.

Cette approche a conduit à un exemple d'analyse de dangers. Ce modèle peut servir de base pour l'élaboration d'une analyse de dangers au niveau de l'entreprise. Lors de cette élaboration, il faut toutefois confronter le fondement sectoriel à la situation propre à l'entreprise. C'est pourquoi certains dangers devront être repris dans la portée de l'étude ou en être exclus.

1. Dangers microbiologiques pertinents

1.1. Dangers microbiologiques possibles associés à la matière première lait

Vous trouvez ci-dessous un aperçu des dangers microbiologiques potentiels. Nous exposons à chaque fois, arguments à l'appui, pourquoi un danger potentiel est retenu ou non dans la portée de l'étude HACCP. Il existe trois raisons importantes de ne pas retenir un danger dans la portée de l'étude, à savoir:

- Le danger potentiel ne constitue pas un danger pour la santé publique.
- Le danger potentiel n'est pas associé à une contamination par le biais de la matière première lait.
- Le danger potentiel ne se rencontre pas en Europe occidentale.

Tous les autres dangers microbiologiques potentiels sont bel et bien retenus. Plus loin dans l'analyse de dangers microbiologiques, il y est fait référence via une dénomination commune (par ex. pathogènes).

| DANGER POTENTIEL | RETENIR DANS PORTEE? | RAISONNEMENT |
|------------------------------|----------------------|---|
| Prions dans le lait de vache | NON | Aucun danger n'a été démontré pour la Santé Publique. L'OMS et le Comité scientifique de la Commission européenne ne considèrent pas le lait comme une source de contamination par l'ESB. |
| Brucella ssp. | OUI | Le contrôle existant relatif à la prévention de la brucellose bovine est effectué 4 fois par an dans chaque unité de production laitière. En principe, le lait provenant des unités de production possédant un statut B ₄ (cheptel bovin officiellement indemne de brucellose) ne pose donc pas problème. Entre temps, il se peut toutefois qu'un cas de brucellose bovine survienne, de sorte qu'il existe une possibilité que du lait avec brucellose bovine soit livré à une entreprise laitière. Eu égard au contrôle existant, à la notification obligatoire pour cette maladie animale et aux procédures établies par les autorités, il est peu probable qu'un tel lait cru soit transformé. <u>Informations de fond:</u> l'application d'un processus de pasteurisation correctement effectué (71,7°C, 15s) sur le lait cru permet d'éliminer les agents causaux de la brucellose bovine (par ex. <i>Brucella abortis</i>). |
| Mycobacterium bovis | OUI | Le contrôle vétérinaire existant relatif à la prévention de la tuberculose bovine n'est effectué que dans le cadre du retraçage lorsqu'il y a eu contact avec un foyer, lorsqu'on pratique la vente directe de lait et pour le dépistage lors de chaque achat et post mortem à l'abattoir. En principe, le lait provenant des unités de production possédant un statut T ₃ (cheptel bovin officiellement indemne |

| | |
|--|---|
| | <p>de tuberculose) ne pose donc pas problème. Entre temps, il se peut toutefois qu'un cas de tuberculose bovine survienne, de sorte qu'il existe tout de même une possibilité que du lait avec tuberculose bovine soit livré à une entreprise laitière. . Eu égard au contrôle existant, à la notification obligatoire pour cette maladie animale et aux procédures établies par les autorités, il est peu probable qu'un tel lait cru soit transformé.</p> <p><u>Informations de fond:</u> l'application d'un processus de pasteurisation correctement effectué (71,7°C, 15s) sur le lait cru permet d'éliminer les agents causals de la tuberculose bovine (par ex. <i>Mycobacterium tuberculosis + bovis</i></p> |
|--|---|

| | | |
|--------------------------------|-----|---|
| Fièvre aphteuse | NON | Il n'y a pas de danger démontré pour la Santé publique; qui plus est, la Belgique est officiellement indemne de FA. En outre, le virus FA ne survit pas à un procédé de pasteurisation correctement réalisé (71,7°C, 15s). |
| <i>Campylobacter jejuni</i> | OUI | Ce pathogène se rencontre dans 0 à 3,5% des échantillons prélevés dans le lait cru. <u>Informations de fond:</u> Ces pathogènes ne survivent pas à un processus de pasteurisation correctement effectué (71,7°C, 15s) ($D_{70^{\circ}\text{C}} = 0,001$ min). Le pH minimal et l'activité de l'eau pour la croissance s'élèvent respectivement à 4,9 et 0,94. |
| <i>Listeria monocytogenes</i> | OUI | Ce pathogène survient dans 0 à 17% des échantillons prélevés dans le lait cru. <u>Informations de fond:</u> Ces pathogènes peuvent survivre à un processus de pasteurisation correctement effectué (71,7°C, 15s) ($D_{70^{\circ}\text{C}} = 0,3$ min) lorsqu'ils sont présents en grands nombres. En outre, <i>Lm</i> peut se développer à faibles températures (psychrotrophe, à partir de 0°C). Le maintien de la chaîne du froid (< 6°C) n'empêche donc pas le développement de cette bactérie. Cette bactérie est le pathogène non sporulé le plus thermorésistant. Le pH minimal et l'activité de l'eau pour la croissance s'élèvent respectivement à 4,3 et 0,92. |
| <i>Salmonella ssp.</i> | OUI | Ce pathogène se rencontre dans 0,3% des échantillons prélevés dans le lait cru. <u>Informations de fond:</u> Ces pathogènes ne survivent pas à un processus de pasteurisation correctement effectué (71,7°C, 15s) ($D_{70^{\circ}\text{C}} = 0,001$ à 0,01 min). <i>Salmonella</i> se met à se développer à partir de 5 à 6°C. Le pH minimal et l'activité de l'eau pour la croissance s'élèvent respectivement à 4 et 0,94. |
| <i>Clostridium perfringens</i> | OUI | La possibilité de rencontrer ce formateur de spores ($D_{121^{\circ}\text{C}} = 0,15$ min) dans le lait cru est élevé. La littérature indique toutefois que ce germe ne se présente généralement qu'en petits nombres. <u>Informations de fond:</u> Ce pathogène croît uniquement à des températures élevées (à partir de 15°C). Le pH minimal et l'activité de l'eau pour la croissance s'élèvent respectivement à 5 et 0,95. |
| <i>Bacillus cereus</i> | OUI | La possibilité de rencontrer ce formateur de spores dans le lait cru est élevé. Cependant, ils se présentent généralement en très petits nombres (< 1/ml). Vous trouverez les résultats du monitoring |

| | | |
|---------------------------------|-----|---|
| | | <p>en Belgique sur le site internet CBL – monitoring (www.bcz-cbl.be).</p> <p><u>Informations de fond:</u> <i>B.cereus</i> produit 2 types de toxines à savoir la toxine de la diarrhée (peu thermorésistante) et la toxine vomitive (thermostable). Le lait et les produits laitiers sont mis en rapport avec les deux types de toxines. Une stérilisation (ou traitement UHT) détruira cependant tant les germes, les spores que la toxine. Le lait pasteurisé contient dans de nombreux cas <i>B. cereus</i>. Toutefois, l'intoxication est principalement associée au non-respect des prescriptions de conservation de sorte que la croissance de la bactérie n'est pas contrôlée ($T_{\min} = 4$ à 5°C mais pour la plupart des types de <i>B. cereus</i> la T_{\min} est supérieure, à savoir 7 à 8°C). Le pH minimal et l'activité de l'eau pour la croissance s'élèvent respectivement à $4,3$ et $0,91$. Il ressort des résultats du monitoring que dans 29% des cas (résultats récents: voir site internet CBL - monitoring) <i>B. cereus</i> se rencontre dans le lait pasteurisé mais en petits nombres de sorte que le danger peut être considéré comme minime lorsque les prescriptions de conservation sont respectées.</p> <p>Le lait est considéré dans la littérature comme un mauvais milieu de culture pour la production de la toxine Bacillus.</p> |
| <i>Staphylococcus aureus</i> | OUI | <p>Ce pathogène se rencontre sur la peau des bovidés et est coresponsable de la mammite. Ce pathogène se rencontre presque toujours dans le lait cru. Les nombres présents sont toutefois en étroite relation avec la survenance de la mammite.</p> <p><u>Informations de fond:</u> Les expériences montrent que $0,38\%$ des germes survivent à $T= 72^{\circ}\text{C}$ (15s). Ce pathogène ne se développe pas au-dessous de 6°C et ne peut produire des toxines qu'à partir de 10°C. Cette toxine est considérablement thermorésistante ($D_{121^{\circ}\text{C}}= 1$ min). Une stérilisation (ou traitement UHT) détruira à la fois les germes et la toxine. Ce pathogène cause essentiellement des vomissements lors de la consommation de produits laitiers déshydratés et de fromage. Les produits laitiers liquides et surtout fermentés entrent moins en considération. Le pH minimal et l'activité de l'eau pour la croissance s'élèvent respectivement à $4,5$ ($5,2$ pour la formation de toxine) et $0,86$ ($0,90$ pour la formation de toxine).</p> |
| <i>Escherichia coli</i> 0157:H7 | OUI | Ce pathogène se rencontre très peu dans le lait |

| | | |
|---|-----|--|
| (VTEC) | | <p>cru. . Il y a eu quelques infestations, lesquelles portaient essentiellement sur du lait cru et des fromages à pâte molle qui sont préparés à partir de lait non pasteurisé. D'autres produits laitiers à base de lait cru peuvent également comporter un danger.</p> <p>Informations de fond : Cette bactérie produit des vérotoxines (VT) qui sont préjudiciables à la santé publique. Une contamination peut entraîner de la diarrhée mais aussi, dans des cas exceptionnels, la mort. Seuls quelques-uns des types VTEC entraînent des problèmes pour la santé publique.</p> <p>Ce pathogène n'est pas particulièrement thermorésistant et ne survit pas à un procédé de pasteurisation bien effectué (71,7°C, 15s). Ce pathogène ne commence à croître qu'à partir de 7°C. Les intoxications alimentaires dues à la présence de ce pathogène dans des produits laitiers sont le plus souvent associées à une postcontamination. La présence de ce pathogène est parfois rapportée dans des produits à faible pH de sorte que les produits fermentés requièrent une attention particulière. Le pH minimal et l'activité de l'eau pour la croissance s'élèvent respectivement à 4,4 et 0,95.</p> |
| <i>Mycobacterium avium paratuberculosis (MAP)</i> | NON | Aucun danger pour la Santé publique n'a encore été démontré. C'est pourquoi nous ne reprenons pas ce pathogène dans la portée de cette étude HACCP. |
| <i>Yersinia enterocolitica</i> | OUI | <p>On retrouve parfois ce pathogène végétatif dans le lait cru.</p> <p><u>Informations de fond:</u> Ce pathogène végétatif est détruit par un procédé de pasteurisation bien effectué (71,7°C, 15s). Le pathogène présente bien un comportement fortement psychrotrophe, son développement est en effet possible à partir de -1°C. Dans la littérature, la postcontamination est citée comme raison principale des intoxications alimentaires <i>Yersinia</i>. Le pH minimal et l'activité de l'eau pour la croissance s'élèvent respectivement à 4,2 et 0,96.</p> |
| <i>Coxiella brunetti</i> | NON | Cette bactérie ambiante est la cause de Q-fever. Pas d'infestations récentes connues en Europe de l'Ouest qui sont associées aux produits laitiers. |
| <i>Aeromonas hydrophila</i> | NON | Pas d'infestations récentes connues en Europe de l'Ouest qui sont associées aux produits laitiers. |
| <i>Shigella dysenteriae</i> | NON | Pas d'infestations récentes connues en Europe de l'Ouest qui sont associées aux produits laitiers. |
| <i>Vibrio cholerae</i> | NON | Cette bactérie se rencontre principalement dans |

| | | |
|--|-----|---|
| | | les pays en développement. Pas d'infestations récentes connues en Europe de l'Ouest qui sont associées aux produits laitiers. |
| <i>Virus hépatite A</i> | NON | La matière de base lait n'est pas considérée comme une source pertinente de contamination. Information de fond: agent causal de l'hépatite. Est plutôt associé à des manipulations pendant la transformation (passage de l'homme ⇒ denrée alimentaire) ou par contact avec de l'eau contaminée. |
| <i>Virus de type Norwalk (norovirus)</i> | NON | La matière de base lait n'est pas considérée comme une source pertinente de contamination. Information de fond: agent causal de la gastro-entérite. Est plutôt associé à des manipulations pendant la transformation (passage de l'homme ⇒ denrée alimentaire) ou par contact avec de l'eau contaminée. Le virus retrouvé dans le bovin diffère génétiquement des sortes qui ont été retrouvées chez l'homme. |
| <i>Rotavirus</i> | NON | La matière de base lait n'est pas considérée comme une source pertinente de contamination. Information de fond: agent causal de la gastro-entérite. Est plutôt associé à des manipulations pendant la transformation (passage de l'homme ⇒ denrée alimentaire) ou par contact avec de l'eau contaminée. |

1.2.Dangers microbiologiques pendant la collecte, le transport et la réception

| DANGER POTENTIEL | RETENIR DANS LA PORTEE? |
|---|--------------------------------|
| Croissance pathogènes végétatifs (dont les psychrotrophes) | OUI |
| Croissance pathogènes formateurs de spores | OUI |
| Croissance pathogènes producteurs de toxine + formation de toxines | OUI |
| Contamination par des pathogènes en raison d'un nettoyage & désinfection insuffisants des machines et appareils (ex. : tuyaux, raccords ou citernes) en contact direct avec le lait | OUI |
| Contamination par des pathogènes en raison d'une contamination croisée par un chargement précédent en cas de nettoyage et de désinfection insuffisants | OUI |

2. Dangers chimiques pertinents

Nous donnons ci-dessous un aperçu des dangers chimiques potentiels. Uniquement les dangers potentiels auxquels l'industrie laitière peut encore remédier personnellement sont retenus dans la portée. Ceci est parfaitement justifiable à partir de la logique HACCP (approche préventive). Il doit en effet être clair que seuls les dangers chimiques potentiels pour lesquels des résultats d'analyse sont disponibles presque immédiatement peuvent encore conduire à une intervention dans le processus de

production (à savoir refus de la matière première lait: l'élimination n'est possible d'aucune autre manière). C'est pourquoi une approche préventive doit intervenir aux étapes précédentes de la chaîne pour les dangers chimiques potentiels non retenus dans la portée. Il va sans dire que ceci doit être complété par un monitoring de façon à pouvoir obtenir une vue de l'effectivité de cette approche. C'est la raison pour laquelle nous ferons à chaque fois référence, dans l'analyse ci-dessous, aux résultats les plus récents de ce monitoring.

2.1. Dangers chimiques possibles associés à la matière première lait

| DANGER POTENTIEL | RETENIR DANS PORTEE? | RAISONNEMENT |
|--|----------------------|--|
| Aflatoxine M ₁ | NON | <p>L'aflatoxine B₁ aboutit dans l'estomac de la vache via les aliments de bétail, où elle est métabolisée en aflatoxine M₁. C'est aussi de loin la principale mycotoxine qu'on retrouve dans le lait. Cette aflatoxine joue un rôle dans le développement du cancer.</p> <p>L'aflatoxine M₁ était reprise dans le programme de monitoring des autorités. Ces dernières années, des dépassements de la norme n'ont plus été constatés (résultats récents: voir site internet CBL - monitoring).</p> <p>Une élimination au niveau de la transformation n'est toutefois plus possible. C'est la raison pour laquelle l'AFSCA élabore annuellement un programme de contrôle pour ce contaminant, . Si un dépassement intervient, on détermine les mesures qu'il y a lieu de prendre concernant les produits finis déjà produits. De plus, une maîtrise transparente de la chaîne s'avère nécessaire. Il faut dès lors éviter la contamination des aliments de bétail par cette mycotoxine. La convention aflatoxine conclue avec l'industrie des aliments composés et les exigences du guide production y contribuent notamment. Dans le guide, le producteur laitier est en effet tenu d'acheter ses aliments composés chez des fabricants ayant mis en place leur propre guide.</p> |
| Autres aflatoxines (B ₂ , G ₁ , G ₂) | NON | Ces mycotoxines ne se rencontrent pas dans la matière première lait. |
| Ochratoxine A | NON | Cette mycotoxine a été retrouvée uniquement dans le lait dans le Nord de l'UE. Ce type de mycotoxine n'a jamais été détecté dans le lait lors d'un monitoring antérieur (DVK Melle) en Belgique. |
| Zearalenone | NON | Pour cette mycotoxine, on ne constate pas de transmission dans le lait. |
| Fumonisin B ₁ | NON | Pour cette mycotoxine, une transmission très minime est constatée dans le lait. Une élimination au niveau de la transformation n'est cependant plus possible de |

| | | |
|-----------------------------|-----|---|
| | | sorte qu'une maîtrise transparente de la chaîne s'avère nécessaire (voir aflatoxine B ₁). |
| DON | NON | Pour cette mycotoxine, une transmission très minime est constatée dans le lait. Une élimination au niveau de la transformation n'est cependant plus possible de sorte qu'une maîtrise transparente de la chaîne s'avère nécessaire (voir aflatoxine B ₁). |
| Pesticides organochlorés | NON | Ces pesticides persistants ont été interdits en 1970 en culture agricole. Le monitoring (résultats récents: voir site internet CBL - monitoring) montre que les normes n'étaient plus dépassées depuis longtemps dans le lait. Une élimination au niveau de la transformation n'est cependant plus possible. C'est la raison pour laquelle l'AFSCA élabore annuellement un programme de contrôle pour ce contaminant. Si un dépassement intervient, on détermine les mesures qu'il y a lieu de prendre concernant les produits finis déjà produits. |
| Pesticides organophosphorés | NON | Le monitoring (résultats récents: voir site internet CBL - monitoring) n'a pas permis de constater un dépassement des normes pour ces pesticides organophosphorés peu persistants (assez toxiques). Une élimination au niveau de la transformation n'est cependant plus possible. C'est la raison pour laquelle l'AFSCA élabore annuellement un programme de contrôle pour ce contaminant. Si un dépassement intervient, on détermine les mesures qu'il y a lieu de prendre concernant les produits finis déjà produits. La maîtrise au niveau de la transformation n'est pas possible. Il convient dès lors, au niveau de la chaîne, d'y apporter l'attention nécessaire (guide production) |
| Carbamaten | NON | Ces carbamates peu persistants (plus toxiques que les pesticides organochlorés) n'ont pas été repris dans le monitoring. Cependant, on n'a encore jamais constaté en Belgique un dépassement des normes en effectuant des mesures dans le lait (DVK Melle). La maîtrise au niveau de la transformation n'est pas possible. Il convient dès lors, au niveau de la chaîne, d'y apporter l'attention nécessaire (guide production). |
| PCB | NON | Ces contaminants sont suivis via monitoring par les autorités (CONSUM). On n'a pas constaté de dépassements de la norme (résultats récents: voir site internet CBL - monitoring). Une élimination au niveau de la transformation n'est cependant plus possible. C'est la raison pour laquelle l'AFSCA élabore annuellement un programme de contrôle pour ce contaminant. Si un dépassement intervient, on détermine les mesures qu'il y a lieu de prendre concernant les produits finis déjà produits. La maîtrise au niveau de la transformation n'est pas |

| | | |
|---|-----|--|
| | | <p>possible. Il convient dès lors, au niveau de la chaîne, d'y apporter l'attention nécessaire (guide production: exigences en matière d'alimentation animale, CONSUM aliments de bétail).</p> <p>Les mesures axées sur la source prises par les autorités (normes en matière d'émissions) pourront encore réprimer davantage d'éventuelles pollutions.</p> |
| Dioxines | NON | <p>Ces contaminants sont suivis via monitoring par les autorités (CONSUM). On n'a pas constaté de dépassements de la norme (résultats récents: voir site internet CBL - monitoring) dans les échantillons de lait de mélange. Une élimination au niveau de la transformation n'est cependant plus possible. C'est la raison pour laquelle l'AFSCA élabore annuellement un programme de contrôle pour ce contaminant. Si un dépassement intervient, on détermine les mesures qu'il y a lieu de prendre concernant les produits finis déjà produits. Il convient dès lors, au niveau de la chaîne, d'y apporter l'attention nécessaire (guide production : exigences en matière d'alimentation animale, CONSUM aliments de bétail).</p> <p>Les mesures axées sur la source prises par les autorités (normes en matière d'émissions) pourront encore réprimer davantage d'éventuelles pollutions.</p> |
| Métaux lourds, à savoir arsenic, plomb, mercure & cadmium | NON | <p>Ces métaux lourds sont suivis par les autorités via monitoring. On n'a pas constaté de dépassements des normes en 2002 (résultats récents: voir site internet CBL - monitoring). Une élimination au niveau de la transformation n'est cependant plus possible. C'est la raison pour laquelle l'AFSCA élabore annuellement un programme de contrôle pour ce contaminant. Si un dépassement intervient, on détermine les mesures qu'il y a lieu de prendre concernant les produits finis déjà produits.</p> |
| Autres métaux (par ex. étain, cuivre, fer, ...) | NON | <p>Ces métaux ne sont pas suivis dans le cadre d'un programme de monitoring organisé par les autorités. La littérature scientifique s'accorde toutefois à reconnaître que ces métaux contiennent un moindre risque pour la santé publique parce que l'effet toxique ne survient qu'à des concentrations plus élevées.</p> |
| Radioactivité | NON | <p>Les mesures de radioactivité indiquent que la radioactivité due au rayonnement nucléaire est actuellement inférieure au rayonnement cosmique naturel.</p> |
| Substances inhibitrices | OUI | <p>Des médicaments sont utilisés en élevage laitier. Vu la grande importance attachée à ce paramètre et la disponibilité de tests rapides, ce paramètre est repris dans la portée de l'étude. En effet, le lait contenant des résidus de médicaments au-delà des normes ne peut plus, selon le législateur, être transformé pour</p> |

| | | |
|---|-----|--|
| | | <p>des produits destinés à la consommation humaine.</p> <p>En outre, on tente de maîtriser ce danger dès le niveau de la production (notamment législation pour le producteur laitier (temps d'attente à respecter), guide production, guide pour les vétérinaires et contrôle systématique de chaque livraison (avec effet sur le paiement effectué au producteur laitier).</p> |
| Hormones (BST) | NON | <p>L'UE interdit l'usage de cette hormone dans le secteur de l'élevage laitier. L'interdiction repose sur des raisons de bien-être animal. On n'a pas constaté que cette hormone exerçait un effet négatif sur la santé publique.</p> |
| Produits de nettoyage et de désinfection | OUI | <p>Il y a une possibilité que des produits de nettoyage et de désinfection surviennent dans la matière première lait. La présence de ces substances en concentrations habituellement inférieures à 2 ppm ne comporte pas de danger de toxicité directe. Quant au danger de toxicité chronique, il existe peu de données disponibles dans la littérature. Le législateur stipule que des résidus de ces produits ne peuvent survenir dans le lait ni dans les produits laitiers. Etant donné que la présence de résidus peut être déterminée à la réception du lait, ces produits sont inclus dans la portée.</p> <p>L'élimination de ces substances au niveau de la transformation n'est toutefois plus possible. Dès lors, on essaie de maîtriser ce danger autant que faire se peut au niveau de la production (notamment guide production & contrôle échantillons laitiers par les Organismes Interprofessionnels).</p> |
| Substances antiparasitaires (comme les antihelminthiques) | NON | <p>Ces substances comportent un risque pour la santé publique si elles sont absorbées à dose élevée. Le monitoring indique que les normes n'ont pas été dépassées (résultats récents: voir site internet CBL - monitoring). Une élimination au niveau de la transformation n'est cependant plus possible. C'est la raison pour laquelle l'AFSCA élabore annuellement un programme de contrôle pour ce contaminant. Si un dépassement intervient, on détermine les mesures qu'il y a lieu de prendre concernant les produits finis déjà produits. Dès lors, on essaie aussi de maîtriser ce danger autant que faire se peut au niveau de la production (notamment guide production).</p> |
| Anti-inflammatoires | NON | <p>Ces substances comportent un risque pour la santé publique si elles sont absorbées à dose élevée. Le monitoring indique que les normes n'ont pas été dépassées (résultats récents: voir site internet CBL - monitoring). Une élimination au niveau de la transformation n'est cependant plus possible. C'est la</p> |

| | | |
|--|-----|---|
| | | raison pour laquelle l'AFSCA élabore annuellement un programme de contrôle pour ce contaminant. Si un dépassement intervient, on détermine les mesures qu'il y a lieu de prendre concernant les produits finis déjà produits. Dès lors, on essaie aussi de maîtriser ce danger autant que faire se peut au niveau de la production (notamment guide production). |
| Substances anti-infectieuses autres que les antibiotiques (notamment nitro-imidazoles) | NON | Ces substances comportent un risque pour la santé publique si elles sont absorbées à dose élevée. Certaines de ces substances comme les nitro-imidazoles ont été interdites par le législateur. Le monitoring pour les nitro-imidazoles indique qu'ils ne sont pas utilisés (résultats récents: voir site internet CBL - monitoring). Une élimination au niveau de la transformation n'est cependant plus possible. C'est la raison pour laquelle l'AFSCA élabore annuellement un programme de contrôle pour ce contaminant. Si un dépassement intervient, on détermine les mesures qu'il y a lieu de prendre concernant les produits finis déjà produits. Dès lors, on essaie aussi de maîtriser ce danger autant que faire se peut au niveau de la production (notamment guide production). |

2.2. *Dangers chimiques possibles associés au transport*

| <u>DANGER POTENTIEL</u> | <u>RETENIR DANS PORTEE?</u> | <u>RAISONNEMENT</u> |
|---|------------------------------------|---|
| Résidus de produits de nettoyage et de désinfection | OUI | Il est important de bien nettoyer et de bien désinfecter les camions citernes et tout le matériel en contact avec le lait. Il faut dès lors éviter des résidus possibles. |
| Corrosion du matériel | OUI | Une contamination est possible. |

3. *Dangers physiques pertinents*

| DANGER POTENTIEL | RETENIR DANS PORTEE? | RAISONNEMENT |
|---|-----------------------------|---------------------------------|
| Matière première lait : impuretés, ... | OUI | Une contamination est possible. |
| Cadre : matériel, ... | OUI | Une contamination est possible. |
| Appareils : boulons, écrous & plastique, ... | OUI | Une contamination est possible. |
| Personnel : bijoux, verre, GSM, épingles à cheveux, pièces de | OUI | Une contamination est possible. |

| | | |
|--|-----|---------------------------------|
| monnaie, bics et stylos, ... | | |
| Entretien technique : limaille de fer, poils de brosse, écrous, boulons, étoffes, morceaux de câble, morceaux d'isolation, ... | OUI | Une contamination est possible. |

4.7. ETAPES 7, 8, 9, 10 – Analyse du risque, Etablissement de tolérances pour les CCP, Monitoring des CCP, Actions correctives

1. Méthode

A ces étapes, les dangers pertinents issus de l'analyse de dangers ([étape 6](#)) sont examinés pour chaque étape du processus. Sur base de la matrice décisionnelle, nous évaluons si nous avons affaire à un CCP, un PA ou un GTP. Pour chaque CCP, PA ou GTP identifié, nous faisons en outre référence à un tableau de maîtrise, qui réfère à la partie bonne pratique de transport (GTP) où ces points sont développés avec davantage de précision. Il est à noter que les PA sont des exigences GTP qui requièrent une attention et un suivi particuliers.

2. Définitions

Good Transport Practices - GTP

GTP comprend les conditions et les critères auxquels il y a lieu de satisfaire pour garantir que le travail s'effectue de façon suffisamment hygiénique et sécurisée, ce qui permet d'éviter les contaminations pendant le processus de collecte et de transport. Les chapitres suivants entrent en considération:

1. Personnel et équipement du personnel
2. Appareils et matériel
3. Nettoyage et désinfection des camions de collecte et de transport
4. Déchets et élimination des déchets
5. Les installations et la gestion de l'entreprise
6. Les conditions de transport et les procédures
7. Les responsabilités
8. Les précautions

Points d'attention - PA

Ce sont des points qui requièrent continuellement de l'attention mais où les risques peuvent être couverts par des mesures de maîtrise de nature générale faisant partie des règles élémentaires pour travailler de manière correcte, hygiénique et sûre dans une entreprise de denrées alimentaires. Il faut cependant suivre et contrôler ces mesures à des étapes spécifiques du processus de production (PA) avec une attention plus qu'ordinaire. Lorsque la réalisation de ces mesures préventives est régulièrement surveillée, on peut considérer que les risques sont suffisamment maîtrisés. Ici aussi, l'enregistrement est nécessaire!

Point de Contrôle Critique – CCP

Les CCP sont des points où un contrôle/maîtrise presque continu s'avère nécessaire pour éliminer ou ramener un danger à un niveau acceptable. Il est obligatoire de pouvoir démontrer (au moyen d'enregistrements) les contrôles réalisés.

3. Matrice décisionnelle

Quelle est la prévalence d'un effet négatif dans le produit fini lorsque aucune attention spécifique n'est apportée à ce danger lors de l'étape considérée du processus de production?

Prévalence = la possibilité que le danger se produise dans le produit fini si aucune mesure de maîtrise spécifique n'est prise à cette étape ou si les mesures de maîtrise échouent

Effet = l'effet de ce danger sur le produit fini (altération précoce – si inclus dans le champ d'application) ou sur la santé du consommateur

De cette manière (examiner étape considérée selon produit fini), on évite de devoir encore établir via un arbre de décision s'il existe encore, à un stade ultérieur, une mesure de maîtrise spécifique (par ex. stérilisation) pouvant éliminer ce danger. L'analyse du risque intégrale peut donc être réalisée au moyen d'une matrice décisionnelle. Pour une approche au niveau sectoriel, cette méthode est plus transparente et dès lors plutôt préférable.

| PREVALENCE (P) | | | | | |
|---------------------------|----------------------------|------------------|------------------|-----------------------|----------------------|
| Grande (4) | 4 | 5 | 6 | 7 | |
| Réelle (3) | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| Faible (2) | 2 | 3 | 4 | 5 | |
| Très faible (1) | 1 | 2 | 3 | 4 | |
| | Très limité (1) | Moyen (2) | Grave (3) | Très grave (4) | EFFET (E) |

DETERMINATION DE L'ANALYSE DU RISQUE

Catégorie de risque 1 & 2 – pas d'actions spécifiques nécessaires, suffisamment couvert par GTP.

Catégorie de risque 3 & 4 – point d'attention (PA) – les PA sont maîtrisés via les instructions de travail GTP et les plans de contrôle GTP avec une fréquence de contrôle inférieure à celle d'un CCP

Catégorie de risque 5, 6 & 7 – Point de contrôle critique (CCP) – les CCP sont maîtrisés via un contrôle quasi continu avec enregistrement.

EVALUATION DE LA PREVALENCE

Pour évaluer la prévalence, il faut se baser sur les mesures, les résultats d'analyse, les observations, les plaintes & les attentes de la situation spécifique à l'entreprise.

Très faible

- Possibilité théorique / le danger ne s'est encore jamais produit.
- Pas de mesures nécessaires ou les mesures existantes suffisent.
- Il y a encore une étape suivante au sein du processus où une élimination du danger est possible.
- Les mesures de maîtrise ou le danger sont de telle nature que si le danger survient ou si les mesures de maîtrise du danger échouent, la production n'est plus possible ou plus aucun produit fini utilisable ne peut plus être obtenu.

Faible

- Il est peu probable que le danger soit déjà présent (de façon perceptible) dans le produit fini en raison de l'échec/l'absence de la mesure de maîtrise spécifique.
- Les mesures de maîtrise du danger sont de nature générale (GTP), ces mesures de maîtrise ont déjà été mises en œuvre et sont bien suivies; le suivi de ces mesures suffit comme garantie.

Réelle

- L'échec/l'absence de la mesure de maîtrise spécifique n'entraîne pas la présence systématique du danger dans le produit fini mais le danger surgira bien dans un certain pourcentage de produits finis du lot concerné.

Grande

- L'échec de la mesure de maîtrise spécifique entraîne un erreur systématique, il est possible que le danger survienne dans presque tous les produits du lot concerné.

EVALUATION DE L'EFFET

Très limité

- Le consommateur n'éprouve pas de désavantage sur le plan de la santé (papier, plastique tendre, gros objets étrangers comme un couteau).
- Le danger ne peut jamais atteindre une concentration qui est dangereuse

Modéré

- Un développement / contamination supplémentaire / pollution survient qui peut mener à une altération précoce.
- Blessures réduites, peu graves et/ou symptômes qui se manifestent à peine ou seulement en cas d'exposition à une dose exceptionnellement élevée pendant une longue durée.
- Une incommodité physiologique temporaire mais nette, ou une petite incommodité permanente.

Grave

- Grande possibilité d'une nette incommodité physiologique pouvant se manifester tant immédiatement qu'à long terme mais qui conduit rarement au décès.
- Symptômes graves à long terme en cas d'exposition à une dose accrue et/ou pendant une longue durée (dioxines, résidus de pesticides, mycotoxines)

Très grave

- Le groupe de consommateurs appartient à une catégorie à risque et le danger peut entraîner le décès.
- Le danger menace la vie de la personne (graves symptômes avec issue létale possible).
- Blessures irréparables; lésions permanentes.

4. Evaluation de la prévalence des dangers microbiologiques

L'évaluation de la possibilité de la survenance d'un danger microbiologique dépend notamment des caractéristiques du produit et des mesures de maîtrise inhérentes à la collecte, au transport et à la transformation du lait. Pour évaluer la possibilité, nous pouvons établir une distinction entre les types suivants de mesures de maîtrise:

1. Les mesures de maîtrise spécifiques prises afin de prévenir les dangers microbiologiques pendant la collecte et le transport.
2. Les mesures de maîtrise permettant l'élimination des dangers microbiologiques n'existent pas pour la collecte et le transport.
3. Les mesures de maîtrise permettant de contrôler le développement des éventuels dangers microbiologiques présents, de telle sorte qu'ils ne puissent vraisemblablement jamais atteindre un niveau inacceptable. Pour la collecte et le transport, le contrôle de la température est le plus important.
4. La compétition entre les pathogènes et les bactéries non préjudiciables sources d'altération: dans la plupart des cas, la croissance des pathogènes sera limitée par la croissance des bactéries sources d'altération présentes en plus grands nombres. Ceci s'applique tout autant en cas de développement dans le lait cru qu'en cas de développement après postcontamination.

5. Evaluation de l'effet des dangers microbiologiques,

Dans cette approche sectorielle, l'effet d'un danger microbiologique a toujours été évalué comme "grave". Pour ce faire, on s'est toujours basé sur le fait que l'on sait que des pathogènes peuvent être présents dans la matière première lait.

L'effet de *Mycobacterium bovis* et *Brucella abortus* doit être considéré comme « très grave » pour le lait transformé qu'il soit traité thermiquement ou pas.

6. Impact de l'évaluation de la prévalence et de l'effet des dangers microbiologiques, physiques et chimiques

Par cette approche, on obtient toujours un PA même avec la plus faible évaluation de la possibilité ("très faible").

L'établissement de ces PA n'implique cependant pas qu'un contrôle intensif est requis à ces étapes de collecte et de transport. En principe, les PA sont en effet maîtrisés par un respect strict de directives GTP efficaces. Dans cette approche sectorielle pour l'établissement de ces PA, il s'agit donc d'attirer l'attention des entreprises sur le fait que le respect des directives GTP à ces étapes revêt une importance essentielle pour la garantie de la sécurité alimentaire. Dans cette optique, il est dès lors conseillé lors de la mise en œuvre de ce guide au niveau individuel de l'entreprise:

1. de vérifier si les mesures de maîtrise proposées sont efficaces pour la situation propre à l'entreprise
2. d'attirer l'attention du personnel sur l'importance essentielle des mesures de gestion
3. de vérifier régulièrement si les mesures de maîtrise sont respectées de manière stricte

| | | Etude HACCP | | | | | | |
|-----------|--|--|------|----|-----|---|--|--|
| | | ANALYSE DU RISQUE TABLEAU SYNOPTIQUE HACCP | | | | | Version – date: | |
| | | Collecte et transport de lait cru | | | | | Autorisé : | |
| Flowchart | Nature du danger | | | | | Danger | Mesure de maîtrise (points du GTP) | |
| | | Cote PxE | CCP | PA | GTP | | | |
| Collecte | M | 1x4 | (1)* | 1 | - | 1. Développement démesuré de pathogènes dans le refroidisseur à l'unité de production | contrôle visuel et olfactif et contrôle de la température sur le refroidisseur Procédure A5, A6, guide production | |
| | | 1x3 | - | 2 | - | 2. Développement démesuré de pathogènes suite à un mauvais nettoyage | Voir danger 17 | |
| | | 1x3 | - | 3 | - | 3. Développement démesuré de pathogènes suite à une contamination par des corps étrangers | Voir danger 4 | |
| | P | 1x1 | - | - | 1 | 4. Corps étrangers | A6, A10, B3, guide production | |
| | C | 2x1 | - | - | 2 | 5. Résidus de produits de nettoyage et de désinfection | Voir danger 18 | |
| | Transport et transport après réception | M | 2x3 | 1 | | - | 6. Développement démesuré de pathogènes lors du transport | maîtrise de la température Procédure B5, B6 |
| 1x3 | | | - | 2 | - | 7. Développement démesuré de pathogènes suite à un mauvais nettoyage | Voir danger 17 | |
| 1x3 | | | - | 4 | - | 8. Développement démesuré de pathogènes suite à une contamination par des corps étrangers | Voir danger 9 | |
| P | | 1x1 | - | - | 3 | 9. Corps étrangers | B3 | |
| C | | 1x1 | - | - | 4 | 10. Corrosion et mauvais entretien du matériel | B1, E1, E5 | |
| | | | - | - | 2 | 11. Résidus de produits de nettoyage et de désinfection | Voir danger 17 | |
| | | 2x1 | - | 5 | | 12. Vandalisme | B4 | |
| Réception | | P | 1x1 | - | - | 5 | 13. Corps étrangers | Filtre |
| | | C | 2x2 | - | 6 | - | 14. Substances inhibitrices | SAC-produits laitiers |
| | 2x1 | | - | - | 6 | 15. Résidus de produits de nettoyage et de désinfection | C1 | |
| | | | | | | | | |

| | | | | | | | |
|-----------|---|-----|---|---|---|--|--|
| Nettoyage | M | 1x3 | - | 7 | - | 16. Contamination par des pathogènes en raison d'une mauvaise qualité de l'eau | utilisation d'eau potable Procédure D1 |
| | | 1x3 | - | 2 | - | 17. Développement démesuré de pathogènes par un mauvais nettoyage | contrôle du nettoyage et contrôle du lait à la réception Procédure D5, E2, E4 |
| | C | 2x1 | - | - | 2 | 18. Résidus de produits de nettoyage et de désinfection | D3, E4 |

* : CCP seulement en cas de transformation sans traitement thermique.

| Objet | Remarques/ Motivation |
|-----------|---|
| Danger 1 | <p>Le danger existe que du lait contaminé bactériologiquement soit chargé lorsque l'aspect et l'odeur du lait n'ont pas été contrôlés dans le refroidisseur avant chargement. Pour éviter le développement accéléré des germes totaux, principalement des bactéries pathogènes dans le refroidisseur, des exigences de température et de temps de refroidissement du lait à l'unité de production laitière sont reprises dans le guide production.</p> <p>La prévalence est très faible, mais lorsqu'il n'y a pas un traitement thermique dans le processus de transformation, la prévalence est amenée à 3 (réelle) et dans ce cas, ce point devient un CCP.</p> |
| Danger 2 | Voir danger 17 |
| Danger 3 | <p>Voir danger 4</p> <p>Le danger existe que des corps étrangers qui ont abouti dans le lait lors du chargement provoquent un développement démesuré de pathogènes. La chance de contamination du lait par des corps étrangers est très faible étant donné que le lait est refroidi à moins de 6°C.</p> |
| Danger 4 | <p>Le danger existe que, lors du contrôle du lait dans le refroidisseur ou lors de la prise d'un échantillon de lait par le couvercle du refroidisseur, des corps étrangers aboutissent dans le refroidisseur (ex. lunettes, chapeau, bague du chauffeur, pot à échantillon, ...).</p> <p>La prévalence est très faible, mais si des corps étrangers subsistent dans le lait, il seront retenus par le filtre situé sur la conduite d'aspiration du camion de collecte ou sur la conduite de déchargement lors du déchargement sur le site de l'entreprise</p> |
| Danger 5 | Voir danger 18 |
| Danger 6 | <p>Il existe un danger de développement de pathogènes pendant le transport qui peut être maîtrisé si la température du lait lors du transport est maintenue à <10°C. C'est pour cette raison que la prévalence est faible. Le contrôle de la température est cependant un CCP eu égard au danger microbiologique. Pour le lait cru qui est transformé sans traitement thermique, la prévalence sur le développement de pathogènes peut être réel (3) et ce point devient un CCP.</p> |
| Danger 7 | Voir danger 17 |
| Danger 8 | <p>Voir danger 9</p> <p>Le danger existe que des corps étrangers qui ont abouti dans le lait pendant le transport provoquent un développement démesuré de pathogènes. La chance de contamination du lait par des corps étrangers est très faible étant donné que le lait est refroidi à moins de 10°C.</p> |
| Danger 9 | <p>Le danger existe que lors du transport, des corps étrangers aboutissent dans le lait si des précautions adéquates ne sont pas prises. La prévalence est très faible.</p> |
| Danger 10 | <p>Un danger pour la santé humaine peut apparaître lorsque la composition du lait est altérée ou ses propriétés organoleptiques influencées par du matériel corrodé par le transport de denrées alimentaires autres que du lait ou par du matériel mal entretenu.</p> |

| | |
|-----------|---|
| | Un contrôle technique régulier de l'état des pièces essentielles faisant partie de l'équipement de collecte et de transport permet de gérer ce danger, si bien que la prévalence pour ce point est très faible. |
| Danger 11 | Voir danger 17 |
| Danger 12 | Suite au vandalisme lors du transport, il est possible que du lait soit contaminé. La prévalence pour ce point est cependant très faible. L'effet peut cependant être très grave. |
| Danger 13 | Le danger existe que, lors de la prise d'échantillons de lait par les couvercles des compartiments des camions de collecte, des remorques et semi-remorques, des corps étrangers arrivent dans le lait (ex. lunettes, portefeuille, bague du chauffeur, pot à échantillon, ...). La prévalence est très faible, mais si des corps étrangers subsistent dans le lait, ils seront retenus par le filtre situé sur la conduite de déchargement lors du déchargement sur le site de l'entreprise. Si des corps étrangers subsistent encore dans le lait, ils perturberont le fonctionnement de la centrifugeuse ou de l'homogénéisateur de telle sorte que la production ultérieure deviendra impossible. |
| Danger 14 | Malgré les précautions prises à l'unité de production laitière et qui sont décrites dans le guide production, il peut y avoir présence de résidus de substances inhibitrices dans le lait chargé chez un ou plusieurs producteurs. Le lait du camion de collecte, des remorques ou semi-remorques, peut de ce fait être contaminé. La prévalence dans ce cas est faible et l'effet modéré. Ce point reste un point d'attention. Etant donné que la loi prévoit que du lait contenant des résidus de substances inhibitrices ne peut pas être transformés en produits consommateurs ni animaux, le contrôle sur les tanks d'attente devient un point critique dans le SAC-produits laitiers. |
| Danger 15 | Malgré les précautions prises à l'unité de production laitière et qui sont décrites dans le guide production, il peut y avoir présence de résidus de produits de nettoyage et de désinfection dans le lait chargé chez un ou plusieurs producteurs. Le lait du camion de collecte, des remorques ou semi-remorques, peut de ce fait être contaminé. La prévalence est dans ce cas faible. |
| Danger 16 | L'eau utilisée pour le nettoyage et le rinçage de l'intérieur des citernes des camions de collecte, des remorques et semi-remorques et du matériel qui n'est pas nettoyé de façon automatique, doit être de qualité potable. Si cela n'est pas le cas, une contamination bactériologique de l'eau de rinçage peut provoquer une contamination bactériologique du lait lors du chargement suivant par l'intermédiaire des restes normaux ou accidentels de l'eau de rinçage. Cependant, la prévalence est très faible. |
| Danger 17 | Le danger existe que si toutes les parties du camion de collecte, des remorques et semi-remorques (tuyau d'aspiration, raccords, citerne, tuyaux, etc.) qui entrent en contact avec le lait ne sont pas nettoyées complètement et suffisamment, le lait peut subir une contamination démesurée de pathogènes lors du chargement suivant. La prévalence d'une contamination du lait suite à un mauvais nettoyage est très faible. |
| Danger 18 | Des résidus accidentels de produits de nettoyage et de désinfection restant dans les différentes parties du camion de collecte, des remorques et semi-remorques (tuyau d'aspiration, raccords, citerne, tuyaux, etc.) peuvent contaminer le lait lors du chargement suivant si le rinçage est incomplet ou insuffisant. La prévalence pour ce |

point est cependant très faible.

| | | |
|--|--------------------------------------|------------------|
| | Etude HACCP | |
| | CCP/PA/GTP-TABLEAU DE MAITRISE HACCP | Version – date : |
| | Collecte et transport de lait cru | Autorisé : |

Chaque CCP, PA & GTP doit être commenté dans une instruction de travail. En ce qui concerne les mesures à réaliser, il y a lieu d'indiquer à chaque fois des valeurs indicatives et des tolérances. La mise en oeuvre de cette instruction est enregistrée par le biais d'un formulaire de contrôle/de suivi (entre autres les résultats des mesures). En cas de dépassement des valeurs de tolérance lors des mesures, des mesures correctrices doivent être appliquées.

| CCP | PA | GTP | Description mesures de maîtrise | Action corrective |
|-----|----|-----|--|---|
| - | 1 | - | <p>Guide Production : Dans les 2 heures qui suivent la fin de l'introduction du lait dans le refroidisseur, la température du lait à l'intérieur du refroidisseur est ramenée à 6°C maximum.</p> <p>La température de conservation du lait dans le refroidisseur entre deux périodes de refroidissement ne peut excéder 6°C. Le refroidisseur est équipé d'un thermomètre et d'un mélangeur pour mélanger régulièrement le lait</p> <p>Le producteur informe le chauffeur et/ou l'industrie laitière de tout problème éventuel survenu au refroidisseur. L'acheteur transmet aux chauffeurs les informations concernant toute panne éventuelle survenue au refroidisseur d'un producteur afin que du lait contaminé ne puisse pas être chargé. (Procédure GTP A5)</p> <p>Avant le début de chaque chargement de lait cru, le chauffeur assure le contrôle visuel et olfactif du lait dans le refroidisseur et le contrôle de la température affichée sur le refroidisseur conformément au Doc. A4. (Procédure GTP A6)</p> <p>CCP Pour le lait qui est transformé sans traitement thermique, l'intervalle entre deux collectes ne peut pas dépasser 48h. (Procédure GTP A8)</p> | <p>Si le contrôle visuel et/ou olfactif du lait montre une déviance, le lait n'est pas chargé.</p> <p>Si la température n'est pas conforme, le lait est chargé ou non, suivant la procédure interne de l'établissement laitier.</p> |
| - | 2 | - | Avant le début de chaque tournée de collecte ou de chaque transport ou après chaque | Lorsque l'on constate, lors du contrôle visuel, que le nettoyage |

| | | | | |
|---|---|---|--|--|
| | | | <p>nettoyage, le chauffeur vérifie la propreté du véhicule et de l'équipement conformément au Doc. E1 et E2 (Procédure GTP E2 et E4)</p> <p>Le contrôle de la station de nettoyage se fait conformément au Doc. D1 (Procédure GTP D5)</p> | <p>a été insuffisant ou incomplet, un nettoyage complet doit à nouveau être effectué.</p> <p>Si les résultats des analyses bactériologiques sur les eaux de rinçage ne sont pas satisfaisants, une nouvelle analyse est effectuée lors de la réception suivante. Si le mauvais résultat se confirme, une action corrective est mise en place pour solutionner le problème.</p> <p>Si les résultats des analyses effectuées lors de la réception du lait sont mauvais, le lait est déchargé séparément et transformé suivant les normes du SAC-produits laitiers.</p> |
| - | 3 | - | <p>Guide production</p> <p>Avant le début de chaque chargement de lait cru, le chauffeur assure le contrôle visuel du lait dans le refroidisseur. Si l'aspect du lait est suspecté douteux, ce lait est traité conformément au Doc. A4 (Procédure GTP A6)</p> | <p>Si, lors du contrôle visuel par le chauffeur, un corps étranger est remarqué ou si le producteur l'en a informé : chargement ou pas selon le type de problème.</p> <p>Si, lors du prélèvement manuel d'échantillons ou lors du contrôle visuel du refroidisseur, un corps étranger tombe dans le tank à lait : chargement ou pas selon le type de problème.</p> |
| - | - | 1 | <p>Guide production</p> <p>Avant le début de chaque chargement de lait cru, le chauffeur assure le contrôle visuel du lait dans le refroidisseur. Si l'aspect du lait est suspecté douteux, ce lait est traité conformément au Doc. A4; (Procédure GTP A6)</p> <p>La louche à utilisation unique pour le prélèvement manuel des échantillons officiels doit être jetée après chaque utilisation. La louche (ou la tige avec anneau) réutilisable doit être nettoyée à l'eau potable mise à disposition par le producteur après chaque utilisation conformément au Doc. A3 et</p> | <p>Si, lors du contrôle visuel par le chauffeur, un corps étranger est remarqué ou si le producteur l'en a informé : chargement ou pas selon le type de problème.</p> <p>Si, lors du prélèvement manuel d'échantillons ou lors du contrôle visuel du refroidisseur, un corps étranger tombe dans le tank à lait : chargement ou pas selon le type de problème.</p> |

| | | | | |
|---|---|---|---|--|
| | | | <p>maintenue propre. (Procédure GTP A10)</p> <p>L'hygiène corporelle du chauffeur est soignée. Ses vêtements et ses chaussures sont propres et appropriés. Il est interdit au chauffeur de fumer, de manger et de boire quand il manipule le matériel de collecte, pendant les opérations de transbordement, de déchargement et de nettoyage. (Procédure GTP B3)</p> | |
| - | - | 2 | <p>le produit de nettoyage est utilisé à la concentration conseillée par le fabricant, conformément au Doc. D1. Un prélèvement et une analyse du bain de lavage sont effectués une fois par semaine afin d'en vérifier la concentration en produit de nettoyage. Les limites de concentration à respecter sont à la disposition de la personne responsable de l'analyse. (Procédure GTP D3)</p> <p>les surfaces et l'équipement utilisé pour la collecte et le transport du lait cru qui ne sont pas nettoyés automatiquement à l'aide du CIP, sont nettoyés manuellement après utilisation, minimum une fois par 24h par le chauffeur. Avant le début de la tournée de collecte ou du transport ou après chaque nettoyage, le chauffeur vérifie la propreté de l'ensemble du véhicule et de l'équipement conformément au Doc. E2. (Procédure GTP E4)</p> | <p>Des tests d'odeur peuvent déjà donner une indication de la présence ou non de produits de nettoyage et de désinfection. En cas de suspicion d'un mauvais écoulement après le rinçage, un nouveau rinçage doit avoir lieu.</p> |

| | | | |
|--|--|---|---|
| 1 | | <p>- Les remorques et semi-remorques utilisés pour le transport du lait cru après transbordement doivent être isolés thermiquement.</p> <p>Le lait qui est transformé sans traitement thermique doit être fourni directement par le camion de collecte au centre de réception sans avoir été transbordé du camion de collecte vers une remorque ou un semi-remorque. Dans ce cas, les camions de collecte doivent être isolés thermiquement. (Procédure GTP B5)</p> <p>Les précautions nécessaires doivent être prises pour assurer que la température du lait cru à la réception, aussi bien pour les camions de collecte que pour les remorques et les semi-remorques ne dépasse pas 10°C (Doc. A1). (Procédure GTP B6)</p> <p>Avant déchargement ou lorsque le lait est déchargé dans un tank d'attente, la température est mesurée et/ou un test à l'alcool et/ou un pH sont effectués et les résultats sont enregistrés par une personne qui a reçu une formation adaptée au préalable. (Procédure GTP C1)</p> | <p>Si la température est > 10°C ou si le résultat des tests effectués est mauvais, le lait est déchargé séparément. S'il n'y a pas traitement dans les 36h après réception : faire un contrôle supplémentaire (par une méthode directe ou indirecte) sur le lait avant traitement, à savoir que la teneur en germes ne peut pas être >300.000/ml à 30°C, sinon ce lait ne peut pas être transformé pour la consommation humaine. Ce lait (> norme) doit en plus être transformé à un autre moment que le lait destiné à la consommation humaine. (comme décrit dans le SAC-produits laitiers, 3.2. Plans HACCP par type de produit – étape 2)</p> <p>Pour la transformation à base de lait cru, le lait peut dépasser 10°C à la réception si :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la transformation a lieu dans les 4 h. après le début de la collecte ; - la teneur en germes est inférieure à 300.000/ml ; - pour des raisons techniques pour la fabrication de certains produits spécifiques, la température de la matière première doit être plus élevée. |
| Guide autocontrôle pour la collecte et le transport de lait cru - 16.12.05 – révision0 | | 75/98 | |

| | | | | |
|---|---|---|--|---|
| - | 4 | - | <p>L'hygiène corporelle du chauffeur est soignée. Ses vêtements et ses chaussures sont propres et appropriés. Il est interdit au chauffeur de fumer, de manger et de boire quand il manipule le matériel de collecte, pendant les opérations de transbordement, de déchargement et de nettoyage. (Procédure GTP B3)</p> <p>Les remorques et semi-remorques utilisés pour le transport du lait cru après transbordement doivent être isolés thermiquement. (Procédure GTP B5)</p> <p>Les précautions nécessaires doivent être prises pour assurer que la température du lait cru à la réception, aussi bien pour les camions de collecte que pour les remorques et les semi-remorques ne dépasse pas 10°C (Doc. A1). (Procédure GTP B6)</p> | <p>Si, lors du transbordement du lait un corps étranger aboutit dans le lait, cela peut provoquer un développement démesuré de pathogènes (voir point 4.6., étape 6 - analyse des dangers, point 1.2), le lait est déchargé séparément. S'il n'y a pas traitement dans les 36h après réception : faire un contrôle supplémentaire (par une méthode directe ou indirecte) sur le lait avant traitement, à savoir que la teneur en germes ne peut pas être >300.000/ml à 30°C, sinon ce lait ne peut pas être transformé pour la consommation humaine. Ce lait (> norme) doit en plus être transformé à une autre moment que le lait destiné à la consommation humaine. (comme décrit dans le SAC-produits laitiers, 3.2. Plans HACCP par type de produit – étape 2).</p> |
| - | - | 3 | <p>L'hygiène corporelle du chauffeur est soignée. Ses vêtements et ses chaussures sont propres et appropriés. Il est interdit au chauffeur de fumer, de manger et de boire quand il manipule le matériel de collecte, pendant les opérations de transbordement, de déchargement et de nettoyage. (Procédure GTP B3)</p> | <p>Si, lors du transbordement du lait un corps étranger aboutit dans le lait (voir point 4.6., étape 6 - analyse des dangers, point 3), le lait est déchargé séparément. Ce lait ne peut être transformé pour la consommation humaine que si le corps étranger est retenu par le filtre sur la conduite de déchargement et si la couleur et l'odeur du lait sont corrects</p> |
| - | - | 4 | <p>Les citernes doivent porter une inscription claire, indiquant qu'elles ne peuvent être utilisées que pour le transport de denrées alimentaires (Doc. A1); (Procédure GTP B1)</p> <p>Le matériel et les instruments ou leur surface devant entrer en contact avec le lait cru à la collecte et au transport de celui-ci, sont fabriqués dans une matière lisse, facile à</p> | <p>Si matériel non conforme aux spécifications : plainte au fournisseur et retour matériel pour mise en conformité.</p> <p>Lors du contrôle technique annuel : remplacement des pièces montrant des traces d'usure.</p> |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | <p>nettoyer et à désinfecter, résistante à la corrosion et ne libérant pas dans le lait des éléments de nature à mettre en danger la santé humaine, à altérer la composition du lait cru ou à avoir un effet néfaste sur ses propriétés organoleptiques (Doc. A1). (Procédure GTP E1)</p> <p>Le contrôle technique de l'état et de la propreté des pièces essentielles faisant partie de l'équipement de collecte et de transport du lait cru est effectué au moins une fois par an. Le rapport de contrôle est conservé par l'entreprise. (Procédure GTP E5)</p> | |
| - | 5 | <p>Les remorques et semi-remorques utilisés pour le transport du lait cru sont équipées d'un système empêchant toute personne non autorisée à avoir accès au lait cru sans que cela ne se voie. Le chauffeur doit vérifier chaque scellé avant le déchargement et lorsqu'un de ceux-ci est cassé, en avertir l'acheteur et décharger le lait séparément. Les camions de collecte sans surveillance doivent être pourvus du même système de sécurité que les remorques et semi-remorques. (Procédure GTP B4)</p> | Si les scellés posés ont été enlevés, le lait est détruit. |
| - | - | 5 | <p>Il y a un filtre sur la ligne de déchargement du lait qui retient les corps étrangers et qui est nettoyé régulièrement.</p> <p>Un contrôle visuel périodique permet de vérifier que le filtre est intact.</p> |
| - | 6 | - | <p>Le lait cru est réceptionné conformément à une procédure clairement définie par l'entreprise conforme à l'annexe C1. Celle-ci met à la disposition des chauffeurs, les éléments de la procédure de réception qui les concernent. Avant déchargement ou lorsque le lait est stocké dans un tank d'attente, un test d'antibiotiques est effectué et les résultats sont enregistrés par la personne désignée à cet effet et qui a eu la formation adéquate au préalable. (Procédure GTP C1)</p> <p>Transformation suivant la législation en vigueur et suivant les normes du SAC-produits laitiers.</p> |

| | | | | |
|---|---|---|---|--|
| - | - | 6 | <p>Le lait cru est réceptionné conformément à une procédure clairement définie par l'entreprise conforme à l'annexe C1. Celle-ci met à la disposition des chauffeurs, les éléments de la procédure de réception qui les concernent. Des tests d'odeur peuvent donner une indication de la présence de ces produits de nettoyage et de désinfection.</p> <p>(Procédure GTP C1)</p> | <p>Si le test détecte des résidus de ces produits, le lait est déchargé séparément. Transformation suivant la législation en vigueur et suivant les normes du SAC-produits laitiers.</p> |
| - | 7 | - | <p>L'eau de nettoyage et de rinçage doit être de qualité potable. Si l'eau utilisée par la station de nettoyage n'est pas de l'eau de distribution, une analyse est effectuée par un laboratoire accrédité au moins une fois par an. Les résultats de cette analyse doivent satisfaire aux normes suivantes : la teneur en nitrate est inférieure à 50 mg/l, la teneur en nitrite est inférieure à 0.5 mg/l, le nombre de germes totaux aérobie est inférieur à 100/ml et le nombre de coliformes totaux est inférieur à 1/100ml.</p> <p>(Procédure GTP D1)</p> | <p>En cas de mauvais résultat, l'eau est traitée. Les germes et les coliformes restent sous contrôle par le nettoyage de l'installation et une désinfection continue.</p> |

EXEMPLES DE FORMULAIRES DE MAITRISE POUR PA ET CCP

Les formulaires ci-dessous peuvent servir d'exemple pour la maîtrise des CCP et PA. Pour chaque CCP et PA identifié, il y a lieu d'établir un formulaire comprenant au minimum ces données. La systématique diffère selon qu'il s'agit de la maîtrise d'un CCP ou d'un PA. Les deux requièrent en effet une approche différente. Etant donné que la situation diffère pour chaque entreprise individuelle, des formulaires complétés n'ont pas été établis. Le "TABLEAU DE MAITRISE CCP/PA/GMP HACCP" qui se trouve ci-dessus peut toutefois servir pour compléter les formulaires de maîtrise ci-dessous.

METHODE POUR CCP:

1. Données d'identification:

Complétez les données d'identification au-dessus et en dessous du formulaire de maîtrise (groupe produit, page, version, date de libération, rédacteur du document, etc.).

2. Numéro CCP

Indiquez le numéro de ce CCP. Ce CCP peut être aussi décrit brièvement par ex. "température du lait à charger à l'unité de production "

3. Valeurs objectifs et valeurs limites critiques

Indiquez les valeurs objectifs et les valeurs limites critiques pour ces CCP. Là où une législation est disponible, ces valeurs doivent respecter à tout le moins les normes légales (voir étape 2 – par ex. température du lait à charger à l'unité de production : température = 6°C). Là où une législation n'est pas disponible, il y a lieu d'établir personnellement une valeur objectif et une valeur limite critique sur la base de l'expérience présente dans l'entreprise. Pour les nouveaux produits, ceci doit être étayé comme prévu dans la partie reprenant les exigences de base d'un système qualité

4. Monitoring

Sous "méthode", on décrit de quelle façon le CCP est maîtrisé. Il peut être fait référence ici à une instruction de travail ou procédure plus détaillée. Sous "fréquence", on indique avec quelle régularité ce CCP doit être contrôlé. Sous "responsable", on désigne la personne responsable de ce contrôle. Sous "enregistrement", on indique sur quel formulaire l'enregistrement de ce contrôle intervient.

5. Mesures correctives

On indique ici ce qui doit avoir lieu immédiatement en cas de dépassement de la valeur limite critique du CCP concerné.

| | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|-------------------|
| | Etude HACCP | Page : |
| | FORMULAIRE DE MAITRISE CCP HACCP | Version: – date : |
| Collecte et transport de lait cru | | Autorisé : |

CCP N° X

| Valeurs cibles et valeurs limites critiques | Monitoring | | | | Actions correctives | | |
|---|------------|-----------|-------------|----------------|---------------------|-------------|----------------|
| | Méthode | Fréquence | Responsable | Enregistrement | Action | Responsable | Enregistrement |
| | | | | | | | |

| | | | |
|----------------------------|------------------------------|-------------------|--------------|
| <u>Rédigé par :</u> | <u>Approuvé par :</u> | nom: | date: |
| | | signature: | |

METHODE POUR PA

1. Données d'identification:

Complétez les données d'identification au-dessus du formulaire de maîtrise (groupe produit, page, version, date de libération, etc.).

2. Numéro PA

Indiquez le numéro de ce PA.

3. Description PA

Décrivez brièvement ce PA. Mentionnez éventuellement ici les valeurs limites.

4. Monitoring

On décrit ici de quelle façon le PA est maîtrisé. Il peut être fait référence ici à une instruction de travail ou procédure plus détaillée.

5. Mesures correctives

Il y a lieu d'indiquer ici ce qui doit se passer lorsque le PA concerné n'est plus maîtrisé. Les mesures correctives indiquent ce qui peut être fait avec les produits qui ont été produits avec des mesures de maîtrise insuffisantes.

6. Documents

Il faut faire référence ici à tous les documents relatifs à ces PA (procédures, instructions de travail, documents d'enregistrement, etc).

7. Action par

Il y a lieu d'indiquer ici qui est la personne responsable pour la maîtrise de ces PA.

| | | |
|--|-------------------------------------|------------------|
| | Etude HACCP | Page: |
| | FORMULAIRE DE MAITRISE DES PA HACCP | Version: – date: |
| | Collecte et transport de lait cru : | Autorisé : |

| PA | Description PA | Monitoring | Action corrective | Documents | Action par |
|---------------|-----------------------|-------------------|--------------------------|------------------|-------------------|
| PA X | | | | | |
| PA X+1 | | | | | |
| PA ... | | | | | |

4.8. ETAPE 11 – Vérification

Une fois que le plan HACCP a été rédigé et que les instructions reposant sur ce dernier ont été élaborées et suivies, le travail n'est pas terminé. Il importe en effet de garder le système up-to-date. Pour cette raison, il est nécessaire de procéder à une vérification.

La vérification du système HACCP a trois objectifs à savoir

- tester le système HACCP
- entretenir le système HACCP
- améliorer le système HACCP

Une vérification de certaines parties du plan HACCP s'avère toujours nécessaire si des modifications interviennent au niveau de la gamme de produits, des conditions du processus, des procesflows, de la législation ou des opinions scientifiques, etc. A ce moment, le but est d'examiner quels sont les éléments de l'analyse HACCP à adapter.

En même temps, l'ensemble du plan HACCP doit faire l'objet d'une vérification annuelle. Il y a lieu à ce moment de revoir toutes les étapes du plan HACCP. Il en résulte un rapport de vérification qui donnera lieu à l'adaptation du manuel HACCP.

La vérification du plan HACCP peut intervenir de diverses manières, par ex.

1. Vérification des CCP et des PA: n'y a-t-il pas lieu de mettre à jour les formulaires de maîtrise?; les enregistrements ont-ils été effectués correctement?, etc.

2. Vérification via audits (interne, fournisseur, externe): des audits internes sont effectués.

3. Vérification du manuel: toutes les procédures, instructions, formulaires d'enregistrement etc, sont examinés d'un oeil critique.

4. Vérification via traitement des plaintes: le traitement des plaintes est absolument nécessaire.

5. Vérification via échantillonnage et & analyses: pour s'assurer de la validité du plan HACCP/système d'autocontrôle, les entreprises laitières doivent établir un plan d'échantillonnage et d'analyse. C'est la raison pour laquelle quelques lignes directrices sont fournies dans ce guide sectoriel en vue de l'échantillonnage et de l'analyse.

Dans ce guide autocontrôle, il n'est actuellement fait référence qu'au programme de contrôle par l'AFSCA en ce qui concerne la prise d'échantillons dans le cadre de l'autocontrôle.

En accord avec l'AFSCA, un système d'autocontrôle sera mis en place par le secteur à partir du 01.01.06. Par conséquent, il ne sera fait référence qu'au programme de contrôle de l'AFSCA pendant la période transitoire.

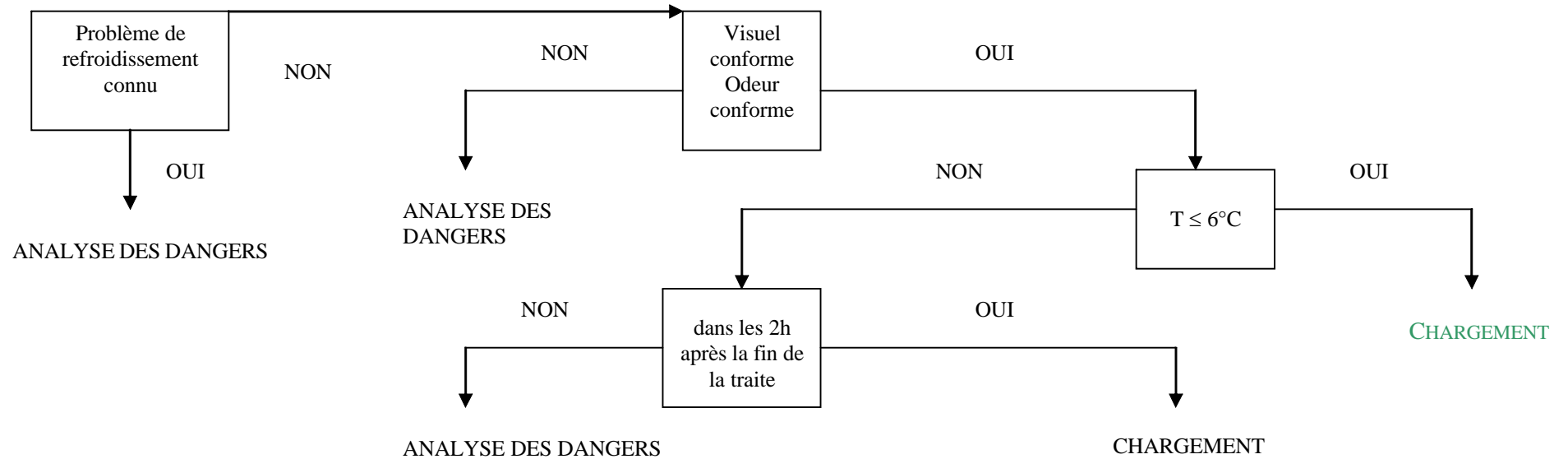
4.9. ETAPE 12 – Documentation

Documenter l'ensemble dans un manuel HACCP. Il y a lieu de reprendre dans le manuel HACCP tous les documents discutés aux étapes traitées ci-dessus.

ANNEXES

5. ANNEXES

5.1. DOC. A4 : Procédure à suivre pour le chargement du lait à l'unité de production



ODEUR ET/OU APPARENCE

Le chauffeur fait un contrôle visuel du lait dans le refroidisseur après avoir vérifié que celui-ci était bien fermé hermétiquement. En cas de non-conformité de l'odeur et/ou de l'apparence du lait dans le refroidisseur, le lait n'est pas chargé.

PAS DE CORPS ETRANGERS DANS LE TANK

Il faut distinguer deux types de corps étrangers : ceux qui peuvent réagir avec le lait (insectes, objets ou vêtements souillés avec des matières fécales, ...) et les corps étrangers inertes qui n'interagissent pas avec le lait (lunettes, GSM, bic, ...).

Objets qui flottent

Le chauffeur fait un contrôle visuel du lait dans le refroidisseur après avoir vérifié que celui-ci était bien fermé hermétiquement. Si aucun objet ne flotte en surface (et donc visible pour le chauffeur), le lait est collecté. Si un objet flotte en surface, la nature de l'objet doit être prise en compte.

S'il s'agit d'un objet présentant un risque de contamination du lait dans le refroidisseur (voir point 4.6. étape 6 analyse des dangers, point 1.2.) le lait n'est pas chargé. Si l'objet constitue un risque plutôt peu important (par exemple le filtre du refroidisseur utilisé lors de la dernière traite), le chauffeur peut avertir le responsable de collecte qui prend la décision de charger ou pas le lait du refroidisseur incriminé.

S'il s'agit d'un objet inerte (voir point 4.6. étape 6 analyse des dangers, point 3.), l'objet est retiré et le lait peut être chargé.

Objets cachés

Si un corps étranger est toutefois pompé car il n'a pas pu être remarqué étant donné qu'il ne flottait pas à la surface du lait, il sera retenu par le filtre du camion de collecte lors du déchargement. Lorsqu'un tel objet obstrue le filtre, la cause du blocage est alors recherchée et le type de risque est évalué comme décrit ci-dessus.

TEMPERATURE

Suivre l'arbre de décision et les procédures internes comme décrit ci-dessus.

Le temps entre la fin de la traite et le début du pompage doit être pris en compte.

Dans tous les cas, le chauffeur vérifie le bon fonctionnement du refroidisseur avant de débiter le pompage. En cas de panne éventuelle du refroidisseur, un contrôle spécifique est nécessaire.

Deux exceptions sont accordées par les laiteries pour du lait dépassant la température maximale légale à laquelle le lait doit être refroidi, soit 6°C.

1) la collecte a lieu dans les 2 heures qui suivent la fin de la traite.

Du lait à une température comprise entre 6 et 10°C peut être chargé étant donné que, dans certains cas, le temps entre la fin de la traite et la collecte est trop court pour permettre de refroidir le lait en-dessous de 6°C. Le lait cru de la dernière traite va faire monter la température du lait du tank, qui était refroidi en-dessous de 6°C. Pour des raisons logistiques, ce problème peut se reproduire à plusieurs reprises dans une même exploitation.

2) le refroidisseur du producteur tombe en panne après la dernière traite.

Le lait cru de la dernière traite va faire monter la température du lait du tank, qui était refroidi en-dessous de 6°C. Dans ce cas, on ne peut pas parler de contamination du lait. La laiterie va prendre contact avec le producteur et donner des conseils techniques afin que ce problème ne se reproduire plus lors d'un prochain chargement.

Les camions de collecte peuvent être équipés d'un système de mesure de la température qui peut être programmé pour arrêter automatiquement la pompe du camion lorsque la température du lait est supérieure à 10°C. La pompe ne peut être réamorçée que par l'intervention manuelle du chauffeur. Dans ce cas, cela doit être noté sur le rapport de tournée.

Si le camion de collecte n'est pas équipé de ce système et si la température du lait dans le tank est supérieure à 10°C, mais qu'il peut quand même être chargé (par exemple pour la traite en pâte), ceci est noté sur le rapport de tournée.

5.2. DOC. C1 : Procédure de réception du lait cru

1. La personne désignée à cet effet enregistre la date et identifie le camion citerne à son arrivée à l'industrie laitière.
2. Un seul échantillon représentatif (min. 50 ml) composé de chaque compartiment du camion citerne et de la remorque est prélevé avant déchargement ou pendant le déchargement si le lait est transféré dans un tank d'attente par la personne désignée à cet effet.
Méthode de prélèvement au choix :
 - Echantillonnage manuel en haut des citernes :
 - le chauffeur du camion citerne lève le garde fou de la passerelle du camion et de la remorque.
 - le chauffeur du camion citerne ouvre les couvercles de chaque compartiment.
 - la personne désignée à cet effet prélève la quantité nécessaire dans chaque compartiment pour constituer un échantillon représentatif. Après usage, il rince et désinfecte l'instrument de prélèvement manuel : louche ou tige avec anneau à une extrémité pour l'insertion d'un flacon d'échantillon
 - Echantillonnage manuel au moyen d'un robinet placé en bas de chaque compartiment des citernes :
 - la personne désignée à cet effet prélève la quantité nécessaire dans chaque compartiment pour constituer un échantillon représentatif.
 - le responsable désigné a la charge du nettoyage et de la vérification de la propreté des robinets de prélèvement.
 - Appareil de prélèvement automatique et proportionnel installé dans les camions de collecte, permettant la constitution d'un échantillon représentatif au fur et à mesure de la collecte :
 - le responsable désigné a la charge du nettoyage et de la vérification de la propreté de l'appareil de prélèvement proportionnel.
 - Appareil de prélèvement proportionnel par goutte à goutte sur la ligne de déchargement :
 - ce système de prélèvement n'est valable que si le lait est transféré dans un tank d'attente.
 - un responsable est désigné pour assurer le nettoyage et vérifier la propreté de chaque appareil de prélèvement par goutte à goutte.
3. La personne désignée à cet effet colle une étiquette reprenant la date et le n° de tournée et la partie de tournée ou autre (n° camion) sur chaque échantillon.
4. Avant déchargement ou lorsque le lait se trouve dans un tank d'attente, les tests suivants, qui seront enregistrés, sont effectués sur base des normes reprises ci-dessous par la personne désignée à cet effet et qui a reçu la formation préalable nécessaire :
 - test à l'alcool (négatif) et/ou pH (compris entre 6,5 et 6,9).
 - contrôle de la température du lait (ne peut pas dépasser 10°C). Le contrôle de la température n'est pas valable sur les échantillons prélevés en dehors du site de réception.
 - test substances inhibitrices : selon la législation en vigueur (Arrêté ministériel du 17 mars 1994 et circulaires en vigueur).
5. Si les tests ne sont pas conformes, le lait est déchargé séparément et traité selon le SAC-produits laitiers.

6. Tout déchargement est sujet à une autorisation de la part du responsable désigné à cet effet.
7. Pour éviter la contamination croisée, il faut contrôler à chaque déchargement de lait si la citerne est bien vidée de tout son contenu.

5.3. DOC. D1 : Contrôle de la station de nettoyage

1. Le produit de nettoyage adapté et adéquat et/ou le produit de désinfection agréé est utilisé à la concentration conseillée par le fabricant.
2. La détermination de la concentration du bain de lavage est assurée une fois par semaine et enregistrée. Si la concentration se situe sous la limite minimale à respecter, un ajustement a lieu et la personne désignée ajoute le complément de produit nécessaire.

Le document d'enregistrement mentionne :

- les limites de concentration maximale et minimale à respecter
 - le nom des personnes désignées qui effectuent les opérations (prélèvements, analyses, corrections de concentration)
 - la date des opérations
 - les valeurs de concentration mesurées
 - les corrections réalisées
 - l'alternance de produits acides et alcalins, si elle est d'application
3. La température du système de nettoyage est contrôlée en permanence par le système lui-même. En cas de diminution de la température, un réchauffage a lieu.
 - chaque sonde de température est identifiée
 - chaque sonde est étalonnée à l'aide d'un thermomètre calibré. Les valeurs mesurées lors de l'étalonnage sont enregistrées et l'écart entre ces valeurs ne peut dépasser 0,5°C.
 4. Une analyse bactériologique (germes et/ou colis) de l'eau de rinçage à la sortie des camions-citernes est effectuée une fois par mois pour vérifier l'efficacité du nettoyage.
 - un échantillon est prélevé par la personne désignée à la sortie de tous les camions-citernes, remorques et semi-remorques qui utilisent régulièrement la station de nettoyage.
 - Le document d'enregistrement mentionne :
 - les résultats des analyses, y compris les résultats des analyses complémentaires qui doivent être faites si les premiers résultats ne sont pas satisfaisants.
 - le numéro d'immatriculation des camions, remorques et semi-remorques.

5.4. DOC. D3 : Procédure pour l'analyse d'eau de nettoyage et de rinçage

Les exigences concernant les analyses d'eau pour les entreprises du secteur alimentaire sont reprises dans une **note** de l'AFSCA concernant la qualité de l'eau dans le secteur alimentaire.

Vous pouvez trouver cette note sur le site de l'AFSCA. L'Arrêté Royal d'application est l'**AR du 14 janvier 2002** relatif à la qualité des eaux destinées à la consommation humaine qui sont conditionnées ou qui sont utilisées dans les établissements alimentaires pour la fabrication et/ou la mise dans le commerce de denrées alimentaires.

Cet AR est la transposition de la directive 98/83/CE du Conseil du 3 novembre 1998 relatif à la qualité de l'eau destinée à la consommation humaine.

Vous pouvez trouver cet AR sur le site de l'AFSCA.

5.5. DOC. E1 : Contrôle du nettoyage par les chauffeurs et mise en place de l'équipement nécessaire pour la collecte

1. Un nettoyage interne est réalisé
 - au moins une fois par 24h pour les véhicules utilisés
 - après chaque déchargement, si la période avant un nouveau chargement est supérieure à 4h
 - avant tout nouveau transport de lait cru pour les citernes qui ont été affectées au transport de denrées alimentaires autres que du lait cru et du lait écrémé
2. Avant le déchargement, le chauffeur vide le contenu du dégazeur.
3. Après le déchargement, le chauffeur vérifie que les citernes sont vides.
4. Pour chaque citerne, raccordement des tuyaux du circuit de nettoyage et ouverture de toutes les vannes qui permettent le passage du bain de lavage.
5. Mise en route du programme automatique du circuit de nettoyage interne. Le programme CIP ne peut pas être arrêté sauf en cas d'urgence.
6. Pendant le déroulement des phases de nettoyage, le chauffeur reste à proximité du véhicule afin de pouvoir constater des manquements éventuels.
7. Après la fin du nettoyage, les tuyaux du CIP sont débranchés et rangés aux endroits prévus.
8. Enregistrement des données relatives au nettoyage :
 - en cas d'enregistrement manuel : le chauffeur enregistre sur le document prévu, la date, son nom et sa signature, le n° d'immatriculation ou le n° interne du camion et de la remorque, le n° de tournée, le lieu de nettoyage, l'heure de début du nettoyage et l'heure de fin du nettoyage.
 - en cas d'enregistrement automatique : l'heure de début du nettoyage, l'heure de fin du nettoyage ou la quantité en litres utilisée ou la durée du nettoyage.
9. Elimination de l'eau de rinçage des citernes
10. Rangement du matériel utilisé (tuyau d'eau, brosses, récipients, ...).
11. Maintien de la propreté des abords et élimination des déchets dans la poubelle prévue à cet usage.
12. Fermeture des couvercles et de toutes les vannes d'évacuation.
13. Sur les citernes pour lesquelles cette mesure est nécessaire (camion de collecte sans surveillance, remorque, semi-remorque), pose des scellés au niveau de chaque ouverture pouvant communiquer avec le lait qui sera transporté.
14. Le chauffeur replace l'ensemble de l'équipement en ordre de fonctionnement pour débiter la collecte ou le transport.
15. Après chaque nettoyage, le chauffeur enregistre sur le document prévu, le résultat du contrôle des 3 points suivants :
 - citernes totalement vidées
 - toutes les ouvertures et les vannes sont fermées
 - tous les scellés nécessaires sont posés

5.6. DOC. E2 : Contrôle par le chauffeur de la propreté du véhicule et de l'équipement

Avant le début de chaque tournée de collecte ou de chaque transport ou après chaque nettoyage, le chauffeur vérifie la propreté du véhicule et de l'équipement et enregistre ses constats sur le document prévu à cet effet mentionnant le nom et la signature du chauffeur, la date, le n° d'immatriculation ou le n° interne du camion de collecte et de la remorque, le n° de tournée :

1. Intérieur et extérieur de la canne suceuse.
2. Intérieur et extérieur du tuyau de pompage.
3. Intérieur et extérieur du tuyau de transbordement.
4. Extérieur de l'appareil d'échantillonnage.
5. Matériel de prélèvement manuel (ex. : la louche).
6. Intérieur du coffre à échantillons.
7. Intérieur de la cabine technique et système de pompage. Absence de matériel, marchandises ou produits non utilisés pour la collecte ou le transport du lait.
8. Filtre à lait.
9. Raccords et réductions.
10. Aspect général extérieur du véhicule.

FORMULAIRES

Cet exemple a uniquement valeur d'illustration; il ne peut en aucun cas être utilisé comme tel pour l'application d'un système d'autocontrôle dans une entreprise déterminée.

6. FORMULAIRE

6.1. Modèle de rapport de transport

1 document par 24 heures ou par nettoyage interne

- ◆Date
- ◆N° Tournée (uniquement camions de collecte)
- ◆Nom(s) chauffeur(s) (plusieurs noms possible en cas de collecte 24h/24)
- ◆N° Immatriculation (ou N° interne) camion de collecte ou camion-tracteur
- ◆N° Immatriculation (ou N° interne) remorque ou semi-remorque

Contrôle de propreté avant le début de la tournée de collecte ou du transport

Camion de collecte uniquement :

- | | Propreté OK |
|--|--------------------|
| • Intérieur et extérieur de la canne suceuse | OUI / NON |
| • Intérieur et extérieur du tuyau de pompage | OUI / NON |
| • Extérieur de l'appareil d'échantillonnage | OUI / NON |
| • Louche de prélèvement | OUI / NON |
| • Intérieur du coffre à échantillon | OUI / NON |
| • Intérieur de la cabine technique et système de pompage | OUI / NON |
| • Filtre à lait | OUI / NON |

Tous les véhicules :

- | | |
|--|-----------|
| • Intérieur et extérieur du tuyau de transbordement. | OUI / NON |
| • Raccords et réductions. | OUI / NON |
| • Extérieur des canalisations et des vannes (camion et remorque) | OUI / NON |
| • Surface externe des citernes (camion et remorque) | OUI / NON |
| • Extérieur de la cabine chauffeur et châssis du camion et de la remorque. | OUI / NON |

Relevé des producteurs pour lesquels le lait non conforme n'a pas été chargé

(uniquement camion de collecte)

| N° Product. | Température °C | Aspect OK | Odeur OK |
|-------------|----------------|-----------|-----------|
| | | Oui / Non | Oui / Non |
| | | Oui / Non | Oui / Non |
| | | Oui / Non | Oui / Non |

Contrôle de l'état des scellés avant chaque transbordement

| | Transbordement I | Transbordement II | Transbordement III | Transbordement IV |
|------------|---------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|
| Scellés OK | Oui / Non | Oui / Non | Oui / Non | Oui / Non |

Nettoyage interne

- Lieu de la station de nettoyage
- Heure de début du nettoyage
- Heure de fin du nettoyage

Contrôle après le nettoyage interne

| | <u>CAMION DE COLLECTE</u> | <u>REMORQUE ou SEMI-REMORQUE</u> |
|---|---------------------------|--------------------------------------|
| Intérieur des citernes et des couvercles, correctement nettoyé | OUI / NON | OUI / NON |
| Citernes totalement vidées | OUI / NON | OUI / NON |
| Toutes les ouvertures et les vannes sont fermées | OUI / NON | OUI / NON |
| Tous les scellés nécessaires sont posés | OUI / NON | OUI / NON |
| | Signature chauffeur | Signature chauffeur |

6.2. Modèle de document pour la communication avec les organismes interprofessionnels et les régions en ce qui concerne les producteurs

| | | |
|--|--------------------------|------------------|
| Comité du Lait ASBL | FEUILLE D'ENREGISTREMENT | FEU-ADM-00026(1) |
| <u>Fiche de renseignements producteurs</u> | | |



N° COMITE :

Fiche de renseignements producteurs

Date de 1ere livraison :

Nouveau N° producteur : Ancien N° producteur :

Nom : Nom :

Adresse et n° :

Code Postal : Localité :

N° Téléphone : N° GSM :

N° Fax :

N° CTI exploitation :

N° CTI producteur :

Centre Administratif : Centre de dépotage :

Agent relation ferme : Tournée :

| | | | |
|------------|-----|---|-----|
| Lait AA | OUI | - | NON |
| Prime | OUI | - | NON |
| QFL | OUI | - | NON |
| Etiquettes | OUI | - | NON |

Date

Signature

| | |
|------------------|--|
| Archivage | Classement : dans la farde des modifications producteurs, chez le chef de bureau Archivage : selon les modalités de la farde des modifications des producteurs. |
|------------------|--|

BETREFT : WIJZIGING LEVERAARSGEGEVENS

Datum aanvraag : _____

Zuivelfabriek : _____

Nieuwe leveraar : leveraarsnr. : _____

rit nr. : _____

prod. eenheidsnr. : _____

producentnr. : _____

naam : _____

straat : _____

gemeente : _____ postnr. _____

BTW nr. : _____ telefoonnr. _____

Faxnr. _____

levert de eerste maal op : _____

0 COLIGETALBEPALING UITVOEREN : JA / NEEN _____

0 DEZE LEVERAAR LEVERDE VOORHEEN AAN ZUIVELFABRIEK _____

ONDER HET NUMMER _____

0 DIT IS EEN OVERNAME VAN EEN NIEUWE MELKPRODUKTIEEENHEID

0 DIT IS EEN OVERNAME VAN :

leveraarsnr. : _____

prod. eenheidsnr. : _____

producentnr. : _____

naam : _____

straat : _____

gemeente : _____ postnr. _____

dit bedrijf is een AA-melkbedrijf : ja / neen

stopt definitief op : _____

Labels te drukken en te bezorgen in : _____

Gelieve deze gegevens zo vlug mogelijk door te faxen.

Verantwoordelijke ZF (Naam + Handtekening)

Laiterie :

DATE

N° Immatriculation

N°

Nom : Prénom :

N°

● **Anomalies concernant l'échantillonnage : INDIQUER LES N° DES PRODUCTEURS CONCERNES**

| | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|
| Présence de cuves ou de cruches | | | | | |
| Prélèvement manuel | | | | | |
| Echantillon vide | | | | | |
| Echantillon abîmé | | | | | |
| Identification manuelle | | | | | |
| Agitateur en panne | | | | | |
| Refroidisseur en panne | | | | | |
| Panne ou coupure de courant électrique | | | | | |
| Impossibilité de laver le refroidisseur lors du passage précédent | | | | | |
| Lait de plus de 72 heures | | | | | |
| Refroidisseur non vidé complètement | | | | | |

● **Equipement et conservation : COCHER LA CASE CORRESPONDANTE (une au minimum)**

- Rien à signaler, tout est en ordre.
- Appareil de prélèvement fonctionnant anormalement ou de manière irrégulière.
(si pour cette cause un échantillon est vide, le n° de producteur est indiqué sous la rubrique correspondante)
- Appareil de prélèvement en panne (nécessite un prélèvement manuel)
- Approvisionnement impossible en glace ou quantité disponible insuffisante.
- Approvisionnement impossible en plaques eutectiques ou plaques non-congelées suffisamment.
- Problème relatif à la conservation : (éch. gelés, glace entièrement fondue,...) _____
- Casier d'échantillons indisponible.
- Autres problèmes : _____

● **Echantillons spéciaux : A ne compléter que si ces échantillons accompagnent le casier de la tournée.**

INSCRIRE LE N° DE PRODUCTEUR ET LE NOMBRE D'ECHANTILLONS ET COCHER LES ANALYSES DEMANDEES

Les échantillons spéciaux doivent être parfaitement identifiés, numérotés et groupés séparément dans le casier.

| N° product. | Nbre | M.G. | PROT. | GERM. | CEL. | ANTIB. | CRYO. | COLIS | LIPO. | BUTY. | |
|----------------------|----------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

Nombre d'échantillons de citerne de camion et/ou de remorque

A ne compléter que si ces échantillons accompagnent le casier de la tournée.

● **Commande d'étiquettes :**

COLLER L'ETIQUETTE DE RECOMMANDE
OU INSCRIRE LE N° DE PRODUCTEUR

Nombre d'échantillons officiels de producteurs

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |

Heure de dépôt des échantillons

- avant 12h00
- après 12h00

h

Signature chauffeur

Data bemonstering:

Zuivelfabriek:

Losplaats monsters:

Rit:

RMO-chauffeur:

Nummerplaat RMO:

RITVERSLAG

Door elke RMO-chauffeur ingevuld bij de monsters te voegen, na beëindiging van zijn ophaalronde.

Aanduiden met x in voorziene vakje

- monsterflesjes niet beschikbaar in zuivelfabriek
- monsterflesjes niet beschikbaar in RMO-wagen
- bemonsteringsapparaat defect (nummers noteren)
- bemonsteringsapparaat werkt onregelmatig (nummers noteren)
- geen ijs beschikbaar in zuivelfabriek
- te weinig ijs in koelbak
- koelkast in de zuivelfabriek defect
- aanvraag rit-etiketten

Nummer van betrokken leveraar(s) vermelden:

1. Niet bemonsterd (reden opgeven)
2. Monster van meer dan 1 leveraar
3. Leveraar met meer dan 1 monster
4. Manueel bemonsterd
5. Monsterflesje beschadigd
6. Aanvraag etiketten (kleef een etiket)

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

OPMERKINGEN:

.....

.....

.....

Handtekening,