



Agence canadienne  
d'inspection des aliments

Canadian Food  
Inspection Agency

# **Manuel**

## **Programme d'amélioration de la Salubrité des aliments (PASA)**

Le manuel du Programme d'amélioration de la salubrité des aliments (PASA) se veut un guide pour :

- le personnel de l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA);
- les employés et le personnel de direction du secteur alimentaire.

**Chapitre 1** Introduction et contexte

**Chapitre 2** Élaboration d'un système HACCP

**Chapitre 3** Reconnaissance d'un système HACCP

**Chapitre 4** Conduite de l'audit réglementaire de système

## Table des matières

	Page
<b>Glossaire</b> .....	vii
<b>Liste des acronymes</b> .....	xii
<b>Chapitre 1 : Introduction et contexte</b> .....	1
<b>Section 1 – Introduction au PASA</b> .....	1
<b>Section 2 – Avantages du PASA</b> .....	2
<b>2.1 Avantages à l'échelle nationale et internationale</b> .....	2
2.1.1 Acceptation internationale .....	2
2.1.2 Acceptation nationale .....	2
<b>2.2 Avantages pour l'industrie et le gouvernement</b> .....	2
2.2.1 Responsabilités .....	2
2.2.2 Communication .....	2
2.2.3 Ressources .....	3
2.2.4 Rappel/destruction des produits .....	3
2.2.5 Équivalence .....	3
<b>Section 3 – Contexte</b> .....	3
<b>Section 4 – Perception publique de la salubrité des aliments</b> .....	5
<b>Section 5 – Avantages commerciaux du PASA</b> .....	5
<b>Section 6 – Description du programme</b> .....	6
6.1 Références .....	6
<b>Section 7 – Responsabilités liées au programme</b> .....	7
<b>Chapitre 2 : Élaboration d'un système HACCP</b> .....	8
<b>Section 1 – But du chapitre 2</b> .....	8
<b>Section 2 – Programmes préalables</b> .....	8
<b>Section 3 – Modèles génériques</b> .....	29
3.1 Comment choisir un modèle générique .....	30
3.2 Limitations des modèles génériques .....	30

3.3 Produits ou procédés non mentionnés .....	31
<b>Section 4 – Élaboration des plans HACCP .....</b>	<b>31</b>
4.1 Constitution de l'équipe HACCP .....	32
4.2 Description du produit et de l'utilisation prévue (formulaire 1) .....	33
4.2.1 Nom du type de procédé/de produit .....	33
4.2.2 Nom(s) du produit .....	33
4.2.3 Importantes caractéristiques du produit .....	34
4.2.4 Utilisation prévue .....	34
4.2.5 Emballage .....	34
4.2.6 Durée de conservation .....	34
4.2.7 Où le produit sera vendu .....	34
4.2.8 Instructions d'étiquetage .....	35
4.2.9 Maîtrise spéciale lors de la distribution .....	35
4.3 Liste des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur (formulaire 2) .....	37
4.4 Diagramme de production et schéma des opérations .....	38
4.4.1 Diagramme de production (formulaire 3) .....	38
4.4.2 Schéma des opérations (formulaire 4) .....	38
4.5 Vérification sur place du diagramme de production et du schéma des opérations .....	38
4.6 Recensement et analyse des dangers .....	41
4.6.1 Préparation au recensement et à l'analyse des dangers .....	41
4.6.2 Recensement et analyse des dangers .....	42
4.6.2.1 Examen des matériaux reçus de l'extérieur .....	42
4.6.2.2 Évaluation des dangers associés aux opérations .....	44
4.6.2.3 Observation des opérations mises en œuvre dans l'établissement .....	45
4.6.2.4 Mesures ou autres activités à effectuer .....	45
4.6.2.5 Analyse des mesures effectuées .....	46
4.7 Détermination des CCP (arbre de décision) .....	53
4.7.1 Initiation à la détermination des CCP .....	53
4.7.1.1 Cuisson .....	53
4.7.1.2 Réfrigération .....	54
4.7.1.3 Formulation .....	54
4.7.1.4 Zones sensibles à la contamination microbologique .....	55
4.7.1.5 Réévaluation des CCP .....	55
4.7.2 Arbre de décision : utilisation du formulaire 8 .....	55
4.7.2.1 Formulaire 8 : colonne 1 .....	55
4.7.2.2 Formulaire 8 : colonne 2 .....	55
4.7.2.3 Formulaire 8 : Question 1 .....	56
4.7.2.4 Formulaire 8 : Question 2 .....	56
4.7.2.5 Formulaire 8 : Question 3 .....	57
4.7.2.6 Formulaire 8 : Question 4 .....	57
4.7.2.7 Nomenclature des CCP .....	58
4.7.3 Dangers non maîtrisés par l'établissement .....	60

4.7.4	Maîtrise des dangers recensés .....	60
<b>4.8</b>	<b>Points critiques à maîtriser (CCP)</b> .....	<b>64</b>
4.8.1	Détermination des limites critiques – Troisième principe HACCP ....	66
4.8.2	Détermination des procédures de surveillance – Quatrième principe HACCP .....	67
4.8.3	Détermination des procédures de rectification – Cinquième principe HACCP .....	69
4.8.4	Détermination des procédures de vérification – Sixième principe HACCP .....	71
4.8.5	Détermination des procédures de tenue des dossiers à tenir et des documents à réunir – Septième principe HACCP .....	72
<b>Section 5 – Validation et réévaluation du système HACCP</b> .....		<b>75</b>
<b>Section 6 – Formulaire du PASA</b> .....		<b>78</b>
<b>Chapitre 3 : Reconnaissance d'un système HACCP</b> .....		<b>88</b>
<b>Section 1 – Introduction</b> .....		<b>88</b>
<b>Section 2 – Étapes à suivre pour la reconnaissance du système HACCP</b>		<b>89</b>
2.1	Soumission par la direction de l'établissement d'une lettre d'aval ...	89
2.2	Tenue par l'ACIA d'une réunion préalable avec la direction de l'établissement .....	89
2.3	Soumission par l'établissement d'un avis écrit au coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel l'informant que l'auto-évaluation est terminée .....	90
2.4	Soumission par l'établissement des documents requis .....	90
2.5	Examen par l'ACIA des programmes préalables écrits de l'établissement .....	92
2.6	Examen par l'ACIA des plans HACCP écrits de l'établissement .....	93
2.7	Examen par l'ACIA des procédures écrites de réévaluation du système HACCP de l'établissement .....	95
2.8.	Audit(s) réglementaire(s) de système pour la reconnaissance du système HACCP .....	95
2.9	Avis officiel transmis par l'ACIA informant l'établissement qu'une reconnaissance PASA/HACCP lui est octroyée .....	97
<b>Chapitre 4 : Conduite de l'audit réglementaire de système</b> ...		<b>99</b>
<b>Section 1 – Contexte</b> .....		<b>99</b>

<b>Section 2 – Fréquence des audits</b>	99
<b>2.1 Catégories de risque</b>	100
2.1.1 Catégorie I	100
2.1.1 Catégorie II	101
2.1.3 Catégorie III	101
2.1.4 Fréquence des audits	102
<b>2.2 Schéma séquentiel – Non-conformité</b>	102
<b>Section 3 – Demande de révision du résultat d'un audit</b>	104
<b>Section 4 – Examen de nouveaux plans HACCP</b>	104
<b>Section 5 – Changements apportés au système HACCP</b>	104
<b>Section 6 – Conduite de l'audit réglementaire de système</b>	104
<b>6.1 Préparation de l'audit</b>	105
<b>6.2 Détermination de la portée de l'audit</b>	105
6.2.1 Feuille de travail sur la portée de l'audit – PASA (annexe VI)	105
6.2.2 Ordre des tâches sélectionnées	105
6.2.2.1 DAC non classée(s)	105
6.2.2.2 Examen du registre des modifications	106
6.2.2.3 Point critique à maîtriser (CCP)	107
6.2.2.4 Sous-éléments des programmes préalables	108
6.2.2.5 Tâches d'examen du système HACCP	109
<b>6.3 Tenue d'une réunion d'ouverture</b>	110
<b>6.4 Collecte d'information</b>	111
6.4.1 Examen des dossiers	111
6.4.2 Vérification sur place	112
6.5 Tenue d'une réunion privée	112
<b>6.5.1 Évaluation des preuves tangibles</b>	112
6.5.1.1 Observation d'audit	113
6.5.1.2 Non-conformité (N/C)	113
6.5.1.3 Non-conformité (N/C) majeure	113
<b>6.5.2 Demande d'action corrective (DAC)</b>	115
6.5.2.1 Partie A : Description de la non-conformité	116
6.5.2.2 Partie B : Action corrective	116
6.5.2.3 Partie C : Suivi	117
<b>6.6 Rapport d'audit – PASA</b>	118
<b>6.7 Réunion de clôture</b>	118
<b>6.8 Visite de suivi</b>	118
<b>Section 7 – Perte de la reconnaissance</b>	119

## **Annexes**

<b>Annexe I</b>	Formulaire pour le suivi de la reconnaissance – PASA
<b>Annexe II</b>	Grille d'évaluation pour l'audit des programmes préalables – PASA
<b>Annexe III</b>	Lignes directrices relatives à l'utilisation du modèle d'évaluation des risques
<b>Annexe IV</b>	Feuille de travail – Examen des plans HACCP et réévaluation du système HACCP
<b>Annexe V</b>	Modèle générique pour les programmes préalables – PASA
<b>Annexe VI</b>	Documentation pour l'audit réglementaire de système : <ul style="list-style-type: none"><li>• Lignes directrices – Programme écrit « complet »</li><li>• Feuille de travail sur la portée de l'audit – PASA</li><li>• Feuille de travail pour l'audit – PASA</li><li>• Lignes directrices – Demande d'action corrective (DAC)</li><li>• Demande d'action corrective (DAC) – PASA</li><li>• Tableau de suivi – Demande d'action corrective (DAC)</li><li>• Rapport d'audit – PASA</li></ul>
<b>Annexe VII</b>	Politique du PASA/PGQ visant l'audit des établissements multi-dénrées
<b>Annexe VIII</b>	PASA/HACCP obligatoire

## Glossaire

**Action préventive** – Action corrective résultant d'une enquête sur la cause d'un écart; comprend les étapes subséquentes à suivre pour éviter qu'un écart ne survienne de nouveau. (*Preventive measure*)

**Agence** – Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA). (*Agency*)

**Analyse des dangers et maîtrise des points critiques (HACCP)** – Approche systématique employée pour cerner et évaluer les dangers/les risques associés à un établissement alimentaire ainsi que pour définir les moyens de les maîtriser. (*Hazard Analysis Critical Control Point – HACCP*)

**Audit réglementaire de système de suivi** – Audit effectué à la suite d'un audit réglementaire de système lorsqu'une DAC pour une non-conformité majeure ne peut être classée. (*Follow-up regulatory system audit*)

**Audit réglementaire de système** – Évaluation méthodique visant à déterminer si les établissements continuent de se conformer à leur système HACCP. (*Regulatory system audit*)

**Auditeur en chef** – Personne désignée pour diriger un audit et responsable de prendre toutes les décisions finales concernant l'issue d'un audit. (*Lead auditor*)

**Auditeur** – Personne désignée par l'ACIA qui possède les qualifications requises pour exécuter des audits réglementaires de système. (*Auditor*)

**Commission du Codex Alimentarius** – Organe subsidiaire de la FAO (Organisation des Nations Unies pour l'alimentation et l'agriculture) et de l'OMS (Organisation mondiale de la santé), deux organismes spécialisés de l'ONU. (*Codex Alimentarius Commission*)

**Compagnie** – Voir « Établissement ». (*Company*)

**Constatation d'audit** – Résultats d'évaluation, par rapport aux critères d'audit du PASA, des preuves tangibles recueillies durant un audit. (*Audit finding*)

**Coordonnateur HACCP de l'établissement** – Employé d'un établissement qui est responsable d'assurer la liaison entre la haute direction de l'établissement et l'équipe HACCP. Son rôle est de diriger l'élaboration, la mise en œuvre et la mise à jour du système HACCP de l'établissement. (*Establishment HACCP coordinator*)

**DAC classée** – Demande d'action corrective (DAC) qui a été classée par l'ACIA, celle-ci ayant déterminé que le plan d'action visant à corriger une non-conformité a été exécuté et que les actions correctives sont efficaces. (*Closed CAR*)



**Danger** – Condition ou circonstance qui a le potentiel de causer un préjudice. Un danger peut être de nature biologique, chimique ou physique. (*Hazard*)

**Demande d'action corrective (DAC)** – Demande officielle dans laquelle l'ACIA demande à la direction d'un établissement de prendre des mesures visant à corriger une non-conformité relevée durant un audit. (*Corrective action request – CAR*)

**Écart** – Non-respect des limites critiques établies pour un point critique à maîtriser ou d'une norme prévue dans un programme préalable. (*Deviation*)

**Équipe d'audit** – Groupe d'auditeurs, incluant au moins l'auditeur en chef et l'inspecteur responsable de la conduite de l'audit. (*Audit team*).

**Équipe HACCP** – Groupe d'employés, issus de différents secteurs de l'établissement (p. ex. production, assainissement, contrôle de la qualité, microbiologie alimentaire), dont la responsabilité est d'aider le coordonnateur HACCP dans l'élaboration, la mise en œuvre et la mise à jour du système HACCP. (*HACCP team*)

**Établissement** – Compagnie, usine ou fabricant agréé par l'ACIA qui transforme des produits agroalimentaires (viande rouge et volaille, produits laitiers, fruits et légumes transformés, œufs en coquille, produits d'œufs, miel et produits de l'érable); les couvoirs sont considérés comme des établissements. (*Establishment*)

**Étape de destruction** – Toute étape d'un procédé assurant un degré d'intervention suffisant pour maîtriser des microorganismes ou détruire des pathogènes identifiés. (*Kill step*)

**Examen organoleptique** – Examen consistant à utiliser ses sens pour évaluer des aliments (goût, couleur, odeur, toucher). (*Organoleptic examination*)

**Exigences réglementaires** – Lois, règlements, manuels de méthodes et directives applicables. (*Regulatory requirements*)

**Fabricant** – Voir « Établissement ». (*Manufacturer*)

**Fréquence d'audit** – Rythme auquel les audits réglementaires de système doivent être menés. (*Audit frequency*)

**Grille d'évaluation pour l'audit** – Outil préparé par l'auditeur et énumérant les éléments à vérifier durant un audit pour évaluer si le programme écrit est mis en œuvre de la façon décrite dans les documents et s'il est efficace. (*Audit checklist*)

**Incidence immédiate sur la salubrité des aliments** – Situation dans laquelle la contamination biologique, chimique ou physique d'un produit alimentaire nécessite une action corrective et/ou réglementaire immédiate, ce qui peut inclure la retenue du

produit et/ou le déclenchement d'une procédure de retrait du produit. (*Immediate impact on food safety*)

**Inspecteur responsable** – Inspecteur désigné par l'ACIA qui est chargé d'inspecter un établissement agréé par le fédéral. (*Responsible inspector*)

**Limite critique** – Critère qui permet de distinguer ce qui est acceptable de ce qui ne l'est pas. (*Critical limit*)

**Modèle générique** – Voir « Modèle générique HACCP ». (*Generic model*)

**Modèle générique HACCP** – Plan HACCP de nature générale conçu pour un produit en particulier ou une catégorie de produits qui peut servir comme exemple ou comme guide pour l'élaboration d'un plan HACCP propre à un établissement. (*HACCP generic model*)

**Non-conformité majeure** – Incident qui compromet la salubrité des aliments; l'établissement n'a pas exécuté une action corrective efficace et l'ACIA doit prendre une action réglementaire à l'égard du produit **ou** l'établissement n'a pas exécuté une action corrective efficace à l'égard d'une non-conformité décelée antérieurement. (*Major non-conformity*)

**Non-conformité (N/C)** – Écart relevé durant un audit qui a une incidence sur l'intégrité du système HACCP et nécessite un plan d'action corrective écrit. (*Non-conformity – N/C*)

**Norme** – Critères ou spécifications qui peuvent être mesurés ou évalués et qui définissent les limites d'acceptabilité associées aux programmes préalables et/ou à un point d'intervention réglementaire (PIR). (*Standard*)

**Observation d'audit** – Écart relevé durant un audit qui n'a pas d'incidence sur l'intégrité du système HACCP et ne nécessite pas de plan d'action corrective écrit. (*Audit observation*)

**Plan HACCP** – Document écrit élaboré conformément aux 12 étapes du PASA (y compris les 7 principes HACCP décrits dans le *Codex Alimentarius*) pour maîtriser les dangers associés à des procédés et/ou à produits en particulier à l'intérieur d'un établissement. (*HACCP plan*)

**Point critique à maîtriser (CCP)** – Point, étape ou procédure où un contrôle peut être exercé et un danger peut être prévenu, éliminé ou ramené à un niveau acceptable. (*Critical control point – CCP*)

**Preuves tangibles** – Information factuelle et vérifiable à l'appui d'une constatation d'audit (photocopies de documents, notes prises à la suite d'observations et d'entrevues, etc.). (*Objective evidence*)

**Procédure de rectification** – Ensemble prédéterminé et mis sur papier d'actions correctives (immédiates et préventives) mises en œuvre quand il se produit un écart. (*Deviation procedure*)

**Procédures de réévaluation du système HACCP** – Examen que fait un établissement de son système HACCP pour s'assurer que des modifications de routine ou d'autres changements (apportés notamment pour satisfaire aux exigences réglementaires, améliorer les opérations/les procédés, ajouter de nouveaux produits) ont été dûment analysés et sont efficacement mis en œuvre. (*Reassessment of a HACCP system*)

**Produit agroalimentaire** – Viandes, fruits, légumes, œufs, produits laitiers, miel ou produits de l'érable qui sont appertisés, cuits, déshydratés, réfrigérés ou préservés d'une autre façon. (*Agri-food product*)

**Programme d'amélioration de la salubrité des aliments (PASA)** – Approche adoptée par l'ACIA pour encourager l'élaboration, la mise en œuvre et la mise à jour de systèmes HACCP dans tous les établissements agréés par le fédéral, incluant les établissements de transformation du poisson. (*Food Safety Enhancement Program – FSEP*)

**Programme préalable** – Procédures ou étapes à caractère universel qui régissent les conditions opérationnelles à l'intérieur d'un établissement de transformation alimentaire et créent des conditions ambiantes propices à la production d'aliments sains. (*Prerequisite program*)

**Programme de gestion de la qualité (PGQ)** – Système d'inspection et de contrôle du poisson, incluant des procédures, des inspections et des dossiers, qui est employé pour vérifier et mettre par écrit les procédés de transformation du poisson ainsi que les mesures prises pour assurer la salubrité et la qualité du poisson transformé au Canada. (*Quality Management Program – QMP*)

**Risque** – Estimation de la probabilité qu'un danger soit présent. (*Risk*)

**Surveillance** – Procédures mises en œuvre par le personnel de l'établissement selon une séquence planifiée d'observations ou de mesures pour évaluer si un CCP et/ou un sous-élément d'un programme préalable est maîtrisé, ce qui inclut la tenue de dossiers sur l'issue des observations faites. (*Monitoring*)

**Système HACCP (Système d'analyse des dangers et de maîtrise des points critiques)** – Englobe les programmes préalables, un ou plusieurs plans HACCP et les

procédures de réévaluation définies dans le PASA. (*HACCP system – Hazard Analysis and Critical Control Point System*)

**Validation** – Obtention d'une preuve que les mesures de contrôle sont efficaces d'une manière constante; la validation est menée lorsque de nouvelles mesures de contrôle sont mises en place, lorsqu'un nouveau système de salubrité des aliments est conçu ou, encore, lorsque des changements indiquent le besoin d'une nouvelle validation; la validation vise à confirmer que les mesures de contrôle ou les systèmes de salubrité des aliments, lorsqu'ils sont mis en œuvre comme prévu, seront capables de maîtriser le danger à un niveau approprié et de le maintenir à ce niveau d'une manière constante. (*Validation*)

**Vérification** – Utilisation par un établissement de méthodes, de procédures, de tests et d'autres types d'évaluation, en plus de la surveillance, pour s'assurer qu'il se conforme à son système HACCP et que celui-ci est efficace. (*Verification*)

## Liste des acronymes

<b>DAC</b>	- Demande d'action corrective
<b>CCP</b>	- Point critique à maîtriser
<b>ACIA</b>	- Agence canadienne d'inspection des aliments
<b>PASA</b>	- Programme d'amélioration de la salubrité des aliments
<b>HACCP</b>	- Analyse des dangers et maîtrise des points critiques
<b>N/C</b>	- Non-conformité
<b>AQ</b>	- Assurance de la qualité
<b>CQ</b>	- Contrôle de la qualité
<b>PGQ</b>	- Programme de gestion de la qualité
<b>PNE</b>	- Procédure normalisée d'exploitation

## **Chapitre 1 : Introduction et contexte**

### **Section 1 – Introduction au PASA**

Le PASA est un programme de l'ACIA qui a pour objet d'assurer que les conditions dans lesquelles sont fabriqués les produits alimentaires et sont utilisés les ingrédients entrant dans leur fabrication sont propices à la salubrité alimentaire. Il s'applique aux groupes de denrées suivants : la viande rouge et la volaille, les produits laitiers, les fruits et les légumes transformés, les œufs en coquille, les œufs transformés, le miel, les produits de l'érable et les couvoirs.

La salubrité des produits alimentaires préparés au Canada est la responsabilité ultime du secteur de l'alimentation. Les programmes d'inspection des aliments de l'ACIA viennent confirmer que les établissements agréés ont suivi les étapes nécessaires pour fabriquer des produits alimentaires salubres.

Dans le passé, les fabricants d'aliments s'appuyaient presque entièrement sur l'inspection des produits finis pour déterminer la salubrité de leurs produits. Aujourd'hui, des représentants de l'industrie et le gouvernement ont élaboré des principes scientifiques qui régissent la production. Ces principes permettent aux exploitants de réagir rapidement aux dangers qui surviennent durant la production. Comme des progrès scientifiques continuent de se réaliser dans les domaines de la production et de l'inspection des aliments, les programmes réglementaires canadiens sont en constante évolution.

Le système HACCP a été conçu dans les années 1960 lorsque la National Aeronautics Space Administration (NASA) des États-Unis a demandé à la société Pillsbury de concevoir et de fabriquer les premiers aliments destinés aux vols dans l'espace. Depuis, le système HACCP est reconnu internationalement comme étant l'outil logique par excellence pour adapter les méthodes d'inspection traditionnelle aux systèmes modernes d'assurance de la salubrité des aliments modernes fondés sur la science. Grâce aux plans HACCP, qui reposent sur l'évaluation du risque, le secteur et le gouvernement peuvent allouer leurs ressources efficacement pour mettre en place et auditer des pratiques de production axées sur la salubrité des aliments.

Le PASA encourage les établissements à adopter les principes HACCP. Le système HACCP d'un établissement comprend des plans HACCP, des programmes préalables et des procédures de réévaluation du système HACCP.

Le système HACCP prévient les dangers pour la salubrité des aliments grâce à l'exercice d'un contrôle tout au long du processus de fabrication à des étapes critiques appelées CCP. Ces CCP permettent aux exploitants de détecter et de maîtriser les dangers avant que leurs produits ne soient distribués.

En vertu du PASA, les établissements doivent surveiller et vérifier leurs procédés de fabrication, tenir des dossiers relatifs à leur système HACCP et mettre régulièrement à jour leur système HACCP. Le PASA est axé sur la salubrité des aliments; d'autres exigences et obligations réglementaires non liées à la salubrité des aliments continuent de relever de l'ACIA.

## **Section 2 – Avantages du PASA**

### **2.1 Avantages à l'échelle nationale et internationale**

#### **2.1.1 Acceptation internationale**

Au plan international, le PASA s'inspire des principes et de l'application du système HACCP élaboré par la Commission du Codex *Alimentarius*. Comme les systèmes HACCP sont acceptés à l'échelle internationale, le PASA contribue au maintien et à l'élargissement des marchés internationaux auxquels a accès le secteur canadien.

#### **2.1.2 Acceptation nationale**

Le PASA répond au souhait national d'intégrer les principes HACCP aux programmes de salubrité des aliments. Le PASA s'harmonise au PGQ du poisson et des produits de la mer, de même qu'aux initiatives HACCP mises de l'avant par les gouvernements provinciaux.

### **2.2 Avantages pour l'industrie et le gouvernement**

#### **2.2.1 Responsabilités**

Le PASA délimite clairement les responsabilités entre le gouvernement et l'industrie relativement à la production d'aliments salubres au Canada. Les établissements sont responsables des produits qu'ils fabriquent et commercialisent, tandis que le gouvernement supervise la conformité de l'industrie aux exigences réglementaires.

#### **2.2.2 Communication**

Durant l'élaboration et la mise en œuvre du PASA, l'industrie et l'ACIA communiquent sur une base permanente, d'une manière tant officielle qu'officieuse, tout au long de l'évaluation du système HACCP des établissements.

### 2.2.3 Ressources

Grâce au PASA, le gouvernement peut utiliser des techniques de gestion du risque pour allouer ses ressources selon le degré de risque (faible ou élevé) associé aux établissements, le genre de produit qu'ils fabriquent et la complexité de leurs opérations.

### 2.2.4 Rappel/destruction des produits

Le PASA sensibilise et responsabilise les employés puisqu'il exige une intervention rapide et efficace en cas d'écart par rapport aux CCP. Une surveillance sur la chaîne tout au long du processus de production se traduit par une diminution du nombre des rappels et/ou des situations exigeant la destruction des produits.

### 2.2.5 Équivalence

Grâce au PASA, l'ACIA peut négocier l'acceptation de programmes de salubrité des aliments équivalents avec les pays étrangers vers lesquels le Canada exporte. Ainsi, le Canada peut s'entendre avec certains de ses partenaires commerciaux pour réduire les exigences relatives à l'exercice d'un contrôle par inspection directe sur certains produits.

## **Section 3 – Contexte**

Dans une décision du Cabinet fédéral découlant des recommandations du rapport Nielsen, on concluait, en 1986, que le Canada possédait un système d'inspection des aliments efficace et que la grande confiance de la population à l'égard de ce dernier était justifiée. Le Cabinet renouvelait le mandat d'Agriculture Canada en tant que principal responsable de la liaison avec les fabricants d'aliments sous le régime de la *Loi sur les produits agricoles au Canada*, et il demandait au Ministère de concentrer ses efforts sur la salubrité des aliments, en plus de la qualité des aliments, et de collaborer plus étroitement avec les autres organismes fédéraux responsables de l'inspection des aliments (Santé et Bien-être social Canada, Pêches et Océans Canada ainsi que Consommation et Affaires commerciales Canada). À cette fin, les ministères fédéraux s'intéressant à la salubrité des aliments convenaient de fixer des normes fédérales minimales en matière de salubrité des aliments d'après les principes HACCP. Ces principes devaient s'appliquer à tous les établissements, qu'ils soient agréés ou non.

Dans son rapport de 1988 sur les activités de la Direction générale de la production et de l'inspection des aliments d'Agriculture Canada, le bureau du Vérificateur général formulait des recommandations précises sur l'inspection et la salubrité des aliments. Voici des extraits du sommaire des Points saillants de ce rapport.



- Avec le secteur industriel et d'autres ministères provinciaux et fédéraux, la Direction générale partage la responsabilité de veiller à l'innocuité, à la qualité et à la salubrité des produits agroalimentaires. Elle consacre un large éventail d'activités en vue de protéger tant la santé que la sécurité des Canadiens ainsi que la viabilité de vastes segments des secteurs de la production alimentaire, végétale et animale au Canada. Il faut s'attacher à déterminer les risques les plus sérieux pour mieux orienter les ressources. (paragraphe 8.2)
- La Direction générale doit consolider plusieurs pratiques d'inspection clés, afin de fournir l'assurance raisonnable que l'on prévient les menaces à la santé et à la sécurité humaines liées aux contaminants physiques, chimiques et biologiques dans les produits agroalimentaires. La Direction générale procède à des inspections sensorielles poussées, mais doit augmenter les épreuves en laboratoire, seule méthode courante de déceler ces menaces. (8.26 à 8.40, 8.44 à 8.48).

En 1989, l'Examen de la politique agricole du Ministère confirmait la grande importance que revêt la salubrité des aliments pour les consommateurs. Voici les recommandations qui découlaient de cet examen :

- assurer le partage de la responsabilité de la salubrité des aliments entre tous les participants de la filière alimentaire, y compris les transformateurs et les consommateurs;
- adopter un système ouvert, dans lequel les consommateurs et l'industrie peuvent intervenir directement;
- mettre en application des normes de salubrité des aliments reconnues à l'échelle internationale qui mettent l'accent sur l'évaluation du risque, afin que la confiance du consommateur soit maintenue.

La réponse de la Direction générale de la production et de l'inspection des aliments d'Agriculture Canada aux recommandations susmentionnées a été l'annonce du PASA, un programme conçu pour traduire ces recommandations dans la pratique en mettant l'accent sur la salubrité des aliments. Cela va dans le sens des tendances internationales, qui font ressortir l'importance de la collaboration entre le gouvernement et l'industrie, dont les membres sont en bout de ligne responsables de la salubrité de leurs produits.

L'Examen de la politique agricole donnait les grandes lignes des priorités stratégiques du Ministère et les piliers de la réforme, soit :

- une plus grande sensibilité au marché;
- une plus grande auto-suffisance du secteur agroalimentaire;
- une plus grande diversité régionale;

- un plus grand respect de l'environnement.

Les initiatives que voici découlent de l'Examen de la politique agricole.

- Pêches et Océans Canada a élaboré le PGQ, un programme fondé sur les principes HACCP. Le PGQ a été subséquemment mis en œuvre dans tous les établissements agréés par ce Ministère.
- Agriculture Canada a élaboré le PASA, qui incorpore les principes HACCP. Des projets pilotes et des comités d'expert ont contribué à l'élaboration de modèles génériques conçus pour guider l'industrie et le gouvernement.
- Les ministères fédéraux ont élaboré une approche commune des activités d'inspection dans tous les établissements, qu'ils soient agréés ou non. Ces principes ont été intégrés au PASA.

En 1997, les services d'inspection des aliments d'Agriculture et Agroalimentaire Canada, de Santé Canada et de Pêches et Océans Canada ont été regroupés sous une enseigne commune : l'ACIA. La responsabilité de la mise en œuvre du PASA et du PGQ a été confiée à l'ACIA.

## **Section 4 – Perception publique de la salubrité des aliments**

Les programmes d'inspection des aliments de l'ACIA ont évolué au fil des ans. Ils offrent aujourd'hui au secteur et aux consommateurs un service polyvalent réputé de par le monde. Or, ces programmes ont dû faire l'objet d'un examen minutieux en raison des deux facteurs suivants : l'inquiétude du consommateur au sujet des aliments qu'il consomme et la décision du gouvernement d'affecter ses ressources là où les risques sont les plus élevés.

L'ACIA collabore étroitement avec les gouvernements canadiens et étrangers, de même qu'avec l'industrie, à la mise en œuvre du PASA, un programme qui s'inspire des principes HACCP décrits dans le *Codex Alimentarius*.

## **Section 5 – Avantages commerciaux du PASA**

Pour conserver ou pour élargir ses marchés internationaux, le Canada doit répondre aux normes et aux exigences (HACCP) commerciales des pays étrangers vers lesquels il exporte. L'ACIA, de concert avec le secteur, communique d'une manière proactive avec ses partenaires commerciaux étrangers pour s'assurer qu'ils considèrent le PASA comme satisfaisant à leurs exigences.

Pour conserver ou élargir leur part du marché intérieur, les établissements doivent répondre aux attentes des consommateurs canadiens, qui exigent des aliments sains. En adhérant au PASA, les établissements agréés par le fédéral témoignent de leur

engagement à utiliser le système de salubrité alimentaire le plus efficace qui soit, pour le bien-être des consommateurs.

## **Section 6 – Description du programme**

Le PASA encourage tous les établissements agréés par le fédéral, à l'exception des établissements du secteur du poisson et des produits de la mer, à élaborer, à mettre en œuvre et à mettre à jour des systèmes HACCP.

Le PASA utilise essentiellement une approche préventive en matière de salubrité des aliments. Il permet d'exercer un contrôle tout au long du procédé de fabrication, tout en assurant la conformité à la réglementation sur la salubrité des aliments.

La plupart des compagnies finissent par se rendre compte que de nombreux éléments requis dans un système HACCP sont déjà en place et fonctionnels dans leurs établissements.

Les plans HACCP doivent suivre les sept principes de base suivants, soit :

- 1) recenser les dangers associés aux étapes de fabrication/matériaux reçus de l'extérieur;
- 2) utiliser l'arbre de décision HACCP pour déterminer les CCP;
- 3) établir des limites critiques;
- 4) établir des procédures de surveillance;
- 5) établir des procédures de rectification;
- 6) établir des procédures de vérification;
- 7) déterminer les procédures de tenue des dossiers et les documents à réunir pour les principes 1 à 6 susmentionnés.

### **6.1 Références**

Pour plus de détails, veuillez consulter les documents suivants.

- *Code d'usages international recommandé – Principes généraux d'hygiène alimentaire*, élaboré par la Commission du Codex Alimentarius;
- *HACCP Principles and Application Guidelines*, élaborés en 1997 par le National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods;
- *Developing HACCP Plans*, publié par l'International Association for Food Protection.

## **Section 7 – Responsabilités liées au programme**

En vertu du PASA, les membres du secteur de l'alimentation sont responsables de la conception et de la mise en œuvre de leurs systèmes HACCP. L'ACIA est responsable de la définition des exigences en consultation avec le secteur de l'alimentation et de la vérification de l'efficacité du système HACCP de chaque établissement agréé par le fédéral.

Responsabilités de l'industrie :

- s'engager à adopter et à respecter les principes HACCP;
- élaborer et mettre en place des programmes préalables, des plans HACCP et des procédures de réévaluation du système HACCP;
- tenir les dossiers appropriés;
- s'assurer que les employés appropriés ont reçu la formation requise pour exercer leurs fonctions;
- soumettre tout nouveau plan HACCP à l'approbation de l'ACIA;
- fournir l'aide nécessaire au personnel de l'ACIA durant le processus de reconnaissance et durant les activités d'audit ultérieures du système.

Responsabilités de l'ACIA :

- reconnaître les établissements;
- auditer les dossiers des établissements;
- évaluer les actions correctives exécutées par les établissements;
- observer sur place les activités de surveillance et de vérification;
- s'assurer que les établissements continuent de mettre à jour leurs systèmes HACCP;
- s'assurer que les établissements respectent toutes les exigences des lois, des règlements et des programmes.

## **Chapitre 2 : Élaboration d'un système HACCP**

### **Section 1 – But du chapitre 2**

Le chapitre 2 contient des directives à l'intention du personnel de l'industrie et du gouvernement sur l'élaboration des systèmes HACCP.

**Remarque :** Tout au long du chapitre 2, le terme « établissement » fait référence aux employés désignés d'un établissement agréé.

### **Section 2 – Programmes préalables**

Avant d'élaborer ses plans HACCP, chaque établissement doit élaborer des programmes préalables écrits, les surveiller et vérifier qu'ils respectent toutes les exigences prévues dans la réglementation et dans les programmes.

L'établissement doit désigner un responsable chargé d'élaborer ses programmes préalables et de les évaluer. Il peut constituer une équipe HACCP pour cette tâche. (Voir les directives à la section 4.1 du présent chapitre pour des explications sur la façon de constituer une équipe HACCP.)

Les programmes préalables sont des étapes ou des procédures universelles qui permettent de maîtriser les conditions opérationnelles au sein d'un établissement alimentaire. Ces programmes favorisent des conditions ambiantes propices à la production d'aliments salubres.

L'établissement doit commencer par examiner ses programmes qui sont déjà en place pour déterminer s'ils répondent ou non à toutes les exigences des programmes préalables et s'ils englobent la totalité des mesures de contrôle et des documents nécessaires (p. ex. surveillance, rectification et actions correctives, vérification, tenue des dossiers). Voir l'annexe VI (Lignes directrices – Programme écrit « complet »).

Une fois terminées l'élaboration et la mise en œuvre de ses programmes préalables, l'établissement peut utiliser l'annexe II (Grille d'évaluation pour l'audit des programmes préalables – PASA) pour les soumettre à un audit interne (également appelé auto-évaluation).

L'auto-évaluation (examen des dossiers et vérification sur place) des programmes préalables de l'établissement consiste à relever les lacunes que comportent ces programmes. L'établissement doit immédiatement corriger ces lacunes et exécuter les actions préventives qui s'imposent. Quand l'établissement ne peut immédiatement corriger une lacune, il doit élaborer des plans d'action à court terme et à long terme. Le plan d'action à court terme doit inclure l'établissement de CCP ou de procédures de surveillance et de vérification pour s'assurer que les actions correctives à court terme

sont efficacement mises en œuvre. Une fois que les plans d'action à long terme ont été exécutés et que leur efficacité a été vérifiée, les CCP ou les procédures de surveillance et de vérification à court terme peuvent être supprimés.

On ne saurait trop insister sur l'importance des programmes préalables. S'ils ne sont pas mis en œuvre correctement, l'établissement pourra difficilement élaborer un système HACCP efficace.

Les programmes préalables décrits ci-après (recommandés par la Commission du Codex *Alimentarius*) sont de nature générique. L'établissement doit s'assurer que les critères énoncés dans ces programmes (y compris les exigences réglementaires) sont respectés en ses murs.

Chaque programme préalable est structuré comme dans l'exemple ci-après :

- A Programme (p. ex. Locaux)
- A.1 Élément (p. ex. Extérieur du bâtiment)
- A.1.1 Sous-élément (p. ex. Terrain et bâtiment)
- A.1.1.1 Item (p. ex. Bâtiment situé à l'écart de contaminants environnementaux; routes et environs exempts de débris et de déchets, bien drainés et entretenus de façon à réduire au minimum les risques environnementaux.)

L'établissement peut utiliser l'annexe II pour évaluer l'intégralité de chacun de ses programmes écrits. Son évaluation finale est effectuée au niveau des sous-éléments de chaque programme préalable. L'ACIA utilisera les annexes II et VI pour auditer les programmes préalables.

Voici les six programmes préalables ainsi que leurs éléments et sous-éléments.

### **A Locaux**

- A 1 Extérieur du bâtiment
  - A 1.1 Terrain et bâtiment
- A 2 Intérieur du bâtiment
  - A 2.1 Conception, construction et entretien
  - A 2.2 Éclairage
  - A 2.3 Ventilation

A 2.4 Élimination des déchets

A 2.5 Aire réservée aux matières non comestibles

A 3 Installations sanitaires

A 3.1 Installations des employés

A 3.2 Installations de nettoyage et d'assainissement de l'équipement

A 4 Eau/vapeur/glacé – Qualité et approvisionnement

A.4.1 Eau/vapeur/glacé

**B Transport, réception et entreposage**

B 1 Transport

B.1.1 Véhicules de transport

B.1.2 Contrôle de la température

B.2 Réception et entreposage

B 2.1 Réception et entreposage des matériaux reçus de l'extérieur

B 2.2 Réception et entreposage des produits chimiques non alimentaires

B 2.3 Entreposage des produits finis

**C Équipement**

C 1 Équipement général

C 1.1 Conception et installation de l'équipement

C 1.2 Entretien et étalonnage de l'équipement

**D Personnel**

D 1 Formation

D 1.1 Formation générale en hygiène alimentaire

D 1.2 Formation technique

D 2 Exigences en matière d'hygiène et de santé

D 2.1 Propreté et comportement des employés

D 2.2 Blessures et maladies transmissibles

**E Assainissement et lutte contre la vermine**

- E 1 Assainissement
  - E 1.1 Programme d'assainissement
- E 2 Lutte contre la vermine
  - E 2.1 Programme de lutte contre la vermine

**F Rappels**

- F 1 Programme de rappel
  - F 1.1 Programme
  - F 1.2 Identification du code du produit et détails sur la distribution

L'établissement doit utiliser les critères décrits sous chacun des sous-éléments ci-après, de même que toute exigence sectorielle pertinente, pour élaborer ses programmes préalables écrits. Toutes les exigences figurant à l'annexe VI (Lignes directrices – Programme écrit « complet ») doivent être remplies. L'annexe V (Modèle générique pour les programmes préalables – PASA) peut également être utilisée comme modèle pour l'élaboration des programmes préalables propres à l'établissement.

**A – Locaux**

La conception, la construction et l'entretien du bâtiment et de ses environs doivent être de nature à prévenir toute condition susceptible d'entraîner la contamination des aliments. Les « locaux » englobent tous les éléments présents dans le bâtiment et dans ses environs : le terrain, les routes, le drainage, la conception et la construction du bâtiment, l'acheminement des produits, les installations sanitaires ainsi que l'eau, la vapeur et la glace (qualité et approvisionnement).

**A 1 Extérieur du bâtiment**

**A 1.1 Terrain et bâtiment**

Les terrains sont exempts de débris et de déchets et ne se trouvent pas à proximité d'une source de pollution (p. ex. odeurs désagréables, fumées, poussières ou autres contaminants).

Les routes sont adéquatement nivelées, tassées, protégées contre les poussières et drainées. Les locaux ainsi que les zones d'expédition et de réception permettent ou favorisent un drainage approprié.



Les bâtiments sont bien construits et entretenus et ne présentent aucun danger chimique, microbiologique ou physique pour les aliments. Chaque bâtiment est conçu pour :

- offrir les conditions ambiantes voulues;
- permettre un nettoyage et un assainissement satisfaisants;
- minimiser la contamination par des matières étrangères;
- empêcher la vermine d'y pénétrer;
- offrir un espace suffisant pour l'exécution satisfaisante de toutes les opérations.

La construction et l'aménagement des bâtiments sont conformes aux plans et devis approuvés, le cas échéant.

## **A 2 Intérieur du bâtiment**

### **A 2.1 Conception, construction et entretien**

Les planchers, les murs et les plafonds (ainsi que les divers revêtements et mastics de jointoiment) sont faits de matériaux figurant dans la Liste de référence pour les pièces de matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés, publiée par l'ACIA. Autrement, l'établissement détient une « lettre de non-objection » délivrée par Santé Canada.

Si cela est nécessaire/approprié, certaines zones de l'établissement comportent, en des endroits stratégiques, un nombre suffisant d'installations de lavage des mains actionnées sans l'usage des mains et reliées convenablement à des bouches d'évacuation munies de siphons. Des bassins de rinçage des mains sont accessibles, le cas échéant.

Les planchers, les murs et les plafonds sont faits de matériaux durables, imperméables, lisses, faciles à nettoyer et adaptés aux activités de production mises en œuvre. Le cas échéant, les joints sont scellés et les coins sont finis avec un cavet pour prévenir la contamination et faciliter le nettoyage. La pente des planchers est suffisante pour permettre l'écoulement des liquides vers des bouches d'évacuation munies de siphons.

Les fenêtres sont scellées ou munies de grillages bien ajustés. Lorsque le bris de fenêtres en verre risque d'engendrer une contamination des aliments, les fenêtres sont construites avec un matériau autre que le verre ou sont adéquatement protégées.

Le caractère hygiénique des opérations est favorisé par un ordonnancement approprié des opérations, et ce, depuis l'arrivée des ingrédients crus jusqu'à l'expédition des produits finis. Une séparation physique ou opérationnelle des activités permet de prévenir la contamination des aliments résultant de la circulation des employés, de l'acheminement des produits et de l'équipement. Les circuits qu'empruntent le personnel et les visiteurs préviennent la contamination croisée des produits alimentaires. Les plans et devis sont accessibles sur demande.

Les pièces d'habitation et les zones où sont gardés des animaux sont séparées des zones de manutention, de transformation et d'emballage des aliments et n'y donnent pas accès directement. Les activités incompatibles sont séparées d'une manière physique ou opérationnelle pour prévenir la contamination croisée des aliments.

#### A 2.2 Éclairage

L'éclairage est approprié, permet de mener à bien l'activité d'inspection ou de production prévue et ne modifie pas la couleur des aliments. L'intensité de l'éclairage (lux) satisfait aux normes des programmes respectifs.

Dans les salles qui contiennent des aliments ou des matériaux d'emballage exposés, les ampoules et les appareils d'éclairage sont de type sécuritaire ou sont protégés afin que les aliments ne soient pas contaminés s'ils se brisent.

#### A 2.3 Ventilation

La ventilation du bâtiment prévient l'accumulation de chaleur, de vapeur, d'humidité ou de poussière et assure l'évacuation de l'air vicié. Dans les zones sensibles à la contamination microbiologique, une pression d'air positive est maintenue. Les prises d'air sont munies de grillages bien ajustés ou sont autrement protégées avec un matériel à l'épreuve de la corrosion. Les prises d'air sont situées à un endroit où elles ne peuvent aspirer de l'air vicié. L'air utilisé comme technique de transformation (transport pneumatique, agitation par air, soufflerie, séchoir, etc.) provient d'une source appropriée et est traité (prises d'air, filtres, compresseurs) d'une manière qui permet de réduire toute contamination.

**A 2.4 Élimination des déchets**

Les systèmes d'évacuation et d'égout sont dotés de prises d'air et de siphons adéquats. L'établissement est conçu et construit de façon qu'il n'y ait pas de raccordement entre le système d'évacuation des eaux usées sanitaires et le système d'évacuation des autres eaux usées de l'établissement. Les conduites d'évacuation ne passent pas directement au-dessus d'une zone de production et ne traversent pas une telle zone, sauf si un dispositif permet de prévenir toute contamination.

Des installations appropriées sont prévues pour l'entreposage des déchets et des matières non comestibles jusqu'à leur enlèvement de l'établissement; ces installations sont conçues pour prévenir toute contamination.

Les contenants pour déchets sont clairement désignés et sont étanches.

**A 2.5 Aire réservée aux matières non comestibles**

Un secteur distinct est prévu pour le nettoyage et la désinfection de tout l'équipement employé pour des matières non comestibles.

Un nombre suffisant d'aires sont réservées aux matières non comestibles; ces aires sont ventilées et réfrigérées (au besoin) de façon à éviter toute contamination croisée des produits comestibles.

Les matières non comestibles sont mises à l'écart et dénaturées, conformément aux exigences des programmes.

**A 3 Installations sanitaires**

**A 3.1 Installations des employés**

Des toilettes dont les portes se ferment automatiquement sont fournies. Les toilettes, les cafétérias et les vestiaires sont bien aérés et entretenus; ils sont séparés des zones de transformation des aliments et n'y donnent pas accès directement.

Les toilettes comportent des installations de lavage des mains équipées d'un nombre suffisant de lavabos bien entretenus et reliés convenablement à des bouches d'évacuation munies de siphons. Les installations de lavage des mains sont adéquatement entretenues, disposent d'eau courante froide et chaude, de distributeurs de savon, d'essuie-mains ou de sèche-mains sanitaires et, au besoin, d'une poubelle nettoyable.

Les installations de lavage des mains, les bassins de rinçage des mains et les pédiluves sont entretenus dans toutes les zones de l'établissement où ils sont requis.

Des avis sont affichés aux endroits appropriés, rappelant aux employés de se laver les mains.

### **A 3.2 Installations de nettoyage et d'assainissement de l'équipement**

Les installations de nettoyage et d'assainissement de l'équipement sont faites de matériaux à l'épreuve de la corrosion et sont faciles à nettoyer. Elles sont alimentées en eau potable à des températures convenant aux produits chimiques de nettoyage utilisés.

Ces installations sont séparées des zones d'entreposage, de transformation et d'emballage des aliments d'une manière qui permet de prévenir toute contamination des aliments.

Des installations distinctes sont fournies pour le nettoyage et l'assainissement de l'équipement utilisé pour les matières non comestibles. L'équipement de nettoyage et d'assainissement est conçu pour l'usage auquel il est destiné et est bien entretenu.

## **A 4 Eau/glace/vapeur – Qualité et approvisionnement**

### **A 4.1 Eau/glace/vapeur**

L'eau est conforme aux Recommandations pour la qualité de l'eau potable au Canada de Santé Canada. L'eau provenant de sources autres que le réseau municipal est soumise aux traitements et aux analyses nécessaires pour garantir sa potabilité.

L'eau, la glace et la vapeur sont analysées par l'établissement à une fréquence suffisante pour confirmer leur potabilité ou selon les exigences prévues dans la réglementation et les programmes. Les dossiers sur la potabilité de l'eau et de la glace comprennent l'information suivante :

- site d'échantillonnage;
- résultats d'analyse;
- analyste;
- date d'analyse.

Les dossiers sur la potabilité de l'eau, et sur les traitements appliqués, sont mis à jour, conservés et accessibles sur demande.

Les produits chimiques employés pour le traitement des chaudières sont énumérés dans la Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés, publiée par l'ACIA. Autrement, l'établissement détient une « lettre de non-objection » délivrée par Santé Canada.

La vapeur qui entre en contact direct avec les aliments et les surfaces alimentaires est produite à partir d'eau potable exempte de substances nocives ajoutées. L'approvisionnement en vapeur est suffisant pour répondre aux exigences opérationnelles.

Seule de l'eau potable est employée dans les zones de transformation, de manipulation, d'emballage ou d'entreposage des aliments. Il n'y a aucun raccordement entre le réseau d'eau potable et le réseau d'eau non potable. Tous les flexibles, robinets, raccords ou autres sources de contamination similaires sont équipés de dispositifs anti-refoulement.

Dans les zones de transformation, de manipulation, d'emballage ou d'entreposage des aliments, la température et la pression conviennent à toutes les exigences d'exploitation et de nettoyage.

Si des filtres sont utilisés, ils sont remplacés ou maintenus en bon état.

Au besoin, les installations de stockage et de distribution de l'eau (p. ex. réservoirs) sont conçues pour prévenir toute contamination de l'eau.

Le traitement de l'eau recyclée et l'utilisation de celle-ci ont été acceptés par l'organisme de réglementation compétent. L'eau recyclée est épurée et maintenue dans un état qui prévient tout danger pour la santé lié à son utilisation. Elle circule dans un réseau de distribution distinct, qui est facile à repérer dans l'établissement.

Les produits chimiques employés pour le traitement de l'eau sont énumérés dans la Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés, publiée par l'ACIA. Autrement, l'établissement détient une « lettre de non-objection » délivrée par Santé Canada.

La glace qui est employée comme ingrédient ou qui entre en contact direct avec les aliments est faite avec de l'eau potable; elle est manipulée et entreposée d'une manière qui permet de la protéger de la contamination.

## **B Transport, réception et entreposage**

L'établissement s'assure que les matériaux de l'extérieur (matières crues, ingrédients, bétail, œufs d'incubation, poussins, matériaux d'emballage, produits finis retournés, produits chimiques alimentaires et non alimentaires) sont transportés, reçus, entreposés et manipulés d'une manière qui prévient la contamination chimique, physique ou biologique des aliments.

L'établissement prend des mesures efficaces pour prévenir la contamination des matières crues, des ingrédients et des matériaux d'emballage.

L'établissement n'accepte pas de matériaux de l'extérieur s'il les sait contaminés par ce qui suit :

- Parasites
- Microorganismes indésirables
- Pesticides
- Médicaments vétérinaires
- Substances toxiques
- Matières étrangères ou décomposées

Cependant, l'établissement peut accepter des matériaux contaminés si, au moyen d'un tri et/ou d'un traitement, il est capable de réduire la contamination à un niveau acceptable.

Au besoin, l'établissement obtient des certificats d'analyse et/ou des lettres de garantie pour s'assurer que ses spécifications d'achat sont respectées.

### **B 1 Transport**

#### **B 1.1 Véhicules de transport**

L'établissement vérifie que les véhicules de transport conviennent au transport des aliments. À la réception des marchandises, ou avant le chargement de marchandises à expédier, l'établissement inspecte les véhicules de transport pour s'assurer qu'ils sont exempts de tout contaminant et qu'ils conviennent au transport des aliments.

S'il y a lieu, les matériaux employés dans la construction des véhicules de transport conviennent au contact avec les aliments. L'établissement a mis en œuvre un programme de vérification du caractère adéquat du nettoyage et de l'assainissement de tous les véhicules de transport.

Les véhicules de transport sont chargés, aménagés et déchargés d'une manière qui permet de prévenir tout endommagement et toute

contamination des aliments. Les produits finis sont transportés dans des conditions qui préviennent la contamination biologique, physique et chimique des aliments.

La réception des produits venant de l'extérieur se fait dans une zone à l'écart des zones de transformation.

#### **B 1.2      Contrôle de la température**

Les matériaux nécessitant une réfrigération (tant les matériaux reçus de l'extérieur que les produits finis) sont transportés à une température contrôlée ou acceptable et font l'objet d'une surveillance appropriée.

Les ingrédients congelés et les produits finis congelés sont transportés à des températures qui n'entraînent pas leur décongélation.

### **B 2    Réception et entreposage**

#### **B .1 Réception et entreposage des matériaux reçus de l'extérieur**

Cette section traite des matériaux reçus de l'extérieur, des produits finis (y compris les marchandises retournées) et des produits chimiques non alimentaires.

L'établissement conserve dans ses dossiers toutes les lettres de garantie requises pour certifier que les matériaux reçus de l'extérieur respectent ses spécifications d'achat.

Les matériaux reçus de l'extérieur sont inspectés à leur réception, autant que possible, pour confirmer qu'ils respectent les spécifications d'achat. S'il n'est pas possible d'effectuer d'inspections organoleptiques ou de mesures de la température pour ces matériaux, l'établissement peut se fier aux certificats d'analyse ou aux audits effectués chez les fournisseurs pour vérifier les engagements pris dans les lettres de garantie.

Les matériaux reçus de l'extérieur nécessitant une réfrigération sont entreposés à des températures contrôlées et/ou acceptables qui garantissent la production d'aliments salubres et qui sont convenablement surveillées.

Les ingrédients congelés sont entreposés à des températures qui n'entraînent pas leur décongélation.

Les matériaux reçus de l'extérieur sont manipulés et entreposés d'une manière qui permet de prévenir leur endommagement et/ou leur contamination.

Une rotation des ingrédients et, le cas échéant, des matériaux d'emballage, est effectuée pour prévenir la détérioration et l'altération des aliments.

Les matériaux reçus de l'extérieur qui sont sensibles à l'humidité sont entreposés dans des conditions qui préviennent leur détérioration.

## **B 2.2 Réception et entreposage des produits chimiques non alimentaires**

Les produits chimiques non alimentaires sont reçus et entreposés dans un lieu sec et bien ventilé qui est séparé de toute zone où sont manipulés des aliments. Ils sont entreposés dans des zones désignées où n'existe aucune possibilité de contamination croisée avec des aliments ou des surfaces alimentaires. Lorsqu'on doit les utiliser en permanence dans des zones où sont manipulés des aliments, les produits chimiques sont entreposés d'une manière qui permet de prévenir la contamination des aliments, des surfaces alimentaires ou des matériaux d'emballage.

Les produits chimiques sont entreposés et mélangés dans des contenants propres et bien étiquetés; ils sont distribués uniquement par des personnes autorisées à le faire et qui ont reçu la formation voulue.

Tous les produits chimiques non alimentaires sont énumérés dans la Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés, publiée par l'ACIA. Autrement, l'établissement détient une « lettre de non-objection » délivrée par Santé Canada.

## **B 2.3 Entreposage des produits finis**

Les produits finis sont entreposés et manipulés dans des conditions propres à prévenir toute détérioration.

La rotation des stocks est contrôlée d'une manière qui permet de prévenir la détérioration ou l'altération des produits finis.

Les produits retournés, non conformes ou suspects sont contrôlés, clairement désignés et entreposés dans une zone distincte jusqu'à ce que l'on en dispose comme il convient.



Les produits finis sont entreposés et manipulés d'une manière qui permet d'éviter leur endommagement (p. ex. on contrôle les hauteurs d'empilage et on prévient les dommages pouvant être causés par les chariots-élévateurs à fourche).

## **C Équipement**

De par leur conception et leur construction, l'équipement et les contenants utilisés dans l'établissement peuvent être convenablement nettoyés, désinfectés et entretenus d'une manière qui permet de prévenir la contamination des aliments.

### **C 1 Équipement général**

#### **C 1.1 Conception et installation de l'équipement**

L'équipement et les ustensiles sont conçus, construits et installés de façon :

- qu'ils puissent satisfaire aux exigences du procédé (p. ex. la pasteurisation, le traitement thermique);
- qu'ils puissent être accessibles pour les activités de nettoyage, d'assainissement, d'entretien et d'inspection.

Un espace adéquat est ménagé à l'intérieur et autour de l'équipement pour prévenir la contamination des produits alimentaires durant les opérations. Au besoin, l'équipement est adéquatement purgé et il est relié directement aux bouches d'évacuation.

L'équipement présente des surfaces alimentaires qui sont toutes lisses, non corrosives, non absorbantes, non toxiques, exemptes de piqûres, de fissures ou de crevasses.

Les produits chimiques, les lubrifiants, les revêtements et les peintures employés en rapport avec l'équipement qui entre en contact avec des aliments sont tous énumérés dans la Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés, publiée par l'ACIA. Autrement, l'établissement détient une « lettre de non-objection » délivrée par Santé Canada.

Au besoin, l'équipement est adéquatement ventilé. L'équipement est également entretenu d'une manière hygiénique et sanitaire, conformément au programme d'assainissement de l'établissement.

L'équipement et les ustensiles servant à la manipulation de matières non comestibles ne sont pas utilisés pour la manipulation de matières comestibles.

#### **C 1.2 Entretien et étalonnage de l'équipement**

Tout équipement susceptible d'altérer la salubrité des aliments fonctionne comme il se doit et n'introduit aucun danger dans les opérations. Le programme d'entretien préventif de l'établissement permet d'assurer le bon fonctionnement de l'équipement.

L'établissement tient une liste de l'équipement nécessitant un entretien régulier. Il établit également des procédures et des fréquences pour chaque tâche d'entretien (p. ex. inspection de l'équipement, ajustement et remplacement des pièces), et ce, conformément aux instructions du fabricant. Lorsque les instructions du fabricant sont moins rigoureuses ou plus strictes que ne le justifient les conditions opérationnelles ayant cours dans l'établissement, ce dernier établit des procédures et des fréquences qui conviennent à la production d'aliments salubres.

L'établissement a un programme d'étalonnage pour tout l'équipement susceptible d'avoir une incidence sur la salubrité des aliments. Pour l'équipement nécessitant un étalonnage (p. ex. thermomètres, pH-mètres,  $a_w$ -mètres [activité de l'eau], commandes des unités de réfrigération, pasteurisateurs, balances, graphiques d'enregistrement, hygromètres), l'établissement décrit d'une manière détaillée ses procédures d'étalonnage et fournit un calendrier indiquant les fréquences associées à chaque tâche d'étalonnage.

### **D Personnel**

L'établissement s'assure que tous ses employés adoptent des pratiques de manipulation sanitaire des aliments. Dans son programme sur le personnel, l'établissement indique comment :

- il forme son personnel;
- il vérifie l'efficacité de cette formation.

#### **D 1 Formation**

##### **D 1.1 Formation générale en hygiène alimentaire**

L'établissement offre à ses employés une formation appropriée dans le domaine de l'hygiène personnelle et de la manipulation sanitaire des

aliments. La formation en hygiène alimentaire est offerte au moment de l'embauche et est renforcée/mise à jour à des intervalles appropriés.

#### **D 1.2 Formation technique**

L'établissement offre une formation technique qui convient à la complexité de ses procédés de fabrication et aux tâches assignées à ses employés. Par exemple, le personnel, de par sa formation, comprend :

- l'importance des CCP dont il a la responsabilité;
- les limites critiques applicables;
- les procédures de surveillance;
- les mesures à prendre si les limites critiques ne sont pas respectées;
- les procédures de tenue des dossiers.

Les employés responsables de l'entretien et de l'étalonnage de l'équipement susceptible d'altérer la salubrité des aliments ont reçu une formation qui convient aux fonctions qu'ils exercent. Ces employés sont capables de détecter des lacunes susceptibles de compromettre la salubrité des aliments et d'exécuter les actions correctives qui s'imposent.

Le personnel et les superviseurs responsables du programme d'assainissement ont reçu une formation appropriée leur permettant de comprendre les principes et les méthodes à appliquer pour assurer l'efficacité du nettoyage et de l'assainissement.

L'établissement permet à ses employés de maintenir leurs connaissances à jour par le truchement d'un recyclage dispensé, au besoin, sur de nouvelles technologies et le fonctionnement de nouveaux appareils (p. ex. formation technique ciblée, programmes d'apprentissage).

### **D 2 Exigences en matière d'hygiène et de santé**

#### **D 2.1 Propreté et comportement des employés**

L'établissement a mis en place et fait respecter une politique visant à assurer une bonne hygiène personnelle ainsi qu'un comportement et des habitudes hygiéniques qui préviennent la contamination des produits alimentaires. Cette politique inclut des exigences sur le lavage et/ou la désinfection des mains, le port de vêtements de protection et l'hygiène personnelle.

Tous les employés œuvrant dans des zones où sont manipulés des aliments doivent veiller à leur hygiène personnelle.

À leur entrée dans une zone où se trouvent des aliments, les employés doivent se laver soigneusement les mains avec du savon et de l'eau chaude, courante et potable. Les employés doivent toujours se laver les mains après avoir touché des matériaux contaminés et après avoir utilisé les toilettes. S'il y a lieu, ils utilisent des bassins de rinçage des mains et/ou des pédiluves.

Les employés portent des vêtements de protection, un couvre-chef, des gants et des chaussures de protection convenant à leurs tâches et les gardent dans un bon état de propreté.

Avant d'entrer dans une zone où sont manipulés des aliments, les employés doivent retirer leurs effets personnels si ceux-ci risquent de tomber dans les aliments ou de les contaminer d'une autre façon. Il ne faut pas porter de bijoux ou en transporter dans une zone où sont manipulés des aliments. Il faut convenablement couvrir les bijoux qui ne peuvent être enlevés, y compris les bracelets Medic Alert.

Le tabac, la gomme et toute nourriture sont interdits dans les zones où sont manipulés des aliments.

L'accès des employés et des visiteurs est contrôlé afin d'éviter toute contamination.

## D 2.2 Blessures et maladies transmissibles

L'établissement exige de ses employés qu'ils avertissent leurs supérieurs lorsqu'ils sont atteints d'une maladie transmissible pouvant être propagée par les aliments. Une personne ne peut travailler dans une zone où sont manipulés des aliments si elle sait être atteinte ou porteuse d'une maladie transmissible par les aliments.

Il est interdit à un employé présentant une plaie infectée, une infection cutanée, une lésion ou une diarrhée de travailler dans une zone où sont manipulés des aliments qui risquent d'être contaminés. Il est aussi interdit à un employé présentant une coupure ou une plaie ouverte de manipuler des aliments ou des surfaces alimentaires, à moins que la blessure ne soit complètement recouverte par un revêtement imperméable fiable.

## **E Assainissement et lutte contre la vermine**

Le programme d'assainissement et de lutte contre la vermine vise à ce que les installations et les pièces d'équipement soient propres et à ce qu'il n'y ait aucune vermine dans les établissements.

### **E 1 Assainissement**

#### **E 1.1 Programmes d'assainissement**

Pour chaque zone, chaque pièce d'équipement et chaque ustensile, le programme de nettoyage et de désinfection spécifie ce qui suit :

- produits chimiques et concentrations à utiliser;
- exigences en matière de température de l'eau;
- procédures et fréquences de nettoyage et de désinfection;
- instructions de démontage/remontage de l'équipement.

Les produits chimiques sont utilisés conformément aux instructions du fabricant et sont énumérés dans la Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés, publiée par l'ACIA. Autrement, l'établissement détient une « lettre de non-objection » délivrée par Santé Canada.

Le programme d'assainissement est mis en œuvre en temps opportun. Les aliments et les matériaux d'emballage ne sont pas contaminés pendant ou après le nettoyage et la désinfection de l'équipement.

Le programme d'assainissement décrit les procédures d'entretien générales et les procédures d'assainissement spéciales à suivre pendant les opérations (p. ex. nettoyage au milieu du quart de travail).

Le programme d'assainissement écrit comprend les renseignements suivants :

- 1) zone(s) ou équipement à nettoyer, fréquence du nettoyage et personne responsable;
- 2) instructions spéciales pour le nettoyage de certaines zones et pièces d'équipement;
- 3) équipement de nettoyage à utiliser, instructions pour assurer son bon fonctionnement (pression, volume, etc.);
- 4) détergents et assainissants à utiliser, y compris le nom commercial ou générique, le facteur de dilution, la température de l'eau, etc.;

- 5) méthode d'application des solutions de nettoyage et d'assainissement (durée de contact, consistance de la mousse, etc.);
- 6) instructions de rinçage (incluant au besoin la température de l'eau).

L'établissement surveille et vérifie l'efficacité de son programme d'assainissement en effectuant :

- des tests microbiologiques;
- des inspections sensorielles de routine des zones et des pièces d'équipement;
- une observation directe sur place des procédures de nettoyage.

Le programme d'assainissement est modifié, au besoin, par l'incorporation de nouvelles procédures de nettoyage (p. ex. nouvel équipement, nouveaux produits chimiques).

Le programme d'assainissement peut être utilisé pour prévenir la contamination croisée associée à la production de produits non allergènes et de produits allergènes.

Les activités de transformation débutent seulement lorsque toutes les exigences en matière d'assainissement sont satisfaites (p. ex. inspection pré-opérationnelle).

## **E 2 Lutte contre la vermine**

### **E 2.1 Programme de lutte contre la vermine**

L'établissement doit disposer d'un programme écrit et efficace de lutte contre la vermine. Il doit prendre des mesures pour prévenir l'entrée dans l'établissement d'oiseaux et d'animaux autres que ceux qui sont destinés à l'abattage.

Le programme écrit de lutte contre la vermine comporte les renseignements suivants :

- 1) Nom de la personne responsable de la lutte contre la vermine dans l'établissement.
- 2) Nom de l'entreprise de déparasitage (le cas échéant) ou nom de la personne responsable du programme.
- 3) Liste des produits chimiques et des méthodes utilisées pour les appliquer.

- 4) Plan indiquant l'emplacement des appâts.
- 5) Fréquence des inspections.
- 6) Rapports sur la présence de vermine et mesures prises contre celle-ci.

Les produits chimiques sont utilisés conformément aux instructions du fabricant et sont énumérés dans la Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés, publiée par l'ACIA. Les produits chimiques employés pour la lutte contre la vermine sont utilisés d'une manière qui prévient la contamination des aliments.

## **F Rappels**

Le programme de rappel indique les procédures que l'établissement doit mettre en œuvre en cas de rappel. L'objectif du programme de rappel de l'établissement est d'assurer le retrait rapide et efficace du marché de tout aliment une fois qu'il a été jugé impropre à la consommation humaine. L'efficacité du programme de rappel doit être vérifiée de façon périodique (p. ex. rappel simulé).

### **F 1 Programme de rappel**

#### **F 1.1 Programme**

Le programme de rappel écrit inclut ce qui suit.

- 1) Documents associés au système de codage des produits – Tout produit est identifié à l'aide d'une date de production ou d'un code d'identification de lot. Le codage des produits permet à l'établissement de remonter à la source des ingrédients crus, des matériaux d'emballage et des produits finis. Pour chaque lot, l'établissement consigne la quantité des produits fabriqués.
- 2) Procédures de conservation des dossiers sur la distribution des produits finis – Les dossiers sont conservés pendant une période qui dépasse la durée de conservation des produits et respecte les exigences réglementaires. En cas de rappel, les dossiers permettent à l'établissement de localiser tous les produits touchés.
- 3) Procédures de tenue des dossiers sur les plaintes – Les dossiers font état de toutes les plaintes se rapportant à la salubrité des aliments et des mesures prises pour y donner suite.

- 4) Liste des membres de l'équipe de rappel, incluant leurs numéros de téléphone au travail et à domicile – Un remplaçant est désigné pour chaque membre; son nom et ses coordonnées figurent sur la liste. Le rôle et les responsabilités de chaque membre de l'équipe sont clairement définis.
- 5) Procédures par étape à suivre dans l'éventualité d'un rappel – Ces procédures indiquent la portée et l'ampleur du rappel (au niveau du consommateur, du détaillant ou du grossiste), selon la catégorie de rappel.
- 6) Procédures à suivre et moyens à utiliser pour aviser les consommateurs touchés, en fonction du type de danger présent – Ces procédures indiquent les moyens de communication (télécopieur, téléphone, radio, lettre, etc.) à employer pour retracer et récupérer tous les produits touchés.
- 7) Mesures de contrôle, y compris la façon dont on dispose des produits retournés et des produits en stock – Les mesures prises sont fonction du type de danger présent.
- 8) Procédures d'évaluation des progrès et de l'efficacité du rappel – Ces procédures spécifient la méthode employée pour vérifier l'efficacité du rappel (rappel simulé).

Pour obtenir de l'information additionnelle sur l'élaboration d'un plan de rappel, veuillez consulter le site Web de l'ACIA, à :

<http://www.inspection.gc.ca/francais/fssa/recarapp/rap/mgguidf.shtml>

Tout établissement qui lance le rappel d'un produit alimentaire doit en aviser immédiatement l'organisme de réglementation compétent et lui fournir les renseignements suivants :

- 1) raison du rappel, y compris une description détaillée de la nature du problème;
- 2) détails sur les plaintes reçues ou sur les maladies déclarées;
- 3) étiquette(s) du ou des produits faisant l'objet du rappel;



- 4) nom, marque de commerce, numéros de code ou de lot, numéro de l'établissement (canadien ou étranger), date de production, date d'importation ou d'exportation, s'il y a lieu, etc.;
- 5) quantité visée par le rappel, ventilée de la façon suivante :
  - quantité totale que l'établissement avait à l'origine en sa possession;
  - quantité totale distribuée au moment du rappel;
  - quantité totale restant en la possession de l'établissement;
- 6) territoire de distribution du produit retiré, par région, ville et province, et par pays dans le cas d'un produit exporté; nom et numéro de téléphone à jour des détaillants et des grossistes;
- 7) dates précises auxquelles le produit a été distribué;
- 8) renseignements sur tout autre produit qui pourrait présenter les mêmes risques;
- 9) nom et numéro(s) de téléphone de l'employé de l'établissement qui sera la principale personne avec qui l'ACIA pourra communiquer;
- 10) nom et numéro(s) de téléphone de l'employé de l'établissement avec qui communiquer après les heures normales de bureau.

**F.1.2 Identification par code du produit et précisions concernant la distribution**

Sur tout produit alimentaire préemballé, on trouve un code lisible et permanent ou un numéro de lot.

Pour chaque lot de produit, le fabricant dispose des relevés suivants :

- relevés indiquant le nom, l'adresse et le numéro de téléphone des clients;
- relevés de production, d'inventaire et de distribution.

## **Section 3 – Modèles génériques**

L'ACIA et des représentants de l'industrie ont élaboré des modèles génériques pour aider les établissements à élaborer leurs plans HACCP. Ces modèles portent sur des types de produits et de procédés. Les établissements peuvent adapter les modèles pertinents à leurs opérations. Voici une liste des modèles génériques accessibles.

### **A. Produits de viande rouge et de volaille**

- 1) Abattage du bœuf
- 2) Bœuf désossé
- 3) Saucisse cuite
- 4) Viande à tartiner (cretons)
- 5) Saucisson fermenté fumé
- 6) Produits de viande assemblés (pizza)
- 7) Viande séchée (charque)
- 8) Jambon cuit/tranché
- 9) Produits de volaille prêts-à-manger (ailes de poulet entièrement cuites)
- 10) Produits de volaille prêts-à-cuire (filets de poitrine de poulet)
- 11) Saucissons secs de type chinois
- 12) Viande séparée mécaniquement (poulet)
- 13) Abattage de la volaille (poulet entier refroidi prêt-à-cuire)
- 14) Abattage de porc
- 15) Produits de volaille prêts-à-cuire (palettes de poulet assaisonnées et panées)
- 16) Prosciutto (jambon salé)
- 17) Produit entreposé frais/congelé (viande, produit non carné, produit alimentaire, produit non alimentaire).

### **B. Œufs et produits d'œuf**

Les modèles génériques pour les œufs et produits d'œuf ne sont pas encore disponibles.

### **C. Produits transformés (fruits, légumes, miel, produits de l'érable)**

- 18) Aliments en conserve hypoacides
- 19) Aliments hypoacides acidifiés (marinades)
- 20) Légumes surgelés
- 21) Jus de fruit aseptique
- 22) Miel pasteurisé
- 23) Sirop d'érable (emballeur).

## **D. Produits laitiers**

- 24) Beurre non salé
- 25) Crème glacée
- 26) Crème glacée molle
- 27) Lait UHT

## **E. Couvoirs**

Les modèles génériques pour les couvoirs ne sont pas encore disponibles.

### **3.1 Comment choisir un modèle générique**

Les modèles génériques se trouvent sur le site Web de l'ACIA, à :

<http://www.inspection.gc.ca/francais/fssa/polstrat/haccp/haccpf.shtml>.

L'équipe HACCP ou le coordonnateur HACCP peut choisir dans la liste ci-devant le modèle qui représente le plus justement le procédé/produit à l'étude. Des éléments de plusieurs modèles peuvent être utilisés. Ainsi, un établissement peut regrouper des aspects semblables à ceux contenus dans le modèle générique portant sur le bœuf désossé et dans celui portant sur la viande séparée mécaniquement.

### **3.2 Limitations des modèles génériques**

Les modèles génériques sont conçus pour servir d'exemples ou de lignes directrices pour différents types de produit et de procédé. L'établissement peut utiliser un ou plusieurs modèles génériques comme point de départ, mais il doit ensuite les adapter à ses opérations. Les modèles génériques n'énumèrent pas tous les dangers et/ou mesures de contrôle associés à chaque type de produit et/ou de procédé.

L'équipe HACCP doit veiller à ce que tous les dangers associés aux opérations de transformation alimentaire mises en œuvre dans l'établissement soient recensés et maîtrisés. Lorsqu'elle adapte un modèle générique HACCP, l'équipe HACCP peut recenser d'autres dangers que ceux inclus dans ce modèle.

Des considérations semblables s'appliquent aux diagrammes de production qui accompagnent les modèles génériques. Le diagramme de production et le schéma des opérations élaborés par l'équipe HACCP doivent refléter l'aménagement des locaux de l'établissement et les procédés qui y sont mis en œuvre.

### **3.3 Produits ou procédés non mentionnés**

Même si les modèles génériques ne couvrent pas tous les produits et procédés, ils peuvent contenir des étapes de procédé susceptibles d'être utiles dans l'élaboration du plan HACCP propre à des produits ou à des procédés semblables à ceux décrits dans les modèles génériques.

Dans le cas des produits et des procédés qui diffèrent de beaucoup des modèles génériques disponibles, l'équipe HACCP doit s'assurer qu'elle élabore un plan conforme aux sept principes HACCP.

## **Section 4 – Élaboration des plans HACCP**

Chaque établissement doit mener une évaluation du risque complète pour tous ses procédés et produits. Grâce à cette évaluation, l'établissement peut recenser et maîtriser efficacement tous les dangers présents en ses murs. Au moment d'effectuer l'analyse par étape décrite ci-après, un établissement peut constater que plusieurs de ses produits partagent des dangers, des étapes de fabrication ou des pièces d'équipement semblables. En pareil cas, l'équipe HACCP peut regrouper ses produits ou ses procédés en un seul plan HACCP.

Si l'établissement choisit de regrouper des produits ou des procédés différents dans un seul plan HACCP, il lui faut prouver à l'équipe de reconnaissance de l'ACIA (voir le chapitre 3) que ce plan HACCP permet de recenser et de maîtriser tous les dangers possibles.

Voici les 12 étapes que l'établissement doit suivre pour l'élaboration de ses plans HACCP; ces étapes incorporent les sept principes HACCP.

- 1) Constitution de l'équipe HACCP
- 2) Description du produit et indication de l'utilisation prévue
- 3) Énumération des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur
- 4) Réalisation d'un diagramme de production et d'un schéma des opérations
- 5) Vérification sur place du diagramme de production et du schéma des opérations
- 6) Recensement des dangers associés à chaque étape de fabrication et aux matériaux reçus de l'extérieur (principe 1)
- 7) Utilisation de l'arbre de décision HACCP pour la détermination des CCP (principe 2)
- 8) Détermination des limites critiques (principe 3)
- 9) Détermination des procédures de surveillance (principe 4)
- 10) Détermination des procédures de rectification (principe 5)
- 11) Détermination des procédures de vérification (principe 6)

- 12) Détermination des procédures de tenue des dossiers et des documents à réunir pour les principes 1 à 6 (principe 7)

Le PASA s'est fondé sur ces 12 étapes pour créer dix formulaires (trouvés à la fin du présent chapitre); ces formulaires peuvent être utilisés pour l'élaboration des plans HACCP.

L'établissement doit mener une auto-évaluation (audit interne) de ses plans HACCP et peut utiliser à cette fin l'annexe IV (Feuille de travail – Examen des plans HACCP et réévaluation du système HACCP). Durant cette auto-évaluation (examen des dossiers et vérification sur place), l'établissement consigne toute lacune observée. Il doit corriger immédiatement cette lacune ou élaborer un plan d'action écrit accompagné de délais à respecter pour la corriger.

#### **4.1 Constitution de l'équipe HACCP**

L'initiative HACCP doit faire l'objet d'un engagement ferme de la part de tous les échelons de la direction de l'établissement avant que le choix des membres de l'équipe HACCP puisse être effectué. La direction doit témoigner de cet engagement en allouant les ressources nécessaires à l'élaboration et à la mise en œuvre du système HACCP, des ressources qui sont essentielles à la formation des employés qui seront responsables du système HACCP et à la mise à jour en continu du système HACCP.

L'établissement doit réunir une équipe de personnes qui possèdent les connaissances et les compétences nécessaires pour dresser un plan HACCP. Cette équipe devrait être pluridisciplinaire et peut comprendre des personnes œuvrant dans les domaines de la production, de l'hygiène, de l'assurance de la qualité, de la microbiologie alimentaire, du génie et de l'inspection.

L'équipe HACCP devrait également comprendre des personnes qui participent quotidiennement et directement aux activités de transformation, car elles connaissent bien les variations et les limites des opérations. Leur participation à l'équipe HACCP favorise un sentiment d'appartenance au sein de l'établissement. L'équipe HACCP peut aussi solliciter l'aide d'experts indépendants. Toutefois, un plan élaboré entièrement par des personnes de l'extérieur pourrait être mal reçu par le personnel de l'établissement.

Au moment du choix des membres de l'équipe HACCP, il faut privilégier des personnes capables de recenser les dangers, de déterminer les CCP et de surveiller/vérifier les CCP.

Les membres de l'équipe HACCP doivent connaître :

- la technologie ou l'équipement utilisé sur les chaînes de transformation;
- les aspects pratiques des opérations alimentaires;
- l'ordonnancement des opérations et la technologie des procédés;
- les aspects pratiques de la microbiologie des aliments;
- les principes et les techniques HACCP.

Le reste du présent chapitre donne des explications sur la façon de remplir les dix formulaires que l'établissement peut utiliser pour élaborer ses plans HACCP. Si un établissement utilise des formulaires autres que ceux prévus dans le présent chapitre, ils doivent être équivalents aux formulaires du PASA et être aussi détaillés qu'eux.

## **4.2 Description du produit et de l'utilisation prévue (formulaire 1)**

L'établissement doit fournir une description de chaque produit alimentaire qui aidera l'équipe HACCP à définir les dangers inhérents aux ingrédients ou aux matériaux d'emballage.

Pour être en mesure de recenser et de prévenir les dangers (incluant ceux qui touchent des segments sensibles de la population), l'équipe HACCP doit connaître les propriétés du produit, sa destination et l'emploi qu'on lui réserve.

L'établissement doit utiliser le formulaire 1 pour décrire chaque produit énuméré sur le plan HACCP. L'information à fournir est décrite aux paragraphes ci-après.

### **4.2.1 Nom du type de procédé/de produit**

Il faut indiquer le nom usuel ou générique de la famille du produit ou du procédé visé par le plan HACCP. Ainsi, dans un établissement laitier, le plan HACCP pour la « crème glacée » peut porter sur une chaîne de transformation servant à plusieurs variétés et arômes de produits (crème glacée, lait glacé, yogourt).

### **4.2.2 Nom(s) du produit**

Il faut énumérer, par marque de commerce et/ou nom usuel, les produits visés par le plan HACCP. Une page peut être annexée au formulaire 1 s'il n'y a pas assez d'espace.

Ainsi, dans l'exemple sur les produits laitiers ci-devant :

- le nom du type de procédé/de produit est « crème glacée »;

- les noms du produit sont « crème glacée Délice royal Cowland », « lait glacé au chocolat sans nom » et « yogourt à la vanille de qualité supérieure Cowland ».

#### 4.2.3 Importantes caractéristiques du produit

Il faut déterminer parmi les propriétés ou les caractéristiques du produit celles qui sont susceptibles de compromettre la salubrité des aliments.

Il faut indiquer un renvoi aux documents traitant de la formulation ou du traitement programmé d'un produit ayant des caractéristiques particulières; ces documents doivent être accessibles au moment de l'examen ou d'audits subséquents.

#### 4.2.4 Utilisation prévue

Il faut décrire l'utilisation prévue du produit fabriqué (p. ex. produit alimentaire prêt-à-manger, produit alimentaire prêt-à-cuire, ingrédient pour un produit destiné à une transformation ultérieure).

#### 4.2.5 Emballage

Il faut énumérer tous les types d'emballage employés pour le produit fabriqué (p. ex. barils, seaux, sacs Cryovac) et leurs dimensions respectives. Il faut inclure les portions-consommateurs ainsi que les emballages en vrac destinés à une transformation ultérieure.

#### 4.2.6 Durée de conservation

Il faut énumérer la durée de conservation anticipée du produit dans des conditions normales de mise en marché, à une température et à une humidité d'entreposage données. Le modèle générique peut indiquer une durée de conservation acceptée par l'industrie. Il faut confirmer que cette durée de conservation convient au produit fabriqué. Si la durée de conservation du produit diffère de celle indiquée dans le modèle générique, il faut valider, au moyen d'études, la durée de conservation spécifiée par l'équipe HACCP.

#### 4.2.7 Où le produit sera vendu

Il faut énumérer les points de vente ou les groupes cibles auxquels est destiné le produit fabriqué (p. ex. magasins de vente au détail – population générale, magasins de vente au détail – aliments pour nourrissons, pour hôpitaux).

4.2.8 Instructions d'étiquetage

Il faut inscrire toute information concernant la manipulation et l'usage sécuritaire du produit fabriqué. Le cas échéant, il faut inclure les instructions de cuisson et d'entreposage et la date « meilleur avant ».

4.2.9 Maîtrise spéciale lors de la distribution

Il faut décrire les mesures spéciales requises durant l'expédition et l'entreposage du produit (p. ex. température, humidité).



<b>Description du produit</b>		<b>Formulaire 1</b>
<b>Nom du type de procédé/de produit :</b> Ragoût de porc		
<b>1. Nom(s) du produit</b>	Ragoût de porc	
<b>2. Importantes caractéristiques du produit (<math>a_w</math>, pH, agents de conservation, etc.)</b>	S/O	
<b>3. Utilisation prévue</b>	Pour transformation ultérieure. Pour mets préparés.	
<b>4. Emballage</b>	Produit en vrac emballés dans des seaux en plastique incluant un sac intérieur d'un revêtement en plastique et scellés avec des rubans inviolables	
<b>5. Durée de conservation</b>	Produit congelé : 12 mois si gardé à -18 °C ou plus froid Produit réfrigéré : « X » jours à 4 °C ou moins	
<b>6. Où le produit sera vendu</b>	Établissement de transformation alimentaire	
<b>7. Instructions d'étiquetage</b>	(Produit congelé) Garder au congélateur Code de production (Produit réfrigéré) Garder au réfrigérateur Date « Meilleur avant »  Mention « prêt-à-manger » sur l'étiquette	
<b>8. Maîtrise spéciale lors de la distribution</b>	(Produit congelé) Camion frigorifique, - 18 °C ou plus froid (Produit réfrigéré) Camion frigorifique, + 4 °C ou moins	

**4.3 Liste des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur (formulaire 2)**

L'établissement doit énumérer tous les ingrédients, matériaux reçus de l'extérieur et les agents technologiques qui entrent en contact avec le produit ou qui sont utilisés pour sa préparation.

L'équipe HACCP doit s'assurer que tous les ingrédients et matériaux reçus de l'extérieur ont été approuvés par les organismes de réglementation compétents. Une attention particulière doit être accordée aux additifs, aux agents technologiques et aux ingrédients (incluant les ingrédients de deuxième génération), car ceux-ci ne sont souvent approuvés que pour des produits particuliers.

<b>Formulaire 2</b>		
<b>Liste des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur</b>		
<b>Nom du produit :</b> Ragoût de porc		
<b>Viande</b>	<b>Ingrédients non carnés</b>	<b>Matériaux d'emballage</b>
Viande de porc Produit retravaillé	Légumes congelés Origan séché Sel Poivre Préparation pour sauce déshydratée (légumes déshydratés [oignons, ail], sel, farine de blé, amidon de pommes de terre, sirop de glucose déshydraté, glutamate monosodique, sucre, arôme naturel, huile de canola, colorant, épices, substances laitières modifiées, sulfites) Eau	Revêtement intérieur en plastique Seaux en plastique

**4.4 Diagramme de production et schéma des opérations**

**4.4.1 Diagramme de production (formulaire 3)**

L'établissement doit tracer un diagramme de production sur le formulaire 3 à partir de renseignements que l'équipe HACCP a recueillis par le truchement d'entrevues, d'observations sur place et d'autres sources (p. ex. plans et devis). Sur le diagramme de production, il faut indiquer

chaque étape de fabrication, et ce, depuis la réception jusqu'à l'expédition des produits finis. Tous les détails utiles pour le recensement des dangers doivent être inclus. Le diagramme doit être simple et non encombré de détails inutiles.

#### 4.4.2 Schéma des opérations (formulaire 4)

L'établissement doit tracer un schéma des opérations sur le formulaire 4. Sur ce schéma, il faut décrire l'acheminement des matières premières et des produits finis ainsi que la circulation des employés. Les circuits utilisés pour l'acheminement des produits dans l'établissement doivent englober la réception de tous les ingrédients et matériaux reçus de l'extérieur jusqu'à la retenue/l'expédition des produits finis, en passant par l'entreposage, la préparation, la transformation, l'emballage. Les circuits utilisés pour la circulation des employés dans l'établissement doivent englober les vestiaires, les toilettes et les cafétérias. Ce schéma doit être le principal outil employé par l'établissement pour relever des zones possibles de contamination croisée (p. ex. emplacements où il pourrait y avoir un contact entre des ingrédients allergènes, des additifs alimentaires ou des ingrédients crus).

#### **4.5 Vérification sur place du diagramme de production et du schéma des opérations**

Après avoir tracé son diagramme de production et son schéma des opérations, l'établissement doit mener une vérification sur place pour s'assurer de leur exactitude et de leur intégralité. Il lui faut s'assurer que les principales étapes de fabrication ont été relevées, puis valider l'acheminement des produits et la circulation des employés dans l'établissement.

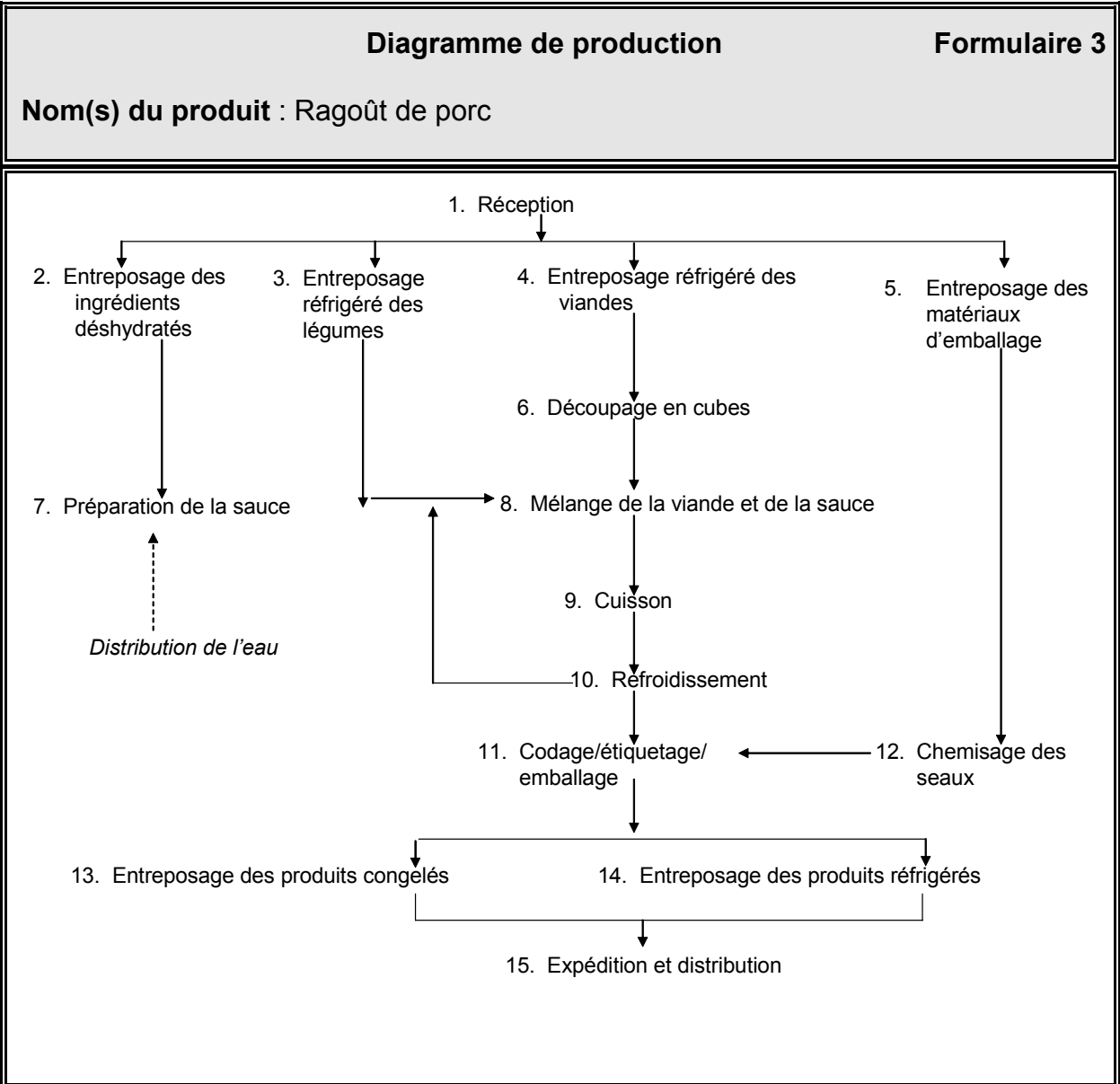
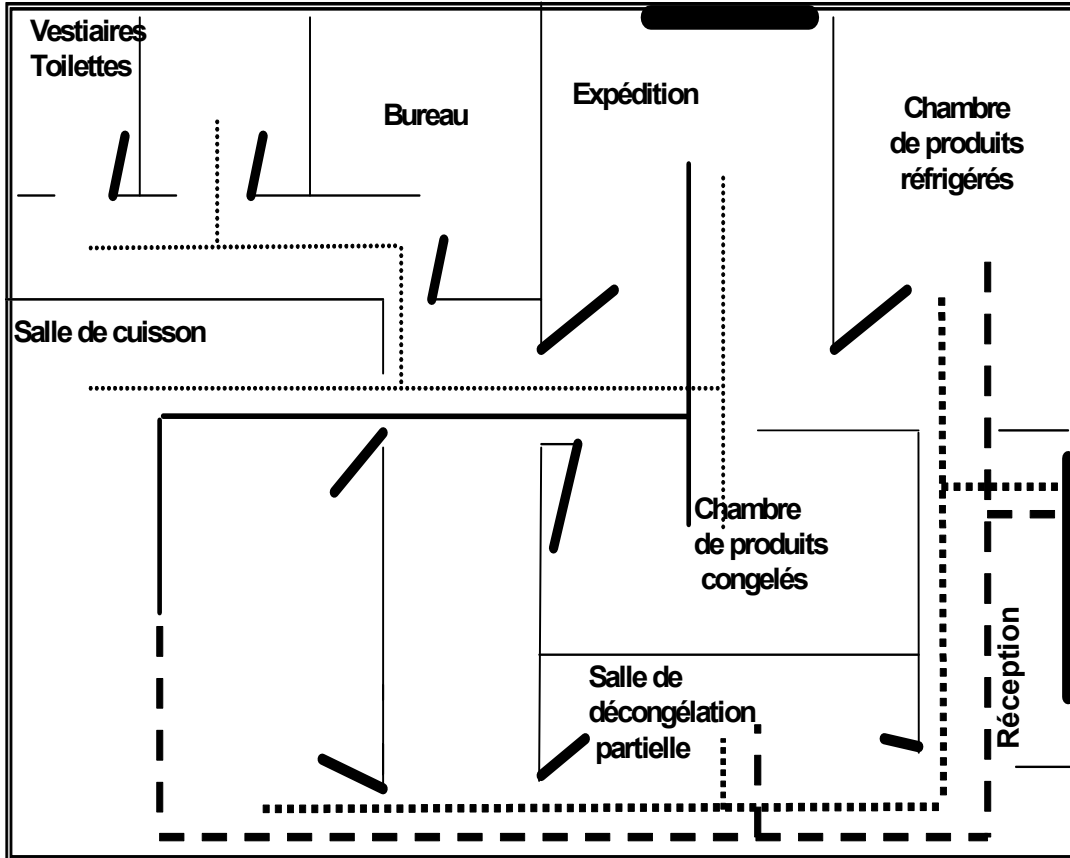


Schéma des opérations

Formulaire 4

Nom(s) du produit : Ragoût de porc



- ..... Employés responsables des produits finis
- Acheminement des produits crus
- ..... Employés responsables des produits crus
- Acheminement des produits finis

## **4.6 Recensement et analyse des dangers**

L'étape de recensement et d'analyse des dangers est l'une des étapes les plus importantes de l'élaboration des plans HACCP. Un recensement et une analyse incorrects des dangers se traduisent inévitablement par un plan inadéquat. Pour que tous les dangers soient recensés, l'équipe HACCP doit se composer de personnes ayant des compétences techniques et scientifiques dans divers domaines.

### **4.6.1 Préparation au recensement et à l'analyse des dangers**

La première étape consiste à effectuer une brève recherche documentaire pour obtenir les connaissances scientifiques les plus récentes sur le recensement et la maîtrise des dangers pour la salubrité des aliments.

Ces connaissances peuvent être obtenues à partir des sources suivantes :

- a. Base de données de l'ACIA pour l'identification des dangers -  
Cette base de données identifie et décrit les dangers associés aux matériaux reçus de l'extérieur et aux étapes de procédé. Cette base de données doit servir d'outil et non de substitut à l'expertise de l'équipe HACCP.
- b. Ouvrages de référence et publications scientifiques -  
Nombre d'ouvrages de référence et de publications scientifiques traitent des principes HACCP. Les collèges communautaires, les universités et les sources Internet (p. ex. site Web du *Codex Alimentarius*) donnent accès à ce matériel.
- c. Associations industrielles -  
De nombreuses associations industrielles ont élaboré des systèmes HACCP types. Il suffit de communiquer avec l'association industrielle pertinente pour savoir quelles ressources elle a à offrir.

Ensuite, l'équipe HACCP doit examiner l'information se rapportant aux dangers associés aux opérations de l'établissement. Elle doit examiner le dossier des plaintes et déterminer les motifs des plaintes, passer en revue d'autres sources d'information sur des problèmes liés à la production (p. ex. produits retravaillés, produits retournés, rappels) et,

enfin, interroger les employés qui ont une connaissance et une expérience des opérations.

#### 4.6.2 Recensement et analyse des dangers

L'équipe HACCP doit recenser tous les dangers pour la salubrité des aliments qui sont associés aux opérations de l'établissement. Si l'équipe HACCP a des doutes sur la présence d'un danger en un point particulier, elle doit mener une étude de validation scientifique pour déterminer s'il existe effectivement un danger en ce point. L'équipe HACCP doit toujours effectuer un recensement et une analyse des dangers lorsqu'un changement est apporté aux éléments suivants.

- Aménagement du bâtiment
- Équipement
- Matières premières
- Formulation des produits
- Préparation des produits
- Transformation
- Emballage
- Distribution
- Utilisation prévue du produit
- Acheminement des produits
- Circulation des employés

Les dangers peuvent varier d'un établissement à un autre, et ce, même si les procédés utilisés sont identiques. Les différences suivantes peuvent influencer sur les dangers présents : la source des ingrédients, les formulations, l'équipement, l'aménagement des locaux, les méthodes de préparation/de transformation, la durée du procédé/de l'entreposage, l'expérience, les connaissances et l'attitude du personnel de l'établissement.

L'établissement doit recenser et analyser les dangers en suivant les étapes décrites aux paragraphes ci-après.

##### 4.6.2.1 Examen des matériaux reçus de l'extérieur

L'établissement doit examiner le formulaire 1 (Description du produit) et noter toutes les caractéristiques du produit (p. ex. un produit prêt-à-manger doit être exempt de pathogènes). Lorsque le produit fini n'est pas conçu pour être prêt-à-manger et qu'on prévoit le soumettre à une étape de destruction ultérieure (p. ex. cuisson), il peut être acceptable de trouver certaines bactéries dans le produit final.

Pour chaque ingrédient ou matériau d'emballage reçu de l'extérieur, il faut recenser tous les dangers biologiques, chimiques ou physiques, directement sur le formulaire 2, puis décrire de manière détaillée chaque danger sur les formulaires suivants :

- formulaire 5 pour les dangers biologiques;
- formulaire 6 pour les dangers chimiques;
- formulaire 7 pour les dangers physiques.

L'établissement doit donner des renseignements aussi complets que détaillés et mentionner des organismes et d'autres contaminants précis (p. ex. *Listeria monocytogenes* dans le lait reçu de l'extérieur).

L'établissement doit répondre aux questions suivantes pour chaque matériau reçu de l'extérieur :

- a. Pourrait-il y avoir sur ou dans ce matériau des microorganismes pathogènes, des toxines, des agents chimiques ou des corps étrangers? Le cas échéant, il faut inscrire le danger sur le formulaire approprié.
- b. Utilise-t-on des produits retravaillés ou retournés en tant qu'ingrédients? Le cas échéant, il faut indiquer si un danger est associé à cette pratique?
- c. Un ingrédient peut-il, s'il est employé en quantités inférieures à celles recommandées ou s'il est totalement omis, poser un danger causé par la croissance de cellules végétatives ou sporulées? Le cas échéant, il faut inscrire ce danger sur le formulaire des dangers biologiques. L'opposé peut également être vrai : un danger chimique peut se poser si certains ingrédients (p. ex. nitrites) sont employés en quantités excessives.
- d. La quantité et le type d'ingrédient acide, de même que le pH du produit fini, peuvent-ils affecter la croissance ou la survie de microorganismes?
- e. Le type d'humidifiant et l' $a_w$  (activité de l'eau) des ingrédients peuvent-ils affecter la croissance



microbienne dans le produit fini? Agissent-ils sur la survie des microorganismes?

- f. Le produit doit-il être maintenu réfrigéré durant le transit ou l'entreposage?

#### 4.6.2.2 Évaluation des dangers associés aux opérations

L'équipe HACCP doit recenser les dangers associés à chaque étape de fabrication, à l'acheminement du produit et à la circulation des employés.

Vis-à-vis de chaque étape de fabrication sur le formulaire 3 (Diagramme de production), l'établissement doit indiquer si un danger biologique, chimique ou physique existe, puis décrire chaque danger d'une manière détaillée sur les formulaires suivants :

- formulaire 5 pour les dangers biologiques;
- formulaire 6 pour les dangers chimiques;
- formulaire 7 pour les dangers physiques.

L'établissement doit donner des renseignements aussi complets que détaillés et mentionner des contaminants précis (p. ex. contaminants métalliques dans les produits alimentaires).

L'établissement doit utiliser le schéma des opérations (formulaire 4) pour passer en revue l'acheminement des produits et la circulation des employés. Il doit noter directement sur le schéma tous les dangers associés à la contamination croisée et indiquer s'il s'agit de dangers biologiques, chimiques ou physiques. Ensuite, il doit décrire d'une manière détaillée chaque danger sur les formulaires suivants :

- formulaire 5 pour les dangers biologiques;
- formulaire 6 pour les dangers chimiques;
- formulaire 7 pour les dangers physiques.

L'établissement doit donner des renseignements aussi complets que détaillés et mentionner des contaminants précis (p. ex. même chaîne de production employée pour les produits qui contiennent des arachides et les produits qui n'en contiennent pas).

L'établissement doit évaluer la possibilité que des contaminants (p. ex. allergènes) entrent en contact avec le produit durant la

transformation. Il lui faut tenir compte des facteurs suivants : mains des employés et équipement ou matériel contaminé. Parmi les sources de contamination croisée possibles, mentionnons les suivantes : matières crues, robinets ou plaques qui fuient, bouts aveugles (niches), éclaboussures. Il faut toujours évaluer si des microorganismes indésirables risquent de se multiplier au point de constituer un danger.

#### 4.6.2.3 Observation des opérations mises en œuvre dans l'établissement

Pour recenser les dangers avec exactitude, l'équipe HACCP doit connaître à fond les opérations mises en œuvre dans l'établissement.

- Observer les activités sur une période assez longue (observations sur place) pour avoir la certitude que les observations faites portent sur des pratiques ou des procédés habituels.
- S'assurer que l'équipe HACCP a recensé avec exactitude tous les dangers associés aux étapes de fabrication (en observant notamment les pratiques d'hygiène des employés et en déterminant si une contamination croisée est possible par le biais des mains, des gants ou de l'équipement employé pour les produits finis).

#### 4.6.2.4 Mesures ou autres activités à effectuer

L'établissement doit, pour confirmer les conditions opérationnelles et les dangers qui existent en ses murs, mesurer ses principaux paramètres de transformation. Avant de mesurer ces paramètres, il lui faut s'assurer que tous ses dispositifs de mesure sont exacts et bien étalonnés.

Voici des exemples de mesures ou d'autres activités à effectuer.

- a. Températures du produit durant le traitement thermique, le refroidissement ou la réfrigération. Pour évaluer le traitement thermique, il faut mesurer la température au point le plus froid du produit. Pour évaluer le refroidissement ou la réfrigération, il faut mesurer la température au point le plus chaud du produit. Il peut être nécessaire de valider

scientifiquement les mesures des points froids et des points chauds.

- b. Durées et températures de la cuisson, de la pasteurisation, de l'appertisation, du refroidissement (vitesses), de l'entreposage, de la décongélation, de la reconstitution, etc.
- c. Dimensions des contenants où les aliments sont mis à refroidir ainsi que le volume des aliments.
- d. Pression, espace libre, méthode de création de vide, efficacité de la fermeture des contenants, températures initiales et autres facteurs jouant un rôle dans la réussite d'un traitement programmé.
- e. pH du produit durant la transformation et pH du produit fini. Si cela est possible, il faut mesurer le pH à la température ambiante.
- f. Activité de l'eau ( $a_w$ ) du produit. Si cela est possible, il faut prélever des échantillons jumelés pour comparer les variations.
- g. Prélèvement d'échantillons, examen de produits inoculés et analyses microbiologiques lorsque l'information sur les dangers n'est pas autrement accessible (p. ex. pour de nouveaux produits ou l'évaluation de la durée de conservation prévue).

#### 4.6.2.5 Analyse des mesures effectuées

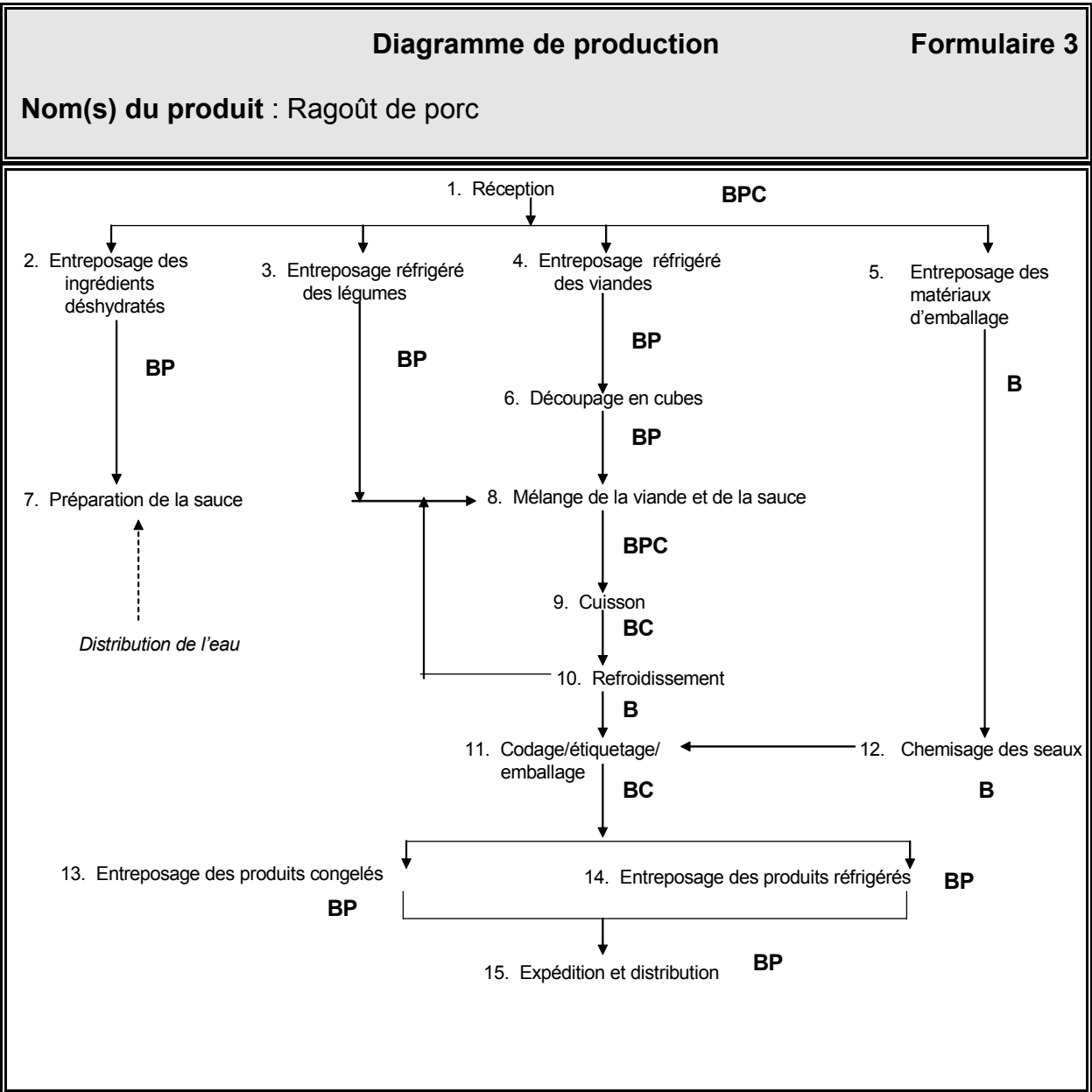
Pour s'assurer que l'équipe HACCP a correctement interprété les résultats des mesures effectuées, l'établissement doit charger une personne qualifiée (possédant les compétences scientifiques voulues) de les analyser. À cette fin, l'analyste doit :

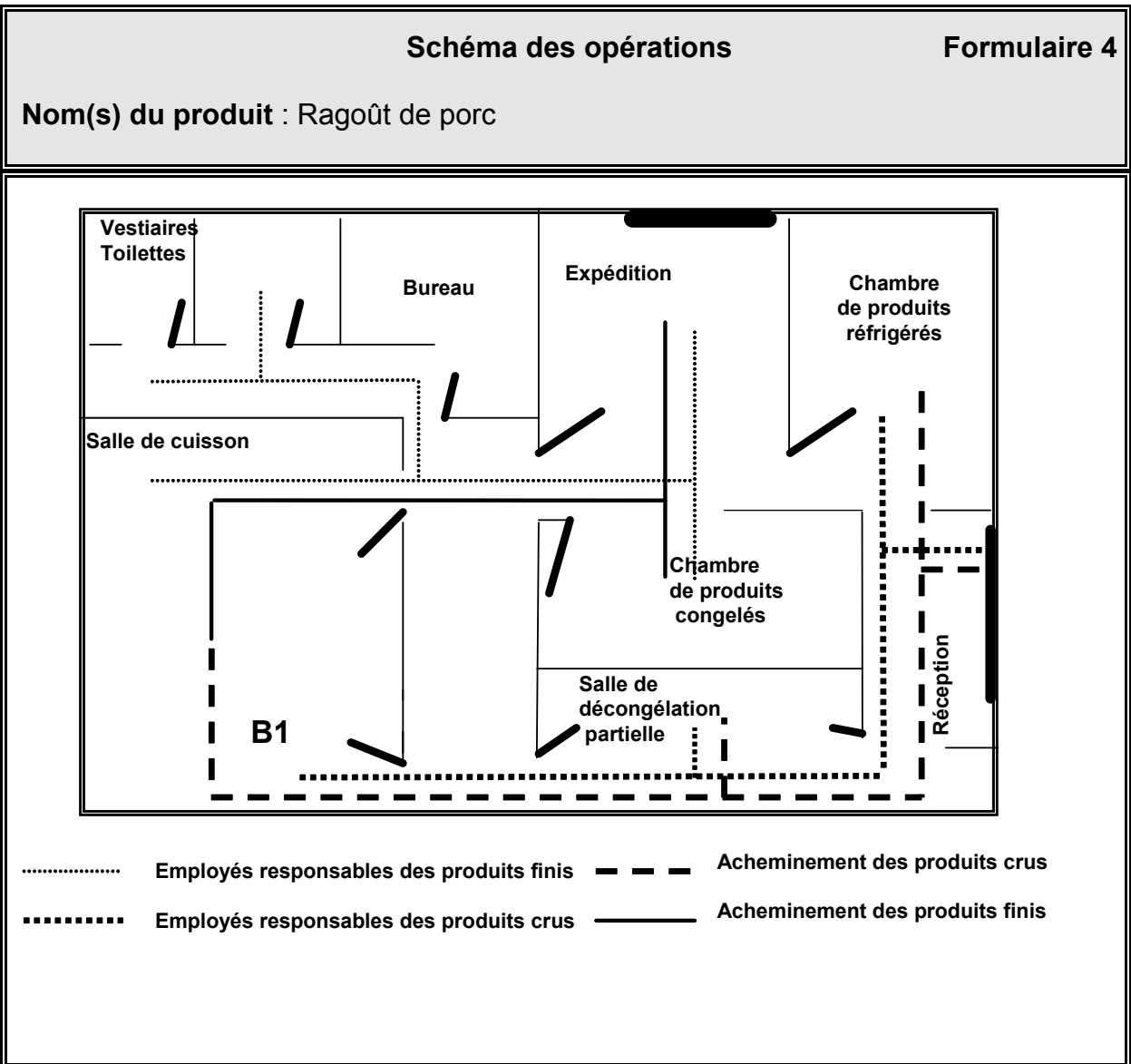
- a. tracer sur un graphique les mesures de température et de durée;
- b. interpréter les valeurs mesurées en les comparant aux températures optimales pour la croissance des microorganismes et aux plages de température auxquelles ils peuvent se multiplier;

- c. estimer et évaluer la vitesse de refroidissement probable en comparant les températures mesurées aux plages de température optimales pour les bactéries préoccupantes. Les matériaux d'emballage ou les méthodes d'entreposage des produits peuvent affecter la vitesse et l'efficacité du refroidissement (p. ex. le refroidissement peut être prolongé si des contenants sont munis de couvercles ou s'ils sont empilés);
- d. comparer les valeurs d' $a_w$  et de pH aux plages où les microorganismes se multiplient ou sont détruits;
- e. évaluer la durée de conservation à l'étalage des produits.

Après avoir recensé tous les dangers, l'équipe HACCP doit déterminer les CCP.

<b>Liste des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur</b>		<b>Formulaire 2</b>
<b>Nom du produit :</b> Ragoût du porc		
<b>Viande</b>	<b>Ingrédients non carnés</b>	<b>Matériaux d'emballage</b>
Viande de porc <b>BCP</b> Produit retravaillé <b>BP</b>	Légumes congelés <b>BCP</b> Origan séché <b>BCP</b> Sel <b>CP</b> Poivre <b>BCP</b> Préparation pour sauce déshydratée (contient un ingrédient laitier) <b>BCP</b> Eau <b>BC</b>	Revêtement intérieur en plastique <b>BC</b> Seaux en plastique <b>B</b>





**Remarque :** Les formulaires suivants (5, 6 et 7) contiennent une liste non exhaustive des dangers énumérés sur le diagramme de production et sur le schéma des opérations.

<b>Recensement des dangers</b>		<b>Formulaire 5</b>
<p><b>Nom(s) du produit :</b> Ragoût de porc</p> <p><b>Énumérer tous les dangers biologiques associés aux ingrédients, aux matériaux reçus de l'extérieur, à la transformation, à l'acheminement du produit, etc.</b></p>		
<b>Dangers biologiques recensés (bactéries, parasites, virus, etc.)</b>		<b>Maîtrisés à</b>
<b>Ingrédients/Matériaux</b>		
<p>Viande de porc : Présence de bactéries pathogènes sporulées et non sporulées (p. ex. <i>Salmonella</i> spp., <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>, <i>Clostridium perfringens</i>, <i>Staphylococcus aureus</i>).</p> <p>– présence de <i>Trichinella spiralis</i>.</p>		
<b>Étapes de fabrication</b>		
<p>Étape 9 – Cuisson :</p> <p>Survie de bactéries pathogènes (p. ex. <i>Salmonella</i> spp., <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>, <i>Clostridium perfringens</i>, <i>Staphylococcus aureus</i>) et de <i>Trichinella</i> en raison d'une durée/ température inadéquate.</p>		
<p>Étape 14 – Entreposage de produits réfrigérés :</p> <p>Croissance bactérienne (<i>Salmonella</i> spp., <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>, <i>Clostridium perfringens</i>, <i>Staphylococcus aureus</i>) en raison d'une température d'entreposage inadéquate du produit.</p>		
<b>Schéma des opérations</b>		
<p>B1. Contamination croisée possible de produits cuits par des bactéries pathogènes en raison de la circulation des employés qui entrent dans la salle où se trouvent des produits prêts-à-manger et en sortent (p. ex. <i>Salmonella</i> spp., <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>, <i>Staphylococcus aureus</i>).</p>		



<b>Recensement des dangers</b>		<b>Formulaire 6</b>
<b>Nom(s) du produit :</b> Ragoût de porc		
<b>Énumérer tous les dangers chimiques associés aux ingrédients, aux matériaux reçus de l'extérieur, à la transformation, à l'acheminement du produit, etc.</b>		
<b>Dangers chimiques recensés</b>	<b>Maîtrisés à</b>	
<b>Ingrédients/matériaux</b>		
Produit de porc : antibiotiques, résidus de médicaments introduits à la ferme.		
<b>Étape de fabrication</b>		
Étape 11. Codage, emballage et étiquetage : étiquetage inadéquat de produits alimentaires contenant des allergènes.		

<b>Recensement des dangers</b>		<b>Formulaire 7</b>
<b>Nom(s) du produit :</b> Ragoût de porc		
<b>Énumérer tous les dangers physiques associés aux ingrédients, aux matériaux reçus de l'extérieur, à la transformation, à l'acheminement du produit, etc.</b>		
<b>Dangers physiques recensés</b>	<b>Maîtrisés à</b>	
<b>Ingrédients/matériaux</b>		
Viande de porc : Contamination par des contaminants métalliques et non métalliques.		
<b>Étapes de fabrication</b>		
Étape 6 – Découpage en cubes Contamination par des fragments métalliques dangereux (p. ex. morceaux de la lame de coupe).		

## **4.7 Détermination des CCP (arbre de décision)**

Le deuxième principe HACCP consiste à déterminer les CCP. Un CCP désigne un point, une étape ou une procédure où l'on peut exercer un contrôle et où un danger peut être prévenu, éliminé ou ramené à un niveau acceptable.

### **4.7.1 Initiation à la détermination des CCP**

Pour déterminer les CCP, l'établissement doit évaluer, à chaque étape de fabrication, l'ampleur des dangers et leur probabilité d'occurrence ainsi que les mesures qui peuvent être prises pour les éliminer, les prévenir ou les réduire.

L'établissement doit sélectionner les CCP en fonction des facteurs suivants :

- l'ampleur des dangers et leur probabilité d'occurrence, en fonction de ce que constitue une contamination inacceptable;
- les opérations auxquelles sont soumis le produit durant sa transformation et sa préparation;
- l'utilisation prévue du produit.

L'établissement ne doit pas nécessairement déterminer un CCP distinct pour chaque danger. Il faut cependant que l'équipe HACCP élimine, prévienne ou ramène à un niveau acceptable tous les dangers recensés.

Certaines opérations peuvent être associées à de nombreux CCP. Voici trois des CCP les plus courants.

- cuisson
- réfrigération
- formulation

Chacun de ces CCP est décrit dans les paragraphes suivants au moyen d'exemples.

#### **4.7.1.1 Cuisson**

Les aliments crus reçus de l'extérieur contiennent souvent des pathogènes et des organismes putréfiants. Une cuisson adéquate inactive ces dangers biologiques. La cuisson est donc un CCP.

#### 4.7.1.2 Réfrigération

Le refroidissement est un CCP pour certains produits. L'abaissement rapide de la température des aliments pasteurisés est important. La pasteurisation ne stérilise pas les aliments : elle ne fait que réduire la charge bactérienne dans une mesure qui varie en fonction de la durée et de la température de traitement. Si un produit de courte conservation est mal refroidi ou insuffisamment réfrigéré durant l'entreposage, les spores qui ont résisté à la pasteurisation peuvent se multiplier. La croissance bactérienne et la germination de bactéries sporulées peuvent constituer un danger pour la salubrité des aliments.

#### 4.7.1.3 Formulation

La formulation du produit peut être un CCP. Certains ingrédients influent sur le pH ou l'activité de l'eau ( $a_w$ ) dans une préparation alimentaire et peuvent prévenir la croissance bactérienne. Un acidifiant peut détruire des microorganismes ou en prévenir la croissance, s'il est utilisé en quantité suffisante pour abaisser le pH.

Certains ingrédients sont considérés comme étant des allergènes. L'établissement doit vérifier la formulation pour s'assurer que des étiquettes appropriées sont utilisées et que des mesures de contrôle sont en place pour prévenir la contamination croisée.

Les sels de salage (nitrites) créent un milieu sélectif pour la croissance microbienne. En concentrations suffisantes, ils préviennent la croissance de spores endommagées par la chaleur. Un CCP à l'étape de la formulation garantit que la concentration spécifiée en sels ou en nitrites est utilisée dans les produits alimentaires.

Les concentrations en sel, les températures et le pH sont des facteurs cruciaux pour la création de conditions propices à la sélection et à la multiplication des microorganismes de fermentation. Pour garantir la fabrication salubre de produits alimentaires fermentés, l'établissement doit contrôler les conditions dans lesquels ils sont fabriqués ou ajouter l'un ou l'autre des éléments suivants :

- un ferment; ou
- une portion de la mûlée précédente (repiquage).

#### 4.7.1.4 Zones sensibles à la contamination microbiologique

Dans les zones particulièrement sensibles à la contamination microbiologique (p. ex. emballages de produits prêts-à-manger), l'établissement peut devoir utiliser un CCP pour certaines pratiques de manipulation et d'hygiène.

#### 4.7.1.5 Réévaluation des CCP

Si les méthodes de transformation sont modifiées et diffèrent par conséquent de celles qui avaient été jugées salubres au départ, l'équipe HACCP doit refaire l'analyse des dangers et redéfinir un CCP au besoin.

#### 4.7.2 Arbre de décision : utilisation du formulaire 8

L'équipe HACCP doit utiliser l'arbre de décision HACCP (formulaire 8) pour déterminer les CCP de l'établissement. Cet arbre de décision a été initialement élaboré par un groupe de travail du *Codex Alimentarius* sur le système HACCP en juin 1991. Il a depuis été modifié dans le cadre de projets pilotes et de tribunes gouvernement-industrie.

**Remarque :** Les exemples fournis sur le formulaire 8 type donnent une idée de la façon de remplir ce formulaire. Ils ne traitent pas de tous les dangers recensés sur les formulaires 5, 6 et 7.

Le formulaire 8 peut aider l'équipe HACCP à consigner et à analyser tous les dangers associés aux matériaux reçus de l'extérieur, aux étapes de fabrication et à l'aménagement des locaux de l'établissement.

##### 4.7.2.1 Formulaire 8 : colonne 1

Dans la première colonne, il faut indiquer les matériaux reçus de l'extérieur, l'étape de fabrication et les dangers de contamination croisée recensés sur les formulaires 5, 6 et 7. (Si plusieurs dangers sont recensés en un point, l'établissement doit analyser chaque danger séparément.)

##### 4.7.2.2 Formulaire 8 : colonne 2

Dans la deuxième colonne, il faut déterminer le type de danger (biologique, chimique ou physique) et décrire le danger. Pour chaque danger, il faut indiquer si le danger est entièrement maîtrisé par un ou plusieurs programmes préalables. Si la réponse à la question est « oui », il faut indiquer l'item ou les items des

programmes préalables qui permettent de maîtriser entièrement ce danger.

Pour évaluer si le danger est entièrement maîtrisé par un programme préalable, l'équipe HACCP doit évaluer le programme écrit se rapportant à l'item visé. Elle doit ensuite effectuer des observations sur place pour s'assurer que les procédures de surveillance et de vérification assurent une maîtrise efficace du danger recensé dans le plan HACCP.

Si l'établissement détermine qu'un danger n'est pas entièrement maîtrisé par un programme préalable, il faut passer aux quatre questions suivantes de l'arbre de décision HACCP figurant sur le formulaire 8.

- 4.7.2.3 Formulaire 8 : Question 1 : « Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée par l'exploitant à une étape de fabrication quelconque? »

Une mesure de contrôle pourrait-elle à cette étape-ci – ou ailleurs dans l'établissement alimentaire – maîtriser le danger recensé? Pour que l'équipe HACCP réponde « oui » à cette question, une mesure de contrôle ne doit pas nécessairement être en place à ce moment-là, mais il faut qu'elle puisse l'être éventuellement. Parmi les exemples de mesures de contrôle possibles, mentionnons les vérifications de la température, les examens visuels, l'emploi d'un détecteur de métal.

Si la réponse à la question 1 est « oui », l'établissement doit décrire la ou les mesures de contrôle et passer à la question 2.

Si la réponse à la question 1 est « non » (une mesure de contrôle ne peut être mise en œuvre à une étape de fabrication), il faut indiquer sur le formulaire 9 comment le danger sera maîtrisé en amont ou en aval du procédé de fabrication (p. ex. résidus d'antibiotiques dans la viande), puis passer au danger recensé suivant.

- 4.7.2.4 Formulaire 8 : Question 2 : « Est-il probable que la contamination associée au danger recensé dépasse un niveau acceptable ou qu'il y ait accroissement jusqu'à un niveau inacceptable? »

La question 2 porte sur l'ampleur du danger et sa probabilité d'occurrence. L'établissement doit mener une évaluation du risque en se basant sur tous les renseignements recueillis par

l'équipe HACCP. Pour fins de consultation ultérieure, il faut consigner les raisons pour lesquelles l'équipe HACCP a décidé de répondre « non » à la question.

Une recherche (dossiers de plaintes de l'établissement, données de Santé Canada, ouvrages scientifiques, etc.) menée par l'établissement peut suggérer que la contamination associée au danger recensé pourrait atteindre un niveau inacceptable ou poser un danger pour la santé. En pareil cas, il faut répondre « oui » à la question et passer à la question 3.

Si une contamination est jugée peu probable ou n'est pas réputée compromettre la salubrité du produit, il faut répondre « non » à la question et passer au danger recensé suivant.

- 4.7.2.5 Formulaire 8 : Question 3 : « Cette étape est-elle expressément conçue pour éliminer ce danger ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable? »

Parmi les étapes de fabrication expressément conçues pour maîtriser un danger, mentionnons les suivantes : la stérilisation en autoclave, la pasteurisation, la chloration de l'eau de refroidissement, la détection de métal.

Si l'étape de fabrication est expressément conçue pour éliminer un danger ou réduire sa probabilité d'occurrence à un niveau acceptable, il faut répondre « oui » à cette question. Cette étape devient un CCP et est inscrite dans la dernière colonne.

Si l'étape de fabrication n'est pas expressément conçue pour éliminer un danger ou pour réduire sa probabilité d'occurrence à un niveau acceptable, il faut répondre « non » à la question et passer à la question 4.

**Remarque :** La question 3 ne s'applique qu'aux étapes de transformation. Pour les matériaux reçus de l'extérieur, il faut inscrire « sans objet » (S/O) et passer à la question 4.

- 4.7.2.6 Formulaire 8 : Question 4 : « Une étape subséquente peut-elle éliminer le danger recensé ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable? »

La réponse à cette question est « non » si aucune étape subséquente inscrite sur le diagramme de production ne peut éliminer le danger ou réduire sa probabilité d'occurrence à un

niveau acceptable. Cette étape de fabrication devient un CCP et est inscrite dans la dernière colonne.

Si la réponse à cette question est « oui », cette étape de fabrication ne devient pas un CCP. Il faut indiquer l'étape ou les étapes subséquentes qui peuvent maîtriser le danger, puis passer au danger recensé suivant.

#### 4.7.2.7 Nomenclature des CCP

Pour faciliter les audits réglementaires de système, le PASA recommande que l'établissement numérote ses CCP d'une manière séquentielle et inscrive à la suite de chaque numéro le type ou les types de danger qui sont maîtrisés à ce CCP. Par exemple :

- **CCP-1B** signifie point critique à maîtriser n° 1, danger biologique à maîtriser.
- **CCP-2BC** signifie point critique à maîtriser n° 2, danger biologique et danger chimique à maîtriser.

## Manuel - Programme d'amélioration de la salubrité des aliments

Nom du produit --		Détermination des CCP				Formulaire 8
Matériau reçu de l'extérieur/ étape de fabrication/ dangers recensés sur le schéma des opérations	Catégorie et danger recensé  Déterminer si le danger est entièrement maîtrisé par les programmes préalables.  *Oui = indiquer les programmes préalables et passer au danger recensé suivant.  *Non = passer à Q1.	Q1. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée par l'exploitant à une étape de fabrication quelconque?  Non = pas un CCP + Indiquer comment ce danger sera maîtrisé en amont ou en aval du procédé = passer au danger suivant.  Oui = description + passer à Q2.	Q2. Est-il probable que la contamination associée au danger recensé dépasse un niveau acceptable ou qu'il y ait accroissement jusqu'à un niveau inacceptable? »  Non = pas un CCP + passer au danger suivant.  Oui = passer à Q3.	Q3. Cette étape est-elle expressément conçue pour éliminer ce danger ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?  *Non = passer à Q4.  *Oui = CCP + inscrire le numéro dans la dernière colonne.	Q4. Une étape subséquente peut-elle éliminer le danger recensé ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?  * Non = CCP + inscrire le numéro dans la dernière colonne.  *Oui = pas un CCP + indiquer l'étape subséquente (de contrôle) et passer au danger recensé suivant.	Numéro du CCP  *Passer au danger recensé suivant.
Produit de porc reçu de l'extérieur	<b>Biologique :</b> Présence de pathogènes sporulés et non sporulés; présence de <i>Trichinella spiralis</i> . NON	Oui, cuisson	Oui	S/O	Oui, Étape 9 – Cuisson	
Produit de porc reçu de l'extérieur	<b>Chimique :</b> Antibiotiques, résidus de médicaments. NON	Non Voir le formulaire 9				
Étape de fabrication n° 9 – Cuisson	<b>Biologique :</b> Survie de bactéries pathogènes et de <i>Trichinella</i> en raison d'une durée/ température inadéquate.	Oui, durée/température de cuisson contrôlée de manière à obtenir le degré de létalité voulu.	Oui	Non		<b>CCP-1B</b>
Étape de fabrication n° 14 – Entreposage de produits réfrigérés	<b>Biologique :</b> Température inadéquate des salles des produits réfrigérés (viande) Oui : Transport, réception et entreposage – Contrôle de la température, B.2.3.1					
Schéma des opérations – B1	<b>Biologique :</b> Contamination croisée possible de produits cuits par des bactéries pathogènes en raison de la circulation des employés qui entrent dans la salle où se trouvent des produits prêts-à-manger et en sortent (p. ex. <i>Salmonella</i> spp., <i>E. coli</i> , <i>Listeria</i> , <i>Staphylococcus aureus</i> ). Oui, Locaux – A.2.1.8.					



#### 4.7.3 Dangers non maîtrisés par l'établissement

Chaque établissement doit analyser tous les dangers qui affectent ses produits en amont et en aval du procédé de production. L'établissement peut être incapable de maîtriser certains dangers, mais l'équipe HACCP doit quand même les analyser tous.

Si la réponse à la question 1 est « non », l'établissement doit utiliser le formulaire 9 pour décrire le danger non maîtrisé par l'établissement. Dans la colonne de droite, il faut décrire comment l'établissement s'assure que le danger est maîtrisé en amont ou en aval du procédé de production (p. ex. sensibilisation de l'éleveur, instructions de cuisson sur l'étiquette).

<b>Formulaire 9</b>	
<b>Dangers non maîtrisés par l'exploitant</b>	
<b>Nom(s) du produit :</b> Ragoût de porc	
<b>Énumérer tout danger biologique, chimique ou physique non maîtrisé par l'exploitant</b>	
<b>Dangers</b>	<b>Indiquer de quelle façon le danger pourrait être maîtrisé (instructions de cuisson, éducation du public, date « meilleur avant », etc.)</b>
<b>Dangers chimiques :</b> Produits de viande de porc : antibiotiques, résidus de médicaments.	

#### 4.7.4 Maîtrise des dangers recensés

Après avoir utilisé l'arbre de décision (formulaire 8) pour analyser tous les dangers associés aux matériaux reçus de l'extérieur, aux étapes de fabrication et au schéma des opérations, l'équipe HACCP doit s'assurer que son analyse est appropriée et qu'aucun danger n'a été oublié. Durant cet examen, indiquer dans les colonnes de droite des formulaires 5, 6 et 7 comment chaque danger est maîtrisé.

Pour les dangers qui sont entièrement maîtrisés par les programmes préalables, il faut indiquer l'item qui constitue la mesure de contrôle pour ce danger dans la colonne de droite des formulaires 5, 6 et/ou 7.

Pour les dangers qui ne sont pas maîtrisés par les programmes préalables, il faut renvoyer au CCP applicable ou au formulaire 9 et le noter dans la colonne de droite des formulaires 5, 6 et/ou 7.

L'établissement doit réexaminer chaque danger non maîtrisé par l'exploitant (dangers pour lesquels la réponse à la question 1 est « non » sur le formulaire 8) pour s'assurer qu'aucune mesure de contrôle ne peut effectivement être utilisée pour le procédé en question.

<b>Recensement des dangers</b>		<b>Formulaire 5</b>
<p><b>Nom(s) du produit :</b> Ragoût de porc</p> <p><b>Énumérer tous les dangers biologiques associés aux ingrédients, aux matériaux reçus de l'extérieur, à la transformation, à l'acheminement du produit, etc.</b></p>		
<b>Dangers biologiques recensés (bactéries, parasites, virus, etc.)</b>		<b>Maîtrisés à</b>
<b>Ingrédients/matériaux</b>		
<p>Viande de porc : présence de pathogènes sporulés et non sporulés (p. ex. <i>Salmonella</i> spp., <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>, <i>Clostridium perfringens</i>, <i>Staphylococcus aureus</i>). – présence de <i>Trichinella spiralis</i>.</p>		<b>CCP-1B</b>
<b>Étapes de fabrication</b>		
<p>Étape 9 – Cuisson : Survie de bactéries pathogènes (p. ex. <i>Salmonella</i> spp., <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>, <i>Clostridium perfringens</i>, <i>Staphylococcus aureus</i>) et de <i>Trichinella</i> en raison d'une durée/température inadéquate.</p>		<b>CCP-1B</b>
<p>Étape 14 – Croissance bactérienne (<i>Salmonella</i> spp., <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>, <i>Clostridium perfringens</i>, <i>Staphylococcus aureus</i>) en raison d'une température d'entreposage inadéquate du produit.</p>		Programme préalable : Transport, réception et entreposage – B.2.3.1
<b>Schéma des opérations</b>		
<p>B1. Contamination croisée possible de produits cuits par des bactéries pathogènes en raison de la circulation des employés qui entrent dans la salle où se trouvent des produits prêts-à-manger et en sortent (p. ex. <i>Salmonella</i> spp., <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>, <i>Staphylococcus aureus</i>).</p>		Programme préalable : Locaux, A 2.1.8

<b>Recensement des dangers</b>		<b>Formulaire 6</b>
<p><b>Nom(s) du produit :</b> Ragoût de porc</p> <p><b>Énumérer tous les dangers chimiques associés aux ingrédients, aux matériaux reçus de l'extérieur, à la transformation, à l'acheminement du produit, etc.</b></p>		
<b>Dangers chimiques recensés</b>		<b>Maîtrisés à</b>
<b>Ingrédients/matériaux</b>		
Viande de porc : antibiotiques, résidus de médicaments introduits à la ferme		Formulaire 9
<b>Étape de fabrication</b>		
Étape 11. Codage, emballage et étiquetage : étiquetage inadéquat de produits alimentaires contenant des allergènes		<b>CCP-3BC</b>

<b>Recensement des dangers</b>		<b>Formulaire 7</b>
<p><b>Nom(s) du produit :</b> Ragoût de porc</p> <p><b>Énumérer tous les dangers physiques associés aux ingrédients, aux matériaux reçus de l'extérieur, à la transformation, à l'acheminement du produit, etc.</b></p>		
<b>Dangers physiques recensés</b>		<b>Maîtrisés à</b>
<b>Ingrédients/matériaux</b>		
Viande de porc : Contamination par des contaminants métalliques et non métalliques.		Programme préalable : Transport, réception et entreposage – B.2.1.3
<b>Étape de fabrication</b>		
Étape 6. Découpage en cubes Contamination par des fragments métalliques dangereux (p. ex. morceaux de lame de coupe).		Programme préalable : Équipement – C.1.2.1

<b>Formulaire 9</b>	
<b>Dangers non maîtrisés par l'exploitant</b>	
<b>Nom(s) du produit :</b> Ragoût de porc <b>Énumérer tout danger biologique, chimique ou physique non maîtrisé par l'exploitant</b>	
<b>Dangers</b>	<b>Indiquer de quelle façon le danger pourrait être maîtrisé (instructions de cuisson, éducation du public, date « meilleur avant », etc.)</b>
<b>Chimique</b> Produits de viande de porc : antibiotiques, résidus de médicaments.	Sensibilisation de l'éleveur et pratiques d'élevage; délais d'attente appropriés.

#### 4.8 Points critiques à maîtriser (CCP)

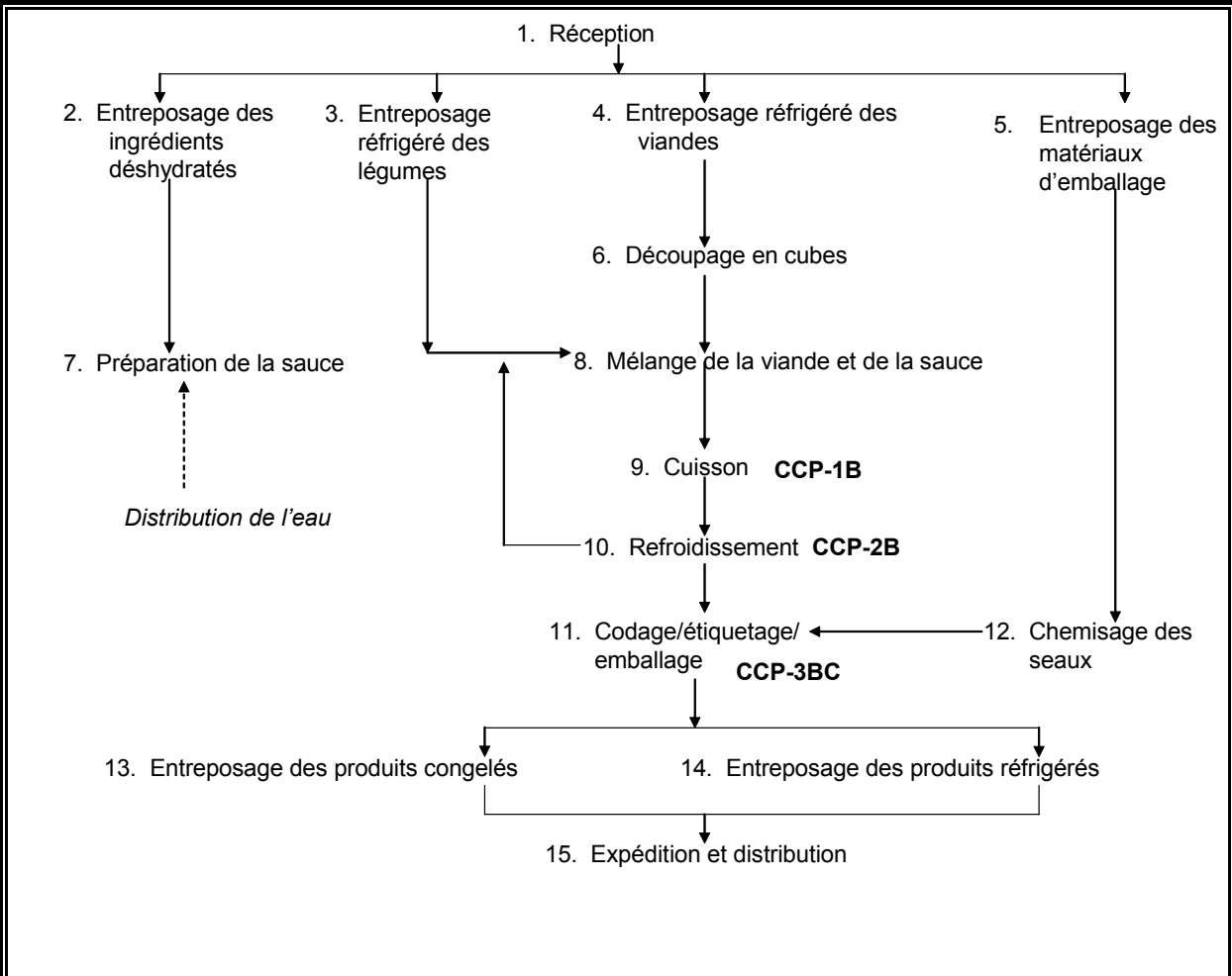
L'établissement doit indiquer tous les CCP sur le diagramme de production (formulaire 3). Il faut utiliser le formulaire 10 pour consigner les mesures de contrôle (voir les explications données ci-après sur les principes HACCP 3 à 7) associées à chaque CCP.

Dans les colonnes appropriées du formulaire 10, il faut indiquer les limites critiques, les procédures de surveillance, les procédures de rectification, les procédures de vérification et les procédures de tenue des dossiers pour chaque CCP de son plan HACCP.

Diagramme de production

Formulaire 3

Nom(s) du produit : Ragoût de porc



#### 4.8.1 Détermination des limites critiques – Troisième principe HACCP

L'équipe HACCP doit établir des limites critiques pour chaque CCP.

Les limites critiques sont des critères qui permettent de distinguer ce qui est acceptable de ce qui ne l'est pas. Ces paramètres, s'ils sont respectés comme il se doit, attestent de la salubrité du produit.

L'établissement doit établir chaque limite critique en fonction des spécifications de l'établissement ou d'autres données scientifiques. À tout le moins, chaque limite critique doit respecter la réglementation. Une limite critique peut être plus stricte que les exigences réglementaires dans un établissement où des normes plus élevées sont nécessaires.

Une ou plusieurs limites critiques peuvent être utilisées pour maîtriser le danger recensé. L'établissement peut établir des limites critiques pour des facteurs comme la température, le temps (durée minimale d'exposition), les dimensions du produit, l'activité de l'eau, le degré d'humidité, etc. Toutes les limites critiques doivent être mesurables (p. ex. quantitativement et/ou qualitativement).

#### **Limites critiques – exemples**

- 1) Une boisson acidifiée exige une stérilisation par remplissage à chaud puis maintien de la température. L'équipe HACCP doit désigner l'addition d'acide et la température dans le CCP. Si l'on n'ajoute pas assez d'acide ou si la température du produit au remplissage n'est pas assez élevée, le produit aura subi un conditionnement insuffisant, d'où la croissance possible de bactéries sporulées pathogènes. En pareil cas, les limites critiques sont le pH et la température au remplissage.
- 2) Les galettes de bœuf sont cuites dans un four en continu. Plus de une (1) limite critique peut être établie pour contrôler la survie de pathogènes thermorésistants. Parmi les limites critiques possibles, mentionnons la température interne minimale des galettes; la température du four; la durée de cuisson (selon la vitesse du tapis roulant); l'épaisseur des galettes.
- 3) Dans un établissement où sont préparés des produits prêts-à-manger, l'étape de conditionnement final est désignée comme un CCP. Le danger à maîtriser est de nature biologique et peut être décrit comme contamination du produit par des pathogènes en raison de techniques de manipulation inadéquates. En pareil cas, la limite critique est associée aux techniques de

travail mises par écrit dans les dossiers de l'établissement (p. ex. assainissement des gants et des ustensiles à la fréquence prescrite).

#### 4.8.2 Détermination des procédures de surveillance – Quatrième principe HACCP

La surveillance consiste à mettre en œuvre une séquence planifiée d'observations ou de mesure des paramètres de contrôle pour déterminer si un CCP est maîtrisé. Chaque établissement est responsable de la surveillance de ses CCP.

À chaque CCP, l'équipe HACCP doit déterminer des exigences de surveillance et les moyens utilisés pour garantir que le CCP restera à l'intérieur des limites critiques établies. Les procédures de surveillance se rapportent généralement à des procédés sur la chaîne. Elles peuvent notamment consister à mener des analyses rapides, à faire des observations visuelles ou à mesurer des paramètres.

L'équipe HACCP doit établir des procédures de surveillance régulière pour chaque CCP. Ces procédures permettent de s'assurer qu'un CCP est mis en œuvre efficacement, comme il est indiqué dans le plan HACCP écrit de l'établissement. Pour chaque CCP, il faut indiquer les procédures (quoi, comment), la fréquence (quand) et les personnes responsables (qui). Voir l'annexe VI (Lignes directrices – Programme écrit « complet »).

Les procédures de surveillance doivent permettre au personnel d'obtenir des données en temps opportun et de prendre des décisions rapides concernant l'acceptabilité ou la non-acceptabilité du produit à une étape de fabrication particulière.

L'établissement doit tenir des dossiers sur **toutes** ses activités de surveillance, qu'elles soient mises en œuvre sur une base exceptionnelle ou non. Un établissement n'est pas autorisé à tenir des registres sur les exceptions (documents ne portant que sur les écarts et non sur les activités de surveillance régulière).

La plupart des procédures de surveillance des CCP doivent être exécutées rapidement, parce qu'elles s'appliquent à des procédés sur la chaîne et qu'il n'y a pas de temps pour de longues analyses. Des mesures rapides ou des observations visuelles peuvent servir d'activités de surveillance de la maîtrise du danger recensé.



Tout l'équipement de surveillance doit être correctement étalonné et doit faire l'objet d'un programme d'entretien préventif. Parmi les exemples d'activités de surveillance, mentionnons les mesures de la température/durée, du pH, du degré d'humidité et de l'activité de l'eau.

Il existe plusieurs façons de surveiller les CCP. L'établissement peut choisir de mener une surveillance continue ou par lot. Une surveillance continue offre une fiabilité à 100 % et doit être privilégiée dans la mesure du possible. L'équipe HACCP doit établir une fréquence de surveillance qui permet d'attester de la maîtrise du danger en tout temps et d'assurer l'exécution opportune des actions correctives requises.

Les procédures de l'établissement doivent indiquer clairement qui est responsable de la surveillance. L'établissement doit s'assurer que ces personnes ont reçu une formation appropriée sur les procédures d'analyse et qu'elles comprennent parfaitement le but et l'importance de la surveillance. Ces personnes doivent avoir facilement accès à l'activité de surveillance et doivent être impartiales dans la conduite de leurs activités de surveillance et de rapport.

### **Procédures de surveillance – exemples**

- 1) Le traitement thermique programmé pour un produit en conserve dans un autoclave est contrôlé en permanence par un enregistreur-régulateur. Cet enregistreur-régulateur produit un relevé permanent de la durée et de la température de traitement. Le responsable de l'autoclave vérifie ce relevé conformément à la PNE n° \_\_. Il s'assure de l'efficacité du traitement thermique, puis signe le relevé et y appose une date.
  
- 2) Dans un établissement d'abattage, le contremaître surveille les techniques de travail des employés pour s'assurer que ceux-ci respectent les normes élaborées par l'établissement. Le contremaître observe tous les employés deux fois par heure, consigne ses observations dans un relevé. Il signe le relevé et y appose une date.

Si une activité de surveillance révèle que une (1) des limites critiques établies pour un CCP n'est pas respectée, le CCP est considéré comme étant « non maîtrisé », et le surveillant doit déterminer une procédure de rectification. Les écarts peuvent entraîner la fabrication de produits alimentaires dangereux ou insalubres.

4.8.3 Détermination des procédures de rectification – Cinquième principe HACCP

- A) Le plan HACCP écrit doit indiquer l'action corrective à exécuter en cas d'écart par rapport à une limite critique, décrire cette action corrective et indiquer qui est responsable de son exécution. Les procédures de rectification visent à assurer :
- 1) que la cause de l'écart est identifiée et éliminée;
  - 2) que le CCP est maîtrisé suivant l'exécution de l'action corrective;
  - 3) que des mesures sont prévues pour éviter qu'un problème ne survienne de nouveau;
  - 4) qu'aucun produit nocif pour la santé ou autrement falsifié en raison de l'écart n'est mis sur le marché.

L'établissement doit mettre sur papier ses procédures de rectification d'une manière suffisamment détaillée, afin qu'en cas d'écart tout employé responsable de la surveillance des CCP sache quelles actions correctives il doit exécuter et comment il doit le faire. Voir l'annexe VI (Lignes directrices – Programme écrit « complet »).

- B) S'il survient un écart non couvert par une action corrective spécifiée, ou si un autre danger imprévu survient, l'établissement doit :
- 1) isoler et retenir le produit touché, au moins jusqu'à ce que les exigences décrites aux paragraphes (B)(2) et (B)(3) de la présente section soient respectées;
  - 2) effectuer un examen visant à déterminer l'acceptabilité du produit touché pour la distribution;
  - 3) prendre au besoin des mesures pour éviter la mise en marché de tout produit nocif pour la santé ou autrement falsifié en raison de l'écart;
  - 4) effectuer ou obtenir une réévaluation pour déterminer si le nouvel écart relevé ou un autre danger imprévu doit être intégré au plan HACCP.

Toutes les actions correctives exécutées conformément à la présente section doivent être versées aux dossiers; ces dossiers sont assujettis aux procédures de vérification expliquées à la section 4.8.5.

### **Procédures de rectification – exemples**

- 1) Le traitement thermique programmé de spaghettis en boîte n'est pas respecté comme prévu en raison d'une perte de pression de vapeur pendant la stérilisation à l'autoclave. Le préposé remarque l'écart avant la fin du traitement. Les procédures de rectification indiquent que le préposé doit prolonger la durée du traitement et retenir les lots touchés jusqu'à ce que la levée de la retenue ait été autorisée par écrit par le responsable du traitement. Ce dernier doit déterminer les mesures préventives à prendre (p. ex. entretien et réparation de l'équipement). Toutes les actions correctives sont consignées dans les dossiers sur le traitement thermique.
- 2) Un essai de dépistage rapide révèle la présence d'antibiotiques dans du lait cru reçu par l'établissement. La concentration détectée dépasse les limites critiques établies. Le préposé à la réception du lait consulte les procédures de rectification, qui indiquent que le lait doit rester dans le camion et ne pas être déchargé. Les procédures décrivent aussi les mesures de suivi à prendre : le préposé à la réception doit communiquer avec un représentant provincial, lequel doit s'assurer que les expéditeurs de lait et les producteurs prendront les mesures nécessaires pour éviter que le problème ne survienne de nouveau. Toutes les actions correctives sont consignées sur le formulaire de réception et dans le rapport transmis au représentant provincial.
- 3) Le contremaître observe que des saucissons cuits sont tranchés par une machine présentant une accumulation excessive de résidus alimentaires, ce qui pourrait donner lieu à une contamination bactérienne. Le contremaître est responsable de mener une surveillance au moyen d'une inspection pré-opérationnelle. Le préposé avait commencé la production avant l'inspection pré-opérationnelle. Le contremaître consigne l'écart et suit les procédures. Celles-ci exigent la retenue de tout le saucisson produit depuis le dernier nettoyage en attendant les résultats d'une analyse microbiologique en laboratoire. Le contremaître demande également à l'employé responsable de l'assainissement de l'équipement de nettoyer de nouveau l'équipement. Après le nettoyage, avant que ne commence la production, le contremaître effectue une inspection pré-opérationnelle. Le contremaître et le superviseur de l'assainissement donnent une nouvelle formation au préposé et au personnel responsable de l'assainissement.

#### 4.8.4 Détermination des procédures de vérification – Sixième principe HACCP

La vérification est l'application de méthodes, de procédures, de tests et d'autres types d'évaluation, en plus de la surveillance, pour déterminer la conformité et l'efficacité du système HACCP. Chaque établissement est responsable de la vérification de ses opérations.

L'équipe HACCP doit établir des procédures de vérification régulière pour s'assurer que chaque CCP est mis en œuvre de la façon décrite dans le plan HACCP écrit de l'établissement. Dans chaque cas, il faut spécifier les procédures (quoi, comment), la fréquence (quand) et la personne responsable (qui). Voir l'annexe VI (Lignes directrices – Programme écrit « complet »).

Si les CCP propres à l'établissement se trouvent dans un modèle générique connexe, l'établissement peut utiliser les procédures de vérification génériques à titre de guide. L'établissement doit les adapter aux conditions qui existent en ses murs.

Les procédures de vérification doivent :

- prévoir l'évaluation sur place des procédures de surveillance;
- exiger du personnel qu'il vérifie l'intégralité des dossiers;
- assurer l'exécution et la consignation d'actions correctives appropriées en cas d'écart;
- garantir le respect des programmes d'échantillonnage (p. ex. produit et milieu ambiant) par le personnel;
- établir une fréquence de vérification grâce à laquelle l'établissement peut maîtriser en tout temps tous les dangers recensés (ainsi, dans un établissement laitier, si le personnel responsable de la surveillance quotidienne de l'étape de la pasteurisation omettait d'exécuter une action corrective requise, une vérification mensuelle ne suffirait pas à prévenir un rappel à grande échelle).

#### **Procédures de vérification – exemples**

- 1) Le préposé à la réception des produits crus surveille l'acceptabilité d'arachides reçues de l'extérieur en testant chaque lot reçu à l'égard des aflatoxines. Il examine le certificat de garantie provenant du fabricant pour s'assurer que les arachides respectent les limites critiques établies (absence d'aflatoxines). En outre, chaque envoi est visuellement examiné pour voir s'il s'y trouve des moisissures.

L'établissement, en plus de vérifier les dossiers pour s'assurer de leur intégralité et de mener une évaluation sur place des activités de surveillance, fait analyser les arachides par un laboratoire privé pour s'assurer qu'elles sont exemptes d'aflatoxines comme le prétend le fournisseur. Un échantillon prélevé dans un lot sur dix est expédié à un laboratoire privé pour fins de détermination des concentrations d'aflatoxines.

- 2) Le préposé responsable du pasteurisateur contrôle la durée et la température de pasteurisation de chaque lot d'œufs entiers. La vérification de la pasteurisation se fait de nombreuses façons. L'une d'elles consiste à s'assurer que la pasteurisation a été satisfaisante en procédant à l'analyse microbiologique du produit fini. Une autre consiste à observer une fois par mois à l'improviste les techniques de travail du préposé responsable du pasteurisateur et à vérifier les dossiers de surveillance pour s'assurer de leur intégralité.
- 3) Dans la zone où sont acheminés les produits après la cuisson, le contremaître surveille toutes les heures la propreté de l'équipement et des ustensiles. Dans le cadre des activités de vérification, le personnel de contrôle de la qualité écouvillonne les surfaces alimentaires à des intervalles prédéterminés.

#### 4.8.5 Détermination des procédures de tenue des dossiers à tenir et des documents à réunir – Septième principe HACCP

Les dossiers sont essentiels, car ils permettent de déterminer si l'établissement se conforme à son plan HACCP écrit. Le formulaire 10 énumère les dossiers à tenir pour chaque CCP.

Le personnel de l'établissement doit consigner toutes ses activités de surveillance et de vérification. Chaque dossier doit être daté et signé par la ou les personnes responsables de la consignation de ces activités. Chaque dossier doit indiquer :

- les résultats de surveillance et de vérification;
- les actions correctives, incluant les actions préventives;
- le nom de la personne qui a consigné l'information;
- la date à laquelle la surveillance a eu lieu.

Les dossiers peuvent se présenter sous diverses formes (p. ex. tableaux de production, documents écrits, fichiers informatisés). Ils doivent constituer le relevé chronologique des opérations mises en œuvre dans l'établissement, ce qui inclut la surveillance, la rectification des écarts et les actions correctives (y compris la façon dont on dispose des produits).

Des dossiers exacts sont essentiels : ils permettent en effet de déterminer les conditions qui avaient cours dans l'établissement au moment de la fabrication d'un produit et ils peuvent être utiles durant une enquête, si un problème survenait.

À moins qu'il n'en soit spécifié autrement dans les exigences du programme, les dossiers HACCP doivent être conservés durant une période d'au moins un an ou une période égale à la durée de conservation à l'étalage du produit, selon la plus longue période des deux.

On ne saurait trop insister sur l'importance des dossiers pour le système HACCP de l'établissement. Les dossiers sont la preuve que les CCP sont mis en œuvre efficacement. Ils constituent un élément important d'un système auditable. Il faut donc que l'établissement tienne des dossiers précis, lisibles et à jour et qu'il les classe comme il convient.

### **Tenue de dossiers – Exemples**

- 1) La durée et la température de pasteurisation sont enregistrées sur des graphiques. Ainsi, les dossiers indiqueront qu'il y a eu une baisse de la température et que l'écoulement a été dévié correctement. Les dossiers contiennent d'autres renseignements, dont la température mesurée, la taille du lot, le nom du préposé, la date et le produit.
- 2) Les dossiers de stérilisation en autoclave font état d'une perte de vapeur durant le cycle de traitement thermique et montrent que la température a chuté en deçà de la température spécifiée dans le traitement programmé. Les dossiers confirment qu'il s'agit là d'un écart et indiquent les calculs effectués par les responsables pour déterminer si le produit est toujours salubre. Les dossiers indiquent également les mesures prises, incluant toutes les actions correctives exécutées pour empêcher que le problème ne survienne de nouveau.
- 3) Des saucissons cuits sont tranchés par une machine présentant une accumulation excessive de résidus alimentaires, ce qui peut entraîner une contamination bactérienne. Les dossiers décrivent l'écart et spécifient les actions correctives qui ont été exécutées. Ils contiennent d'autres renseignements, dont le numéro de lot, la taille du lot, le numéro de l'étiquette de retenue, les résultats d'analyse en laboratoire et ce qu'il est advenu des saucissons tranchés. Les dossiers décrivent également les mesures de suivi qui ont été prises (telle que la notification du superviseur responsable de l'assainissement) et les actions préventives qui ont été exécutées subséquemment (telle que la formation des employés).

**Manuel - Programme d'amélioration de la salubrité des aliments**

**Plan HACCP**

**Formulaire 10**

**Nom du produit : Ragoût de porc**

Étapes de fabrication	CCP/ numéro du danger	Description du danger	Limites critiques	Procédures de surveillance	Procédures de rectification	Procédures de vérification	Dossiers HACCP
9 – Cuisson	<b>CCP-1B</b>	<b>Biologique :</b> Survie de bactéries pathogènes et de <i>Trichinella</i> en raison d'une durée / température de cuisson inadéquate.	Cuisson à une température minimale de « Y » °C pour une durée minimale de « X » minutes.	Le préposé remplit le registre de cuisson, ce qui inclut la date, la température/durée de la cuisson (début /fin), puis signe le graphique du thermomètre enregistreur. Une fois que le cycle de cuisson est terminé, comme l'indique le graphique du thermomètre enregistreur, le préposé mesure la température interne de chaque lot en utilisant un thermomètre à main étalonné, conformément à la PNE « Z ». Le préposé compare la mesure de la température interne à celle inscrite sur le graphique du thermomètre enregistreur pour s'assurer que le produit a effectivement atteint la température « Y » °C. Il fait les inscriptions nécessaires dans le registre de cuisson et y appose ses initiales.	Si la température interne minimale « Y » °C n'a pas été atteinte, le produit est soumis à une cuisson ultérieure. Si la température voulue ne peut être atteinte, le préposé avise son superviseur. Le produit est retenu et soumis à une analyse de la salubrité conformément à la PNE « H ». Le superviseur détermine les actions correctives requises. Ces actions peuvent inclure une re-cuisson du produit, la destruction du produit et la réparation de l'équipement défectueux. Elles comprennent les actions correctives à exécuter pour éviter que ne survienne de nouveau l'écart. Toutes les actions doivent être enregistrées sur le registre des écarts. Le superviseur appose ses initiales et la date sur le registre des écarts.	Une fois par semaine, le CQ observe le préposé alors qu'il effectue un cycle de cuisson. Il vérifie le graphique du thermomètre enregistreur et le registre de cuisson pour s'assurer de leur intégralité. Le CQ signe et date le registre de cuisson.  Une fois par mois, le CQ échantillonne un lot de produits finis à l'égard d' <i>E. coli</i> de type générique et de <i>Salmonella</i> , conformément à la PNE sur l'échantillonnage microbiologique. Il remplit, signe et date le rapport d'analyse microbiologique.	Graphiques du thermomètre enregistreur  Registre de cuisson  Registre des écarts  Rapport d'analyse microbiologique

## **Section 5 – Validation et réévaluation du système HACCP**

### 1) Validation

Chaque établissement doit valider la capacité du système HACCP à maîtriser les dangers pour la salubrité des aliments recensés durant l'analyse des dangers et doit vérifier que ce système est efficacement mis en œuvre.

Une fois que l'analyse des dangers et l'élaboration du plan HACCP sont terminées, l'établissement doit déterminer si ce plan HACCP fonctionne comme prévu. Durant la période de validation du plan HACCP, l'établissement doit tester régulièrement la pertinence des limites critiques des CCP, des procédures de surveillance, des procédures de tenue des dossiers et des actions correctives spécifiées dans le plan HACCP. La validation comprend également l'examen des dossiers générés périodiquement par le système HACCP dans le cadre d'autres activités de validation.

La validation des programmes préalables s'effectue en deux volets : lors de l'auto-évaluation initiale et lors de la réévaluation continue du système HACCP.

Il ne faut pas confondre la validation des mesures de salubrité des aliments avec la surveillance et la vérification. La validation se concentre sur la collecte et l'évaluation d'une information scientifique, technique et factuelle grâce à laquelle on peut déterminer si les mesures de contrôle mises en œuvre peuvent maîtriser un danger à un niveau approprié et si ce niveau peut être maintenu d'une manière constante. En revanche, la surveillance et la vérification s'appliquent après que des mesures de contrôle validées sont mises en œuvre.

### **Revalidation**

Nombre de changements peuvent nécessiter une revalidation d'une mesure de contrôle, d'une combinaison de mesures de contrôle ou du système de la salubrité des aliments dans son ensemble.

Ainsi, une revalidation d'une partie ou la totalité du système de salubrité des aliments est nécessaire lorsqu'on y introduit une nouvelle gamme de produits, une nouvelle étape de fabrication, une nouvelle mesure de contrôle, une nouvelle technologie ou une nouvelle pièce d'équipement qui a des répercussions sur la maîtrise d'un danger. De même, une revalidation des mesures de contrôle est nécessaire lorsqu'on modifie leur application ou la formulation du produit (p. ex. changement de température). Des changements mineurs sont moins susceptibles de nécessiter une revalidation des mesures de contrôle que de multiples changements mineurs qui nécessitent presque invariablement une revalidation.



Une revalidation est nécessaire en la présence d'un danger associé à la modification d'un aliment ou d'un ingrédient, soit : (i) des concentrations d'un ou de plusieurs pathogènes plus élevées que ce qui a été constaté initialement ou pris en compte dans la conception; (ii) un changement dans la réaction d'un danger à maîtriser (p. ex. adaptation); (iii) l'émergence d'un danger non identifié antérieurement; (iv) une nouvelle information indiquant que le danger n'est pas maîtrisé au niveau spécifié (p. ex. nouvelles constatations épidémiologiques ou nouvelles technologies analytiques).

Une revalidation est nécessaire lorsque le processus de surveillance ou de vérification indique un taux d'échec supérieur au taux préétabli et qu'on ne peut déterminer la cause de l'écart. Le non-respect des critères de surveillance ou de vérification peut indiquer un changement des paramètres (c'est-à-dire la sélection et la spécification des mesures de contrôle) sur lesquels repose la conception du système de salubrité des aliments.

## 2) Réévaluation du système HACCP

Chaque établissement doit réévaluer la pertinence de son système HACCP au moins une fois par année et lorsque surviennent des changements susceptibles d'avoir une incidence sur l'analyse des dangers ou de modifier le système HACCP.

L'établissement doit avoir mis en place des procédures écrites, indiquant comment il examine et met à jour annuellement l'ensemble de son système HACCP. Ces procédures de réévaluation écrites peuvent spécifier que l'établissement mènera les activités requises à divers moments durant l'année.

Le plan de réévaluation doit spécifier les procédures de mise à jour régulière du système HACCP. Dans chaque cas, il faut spécifier les procédures (quoi), la façon dont elles sont appliquées (comment), la fréquence (quand), les documents à tenir (dossiers) et les personnes responsables de ces procédures. De plus, il faut décrire les procédures que suivra l'établissement si un écart est constaté durant l'examen. Il faut ajouter les mesures à prendre pour empêcher qu'un écart ne survienne de nouveau.

Les procédures de réévaluation doivent inclure les tâches d'examen suivantes.

- 1) Examen pour s'assurer que tous les changements apportés au système HACCP sont consignés dans un registre, lequel décrit les changements, indique où ils ont été apportés dans le système HACCP, spécifie la date à laquelle ils ont été mis en œuvre et, enfin, identifie les personnes chargées de veiller à ce que les changements aient été mis en œuvre et, au besoin, validés.

- 2) Examen pour s'assurer que tous les sous-éléments à l'intérieur des programmes préalables reflètent les procédés et l'équipement qui sont actuellement employés dans l'établissement, respectent les exigences réglementaires et continuent d'être efficaces.
- 3) Examen pour s'assurer de l'exactitude de la description du produit, des listes d'ingrédients reçus de l'extérieur, des diagrammes de production et des schémas des opérations faisant partie du système HACCP.
- 4) Examen pour s'assurer que tous les dangers recensés dans le système HACCP sont exacts et reflètent les procédés, l'équipement et les opérations qui ont cours dans l'établissement. Advenant le recensement de nouveaux dangers, l'équipe HACCP doit procéder à une analyse conformément au système HACCP. Si des dangers ne sont pas maîtrisés par des CCP, il faut qu'ils le soient par d'autres mesures spécifiées dans le système HACCP (p. ex. programmes préalables, lettres de garantie).
- 5) Examen pour s'assurer que chaque CCP maîtrise toujours les dangers recensés (au moyen entre autres d'études de validation [échantillonnage microbiologique, analyses microbiologiques et validation des procédés]).
- 6) Examen pour s'assurer que les limites critiques répondent aux exigences prévues actuellement dans la réglementation et les programmes.
- 7) Examen pour s'assurer que les procédures de surveillance, de rectification et de vérification de chaque CCP continuent d'être mises en œuvre efficacement.

**Section 6 – Formulaire du PASA**

<b>Description du produit</b>		<b>Formulaire 1</b>
<b>Nom du type de procédé/de produit :</b>		
<b>1. Nom(s) du produit</b>		
<b>2. Importantes caractéristiques du produit (<math>a_w</math>, pH, agents de conservation, etc.)</b>		
<b>3. Utilisation prévue</b>		
<b>4. Emballage</b>		
<b>5. Durée de conservation</b>		
<b>6. Où le produit sera vendu</b>		
<b>7. Instructions d'étiquetage</b>		
<b>8. Maîtrise spéciale lors de la distribution</b>		

Date \_\_\_\_\_

Approuvé par : \_\_\_\_\_

<b>Formulaire 2</b>		
<b>Liste des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur</b>		
<b>Nom du produit :</b>		

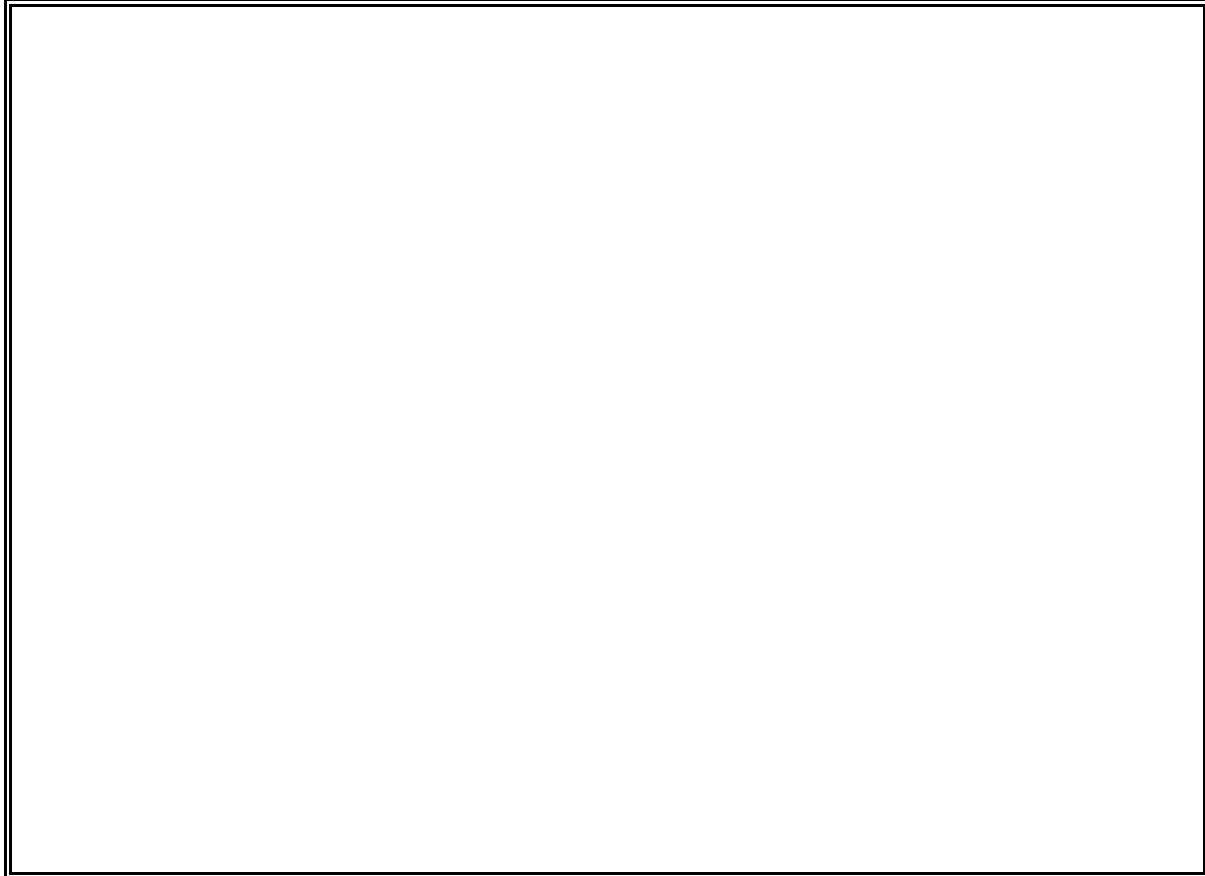
Date \_\_\_\_\_

Approuvé par : \_\_\_\_\_

**Diagramme de production**

**Formulaire 3**

**Nom(s) du produit :**



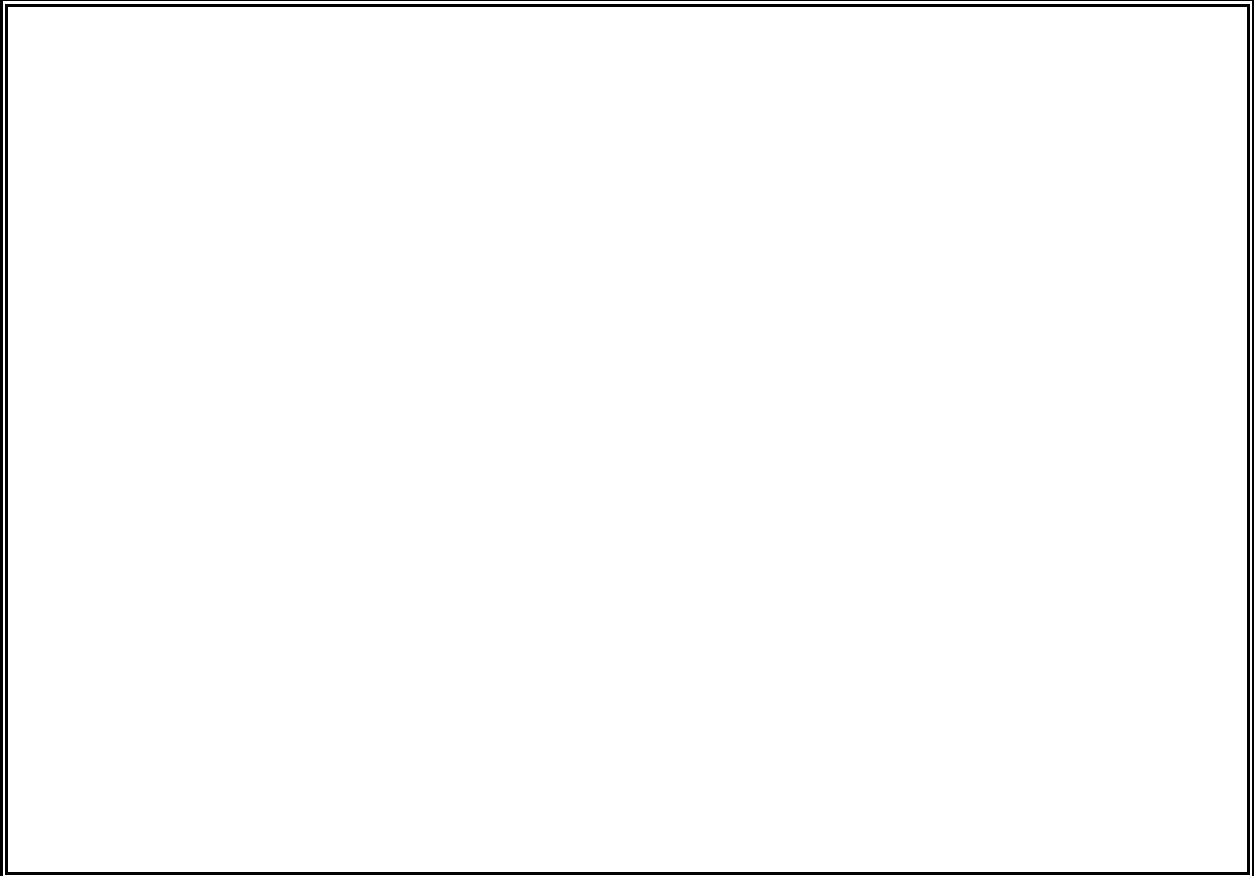
Date \_\_\_\_\_

Approuvé par : \_\_\_\_\_

**Schéma des opérations**

**Formulaire 4**

**Nom(s) du produit :**



Date \_\_\_\_\_

Approuvé par : \_\_\_\_\_









**Manuel - Programme d'amélioration de la salubrité des aliments**

Nom du produit		Détermination des CCP				Formulaire 8
<p>Matériau reçu de l'extérieur/ étape de fabrication/ dangers recensés sur le schéma des opérations</p>	<p>Catégorie et danger recensé</p> <p>Déterminer si le danger est entièrement maîtrisé par les programmes préalables.</p> <p>*Oui = indiquer les programmes préalables et passer au danger recensé suivant.</p> <p>*Non = passer à Q1.</p>	<p>Q1. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée par l'exploitant à une étape de fabrication quelconque?</p> <p>Non = pas un CCP + Indiquer comment ce danger sera maîtrisé en amont ou en aval du procédé = passer au danger suivant.</p> <p>Oui = description + passer à Q2.</p>	<p>Q2. Est-il probable que la contamination associée au danger recensé dépasse un niveau acceptable ou qu'il y ait accroissement jusqu'à un niveau inacceptable? »</p> <p>Non = pas un CCP + passer au danger suivant.</p> <p>Oui = passer à Q3.</p>	<p>Q3. Cette étape est-elle expressément conçue pour éliminer ce danger ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?</p> <p>*Non = passer à Q4.</p> <p>*Oui = CCP + inscrire le numéro dans la dernière colonne.</p>	<p>Q4. Une étape subséquente peut-elle éliminer le danger recensé ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?</p> <p>* Non = CCP + inscrire le numéro dans la dernière colonne.</p> <p>*Oui = pas un CCP + indiquer l'étape subséquente (de contrôle) et passer au danger recensé suivant.</p>	<p>Numéro du CCP</p> <p>*Passer au danger recensé suivant.</p>

Date \_\_\_\_\_

Approuvé par : \_\_\_\_\_



<b>Plan HACCP</b>								<b>Formulaire 10</b>
<b>Nom du produit :</b>								
<b>Étape de fabrication</b>	<b>CCP/numéro du danger</b>	<b>Description du danger</b>	<b>Limites critiques</b>	<b>Procédures de surveillance</b>	<b>Procédures de rectification</b>	<b>Procédures de vérification</b>	<b>Dossiers HACCP</b>	

Date \_\_\_\_\_

Approuvé par : \_\_\_\_\_

## **Chapitre 3 : Reconnaissance d'un système HACCP**

### **Section 1 – Introduction**

Le présent chapitre traite du processus que doit suivre le personnel de l'ACIA pour la reconnaissance du système HACCP d'un établissement dont le développement et la mise en oeuvre du PASA est volontaire. Dans le cas des denrées pour lesquelles le **PASA est obligatoire**, se référer à l'annexe VIII.

Lorsqu'il sollicite une reconnaissance HACCP, l'établissement agréé doit avoir mis en place un système HACCP pour tous ses produits se rangeant dans les catégories de risque I et II. L'établissement doit, dans les douze mois suivant la date d'obtention de sa reconnaissance, intégrer à son système HACCP ses gammes de produits non visés par un agrément et les produits se rangeant dans la catégorie de risque III.

Le système HACCP de l'établissement est examiné par une équipe de l'ACIA qui comprend un inspecteur responsable et un auditeur en chef. Ces deux personnes doivent avoir reçu une formation relative au PASA et au système HACCP. L'équipe peut inclure d'autres membres, mais ils doivent posséder des connaissances scientifiques appropriées et l'expertise nécessaire en matière de denrées.

L'objectif de cet examen est de déterminer si les programmes préalables, les plans HACCP et les procédures de réévaluation de l'établissement sont complets (c.-à-d. s'ils répondent entre autres aux exigences prévues dans le PASA et dans la réglementation) et s'ils sont efficacement mis en oeuvre de la façon décrite dans les documents.

L'ACIA reconnaît que les établissements investissent du temps et des ressources pour l'élaboration de systèmes HACCP adaptés à leurs opérations et traite, par conséquent, chaque système comme étant la propriété de l'établissement qui l'a élaboré.

L'ACIA audite les établissements qui transforment à la fois des produits agroalimentaires, du poisson et des produits de la mer conformément à l'annexe VII (Politique du PASA/PGQ visant l'audit des établissements multi-denrées).

## **Section 2 – Étapes à suivre pour la reconnaissance du système HACCP**

Le processus de reconnaissance comporte les neuf étapes suivantes. Voir la figure 1 (Schéma séquentiel du processus de reconnaissance) :

- 1) La direction de l'établissement soumet une lettre d'aval.
- 2) L'ACIA tient une réunion préalable avec la direction de l'établissement.
- 3) L'établissement soumet un avis écrit au coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel l'informant que l'auto-évaluation est terminée.
- 4) L'établissement soumet les documents requis.
- 5) L'ACIA examine les programmes préalables écrits de l'établissement.
- 6) L'ACIA examine le(s) plan(s) HACCP écrits de l'établissement.
- 7) L'ACIA examine les procédures de réévaluation du système HACCP de l'établissement.
- 8) L'ACIA effectue un minimum de deux audits réglementaires du système HACCP de l'établissement; un troisième audit peut s'avérer nécessaire.
- 9) L'ACIA émet un avis de reconnaissance officielle PASA/HACCP à l'établissement.

Le personnel de l'ACIA doit suivre les étapes suivantes durant le processus de reconnaissance. Voir l'annexe I (Formulaire pour le suivi de la reconnaissance – PASA).

### **2.1 Soumission par la direction de l'établissement d'une lettre d'aval**

Avant que puisse commencer le processus de reconnaissance, l'établissement doit soumettre une lettre d'aval au coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel de l'ACIA. Cette lettre doit :

- confirmer l'appui total et l'engagement de la haute direction envers l'élaboration, la mise en œuvre et la mise à jour du système HACCP;
- indiquer que les ressources et les cours de formation qui sont décrits dans les documents requis ont été mis en place;
- solliciter une reconnaissance de l'ACIA;
- être signée et datée par un membre de la haute direction de l'établissement.

### **2.2 Tenue par l'ACIA d'une réunion préalable avec la direction de l'établissement**

Suivant la réception de la lettre d'aval soumise par l'établissement, l'ACIA doit organiser une réunion préalable avec l'établissement. Cette réunion vise à :

- fournir de l'information sur le processus de reconnaissance;

- examiner des composants choisis au hasard du programme HACCP écrit de l'établissement.

### **2.3 Soumission par l'établissement d'un avis écrit au coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel l'informant que l'auto-évaluation est terminée**

L'établissement doit mener un audit interne (en utilisant s'il le souhaite les annexes II à IV) pour s'assurer que ses programmes préalables et ses plans HACCP sont mis en œuvre et sont efficaces. L'établissement doit produire sur demande les documents à l'appui de l'audit interne. Il doit soumettre un avis écrit à l'ACIA (coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel) l'informant qu'il a terminé son auto-évaluation et que l'examen du programme HACCP écrit peut être amorcé. L'établissement doit avoir corrigé les lacunes relevées durant l'audit interne (p. ex. préoccupations liées à la construction ou à la ventilation) ou avoir fourni un plan d'action qui permettra de les corriger.

### **2.4 Soumission par l'établissement des documents requis**

L'établissement doit soumettre à l'ACIA tous les documents requis, incluant ceux qui sont énumérés dans les paragraphes suivants (voir le chapitre 2 pour des détails sur chaque document). Ces documents peuvent accompagner la lettre d'aval.

- 1) *Coordonnateur HACCP et membres de l'équipe HACCP*  
Liste des noms et des titres du coordonnateur HACCP et/ou de l'agent de liaison sur place et d'autres membres de l'équipe (le cas échéant).
- 2) *Programmes préalables*  
Description complète des programmes préalables de l'établissement.

Ce document doit satisfaire à tous les critères énumérés à l'annexe II (Grille d'évaluation pour l'audit des programmes préalables – PASA) et à l'annexe VI (Lignes directrices – Programme écrit « complet »). Si l'établissement n'utilise pas l'approche que prévoit le PASA, il doit indiquer les renvois nécessaires à l'annexe II pour s'assurer que tous les critères du PASA sont satisfaits.

3) *Liste des produits*

Liste de tous les produits fabriqués par l'établissement (incluant des produits non visés par un agrément et ceux se rangeant dans la catégorie de risque III).

L'établissement peut regrouper des produits semblables dans un seul plan HACCP, mais il doit indiquer ceux qui sont regroupés. Si l'établissement utilise un modèle générique comme point de départ pour l'élaboration de l'un ou l'autre de ses plans HACCP, il doit établir un lien entre ce modèle et le/les plans correspondants.

4) *Plans HACCP*

Plans HACCP pour tous les procédés et produits se rangeant les catégories de risque I et II. Pour chaque plan HACCP, l'établissement doit soumettre les formulaires 1 à 10 du PASA ou leur équivalent.

Si l'établissement n'a pas utilisé la démarche que prévoit le PASA pour l'un ou l'autre de ses plans HACCP, il doit inclure l'information suivante avec les documents requis.

- Description du type de produit ou de procédé
- Liste des matériaux reçus de l'extérieur
- Diagramme(s) de production
- Schéma(s) des opérations
- Recensement et analyse des dangers
- Détermination des CCP à l'aide de l'arbre de décision HACCP élaboré par la Commission du Codex *Alimentarius*
- Limites critiques
- Procédures de surveillance
- Procédures de rectification
- Procédures de vérification
- Procédures de tenue des dossiers et documents à réunir

5) *Procédures de réévaluation du système HACCP*

(Voir le chapitre 2, section 5, pour des détails sur l'élaboration de procédures de réévaluation du système HACCP.)



Les procédures de réévaluation du système HACCP doivent inclure une description de la façon dont l'établissement réévalue son système HACCP. Ces procédures doivent inclure un examen régulier du système HACCP grâce auquel l'établissement :

- tient compte des modifications apportées aux règlements, aux opérations, aux procédés, aux produits, etc.;
- s'assure que les mesures de contrôle qu'il a mises en place continuent de maîtriser efficacement tous les dangers recensés.

## **2.5 Examen par l'ACIA des programmes préalables écrits de l'établissement**

L'équipe d'audit de l'ACIA examine les programmes préalables écrits de l'établissement. Cette équipe évalue chacun des six programmes préalables écrits pour déterminer s'ils sont complets et présentés sous une forme auditable. Le programme écrit doit inclure tout document à l'appui pertinent ou y renvoyer (p. ex. instructions sur l'étalonnage fournies par le fabricant de l'équipement).

Pour être jugé « complet », un programme écrit doit :

- 1) satisfaire aux exigences prévues dans le PASA et dans la réglementation;
- 2) fournir des réponses aux questions suivantes :
  - Quelles sont les procédures (surveillance, rectification et vérification) mises en œuvre pour réduire ou maîtriser un danger recensé?
  - Comment ces procédures sont-elles mises en œuvre?
  - À quelle fréquence ces procédures sont-elles mises en œuvre?
  - Qui est responsable de la mise en œuvre de ces procédures?
  - Quelles sont les dossiers attestant de la conformité au programme écrit?
- 3) comporter un système de gestion des documents exigeant que :
  - la première page de chaque programme préalable soit signée par le coordonnateur HACCP ou son représentant;
  - toutes les pages soient datées.

L'équipe d'audit de l'ACIA utilise l'annexe II (Grille d'évaluation pour l'audit des programmes préalables – PASA) pour examiner les programmes préalables de l'établissement.

Durant son examen des programmes préalables écrits, l'équipe d'audit produit une grille d'évaluation pour l'audit des programmes préalables. Une fois que tous les programmes écrits de l'établissement ont été examinés, l'ACIA utilise cette grille d'évaluation durant ses audits réglementaires de système (chapitre 4) au moment de la vérification sur place des programmes préalables de l'établissement.

S'il faut que des modifications soient apportées aux programmes préalables écrits de l'établissement, l'ACIA remet au coordonnateur HACCP une liste détaillée des lacunes relevées dans le programme écrit. Une fois que l'établissement a modifié ses programmes écrits pour qu'ils répondent aux exigences du PASA et des programmes, les programmes préalables sont jugés complets, et l'ACIA peut commencer l'examen des plans HACCP de l'établissement.

**Remarque :** Les programmes préalables contrôlent l'environnement de l'établissement, tandis que les CCP font de même pour la production. Les programmes préalables ne remplacent pas les CCP, car ils ne permettent pas de contrôler entièrement les dangers inhérents aux procédés (p. ex. la cuisson).

## **2.6 Examen par l'ACIA des plans HACCP écrits de l'établissement**

L'équipe d'audit de l'ACIA évalue chacun des plans HACCP écrits de l'établissement pour déterminer s'ils sont complets et présentés sous une forme auditable.

L'équipe évalue l'exactitude et l'intégralité de ce qui suit :

- 1) Description(s) du produit
- 2) Liste des ingrédients
- 3) Matériaux reçus de l'extérieur
- 4) Diagramme de production
- 5) Schéma des opérations
- 6) Produits et procédés (regroupés et maîtrisés selon les modèles génériques pertinents, le cas échéant)
- 7) Application des principes HACCP

8) Recensement et analyse des dangers

**Remarque** : si un ou des plans HACCP ne traitent pas de tous les dangers mentionnés dans un modèle générique, l'établissement doit fournir une justification à l'appui.

9) Détermination des CCP.

**Remarque** : si des CCP diffèrent de ceux mentionnés dans un modèle générique, l'établissement doit fournir une justification à l'appui.

10) Limites critiques.

**Remarque** : si des limites critiques diffèrent de celles mentionnées dans un modèle générique, l'établissement doit fournir une justification à l'appui.

11) Procédures de surveillance, de rectification et de vérification

12) Procédures de tenue des dossiers

En outre, l'équipe d'audit de l'ACIA vérifie que chaque plan HACCP respecte les exigences réglementaires pertinentes.

L'équipe d'audit de l'ACIA examine le ou les plans HACCP en utilisant l'annexe IV (Feuille de travail – Examen des plans HACCP et réévaluation du système HACCP).

Durant l'examen des plans HACCP écrits, l'équipe d'audit produit une grille d'évaluation pour l'audit du système HACCP. Une fois que tous les programmes écrits ont été examinés, l'ACIA utilise cette grille d'évaluation durant les audits réglementaires de système (chapitre 4) au moment de la vérification sur place des CCP de l'établissement.

S'il faut que des modifications soient apportées aux plans HACCP de l'établissement, l'ACIA remet au coordonnateur HACCP de l'établissement une liste détaillée des lacunes relevées dans le programme écrit. Une fois que l'établissement a modifié ses programmes écrits pour qu'ils répondent aux exigences du PASA et des programmes, les plans HACCP sont jugés complets, et l'ACIA peut commencer l'examen des procédures de réévaluation du système HACCP de l'établissement.

Chaque page des plans HACCP doit être datée et signée par le coordonnateur HACCP ou par l'agent de liaison sur place désigné. Le plan HACCP doit être signé et daté dans les circonstances suivantes :

- 1) au moment de son acceptation initiale;
- 2) lorsqu'il est modifié;
- 3) au moins annuellement, au moment de sa réévaluation.

## **2.7 Examen par l'ACIA des procédures écrites de réévaluation du système HACCP de l'établissement**

Durant l'examen des procédures de réévaluation du système HACCP, l'équipe d'audit vérifie que les procédures de réévaluation du système HACCP respecte les lignes directrices décrites à la section 5 du chapitre 2.

Si l'ACIA détermine que l'établissement doit modifier les procédures qu'il utilise pour réévaluer son système HACCP, elle remet au coordonnateur HACCP de l'établissement une liste des lacunes relevées dans le programme écrit. Une fois que l'établissement a modifié ses programmes écrits pour qu'ils répondent aux exigences du PASA, les procédures écrites de réévaluation du système sont jugées complètes, et l'ACIA peut amorcer l'audit réglementaire de système.

## **2.8. Audit(s) réglementaire(s) de système pour la reconnaissance du système HACCP**

L'audit réglementaire de système détermine si le système HACCP a été mis en œuvre de la façon décrite dans les documents et s'il est efficace. Il ne peut commencer qu'une fois que l'équipe de l'ACIA a déterminé que le système HACCP de l'établissement est complet.

Avant d'octroyer une reconnaissance à un établissement, l'ACIA doit :

- effectuer un minimum de deux audits réglementaires de système;
- confirmer que toutes les DACs pour les N/Cs sont classées ou qu'un plan d'action acceptable est en place;
- confirmer que toutes les DACs pour les N/Cs majeures sont classées.

Le premier audit réglementaire de système devrait être réalisé le plus rapidement possible après l'examen fait par l'ACIA du système HACCP écrit de l'établissement (idéalement un mois après). Le deuxième audit réglementaire de système doit avoir lieu environ un mois plus tard.

Les conditions suivantes s'appliquent aux audits réglementaires de système effectués dans le cadre du processus de reconnaissance:

- 1) L'équipe d'audit doit comprendre un inspecteur responsable;
- 2) La portée de l'audit doit inclure ce qui suit (voir le chapitre 4) :

- DAC non classées, le cas échéant;
- registre des modifications;
- CCP;
- sous-éléments des programmes préalables.

L'équipe d'audit choisit les CCP et les sous-éléments des programmes préalables à examiner conformément à la section 6.2 du chapitre 4. Cependant, elle doit couvrir les sous-éléments cités ci-dessous avant d'octroyer la reconnaissance:

- Sous-élément A. 2.1 – Conception, construction et entretien
- Sous-élément E. 1.1 – Programme d'assainissement
- Sous-élément F. 1.1 – Programme de rappel

À la conclusion de l'audit réglementaire de système, l'équipe d'audit remet un rapport d'audit écrit aux représentants de la direction de l'établissement. À ce rapport, l'équipe d'audit inclut les DACs découlant de l'audit. Un établissement peut demander une révision des résultats d'un audit réglementaire de système (voir le chapitre 4, section 3).

Si une non-conformité majeure est décelée, la DAC concernant celle-ci doit être classée avant que le deuxième audit réglementaire de système soit effectué, ceci afin de s'assurer que l'intégrité du système HACCP n'est pas compromise.

Si une non-conformité majeure est décelée au cours du deuxième audit réglementaire de système mais que la DAC peut être classée, la reconnaissance PASA/HACCP est octroyée à l'établissement. Si la DAC concernant la non-conformité majeure ne peut être classée, un autre audit réglementaire de système doit être effectué afin de s'assurer que l'intégrité du système HACCP n'est pas compromise. Si la DAC concernant la non-conformité majeure ne peut être classée à la suite du troisième audit réglementaire de système ou qu'une nouvelle non-conformité majeure est décelée, le coordonnateur PASA/HACCP envoie une lettre d'avis à l'établissement. Cette lettre indique les mesures que la direction de l'établissement doit prendre pour corriger la ou les non-conformités de manière à obtenir la reconnaissance PASA/HACCP. Le défaut d'apporter les corrections requises met fin au processus de reconnaissance.

Une fois que les conditions susmentionnées sont remplies, le chef d'équipe de reconnaissance de l'ACIA remplit le Formulaire de suivi pour la reconnaissance PASA (annexe I) recommandant la reconnaissance de l'établissement, puis transmet ce formulaire au coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel.

## **2.9 Avis officiel transmis par l'ACIA informant l'établissement qu'une reconnaissance PASA/HACCP lui est octroyée**

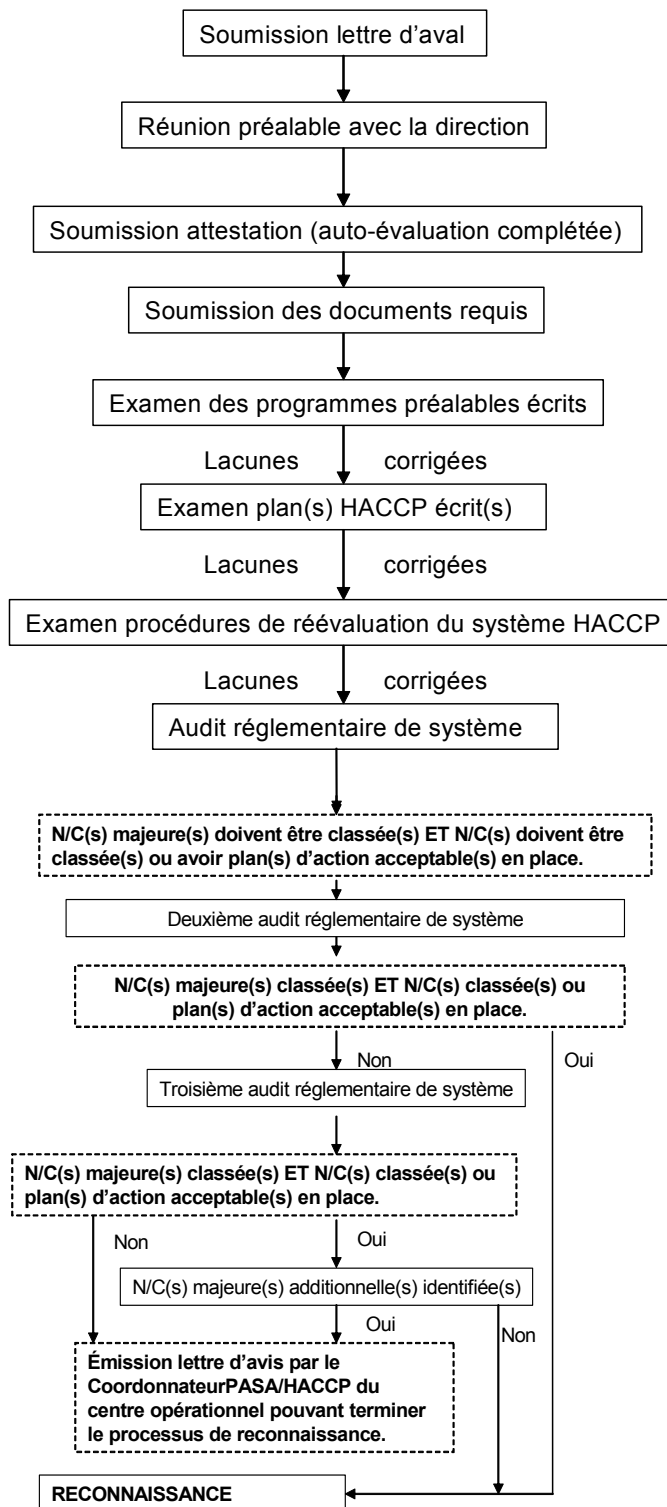
Le coordonnateur PASA/HACCP examine et signe l'annexe I et en envoie une copie au chef du programme pertinent, à l'Administration centrale. Le coordonnateur du Centre opérationnel émet un avis écrit et un certificat de reconnaissance de l'ACIA à la direction de l'établissement. L'ACIA estampille, approuve et date toutes les pages du ou des plans HACCP et la première page des programmes préalables.

L'ACIA conserve dans ses dossiers l'information suivante concernant l'établissement :

- la lettre d'aval
- la liste des membres de l'équipe HACCP de l'établissement
- la liste des produits
- les annexes de l'ACIA
- la ou les DAC, le cas échéant
- la documentation sur l'audit réglementaire de système

L'ACIA retourne tous les autres documents soumis par l'établissement.

Figure 1. Schéma séquentiel du processus de reconnaissance



## **Chapitre 4 : Conduite de l'audit réglementaire de système**

### **Section 1 – Contexte**

L'ACIA conduit des audits réglementaires pour vérifier que le système HACCP d'un établissement – incluant ses programmes préalables, ses plans HACCP ainsi que ses procédures de réévaluation – est mis en œuvre de la façon décrite dans les documents et qu'ils continuent d'être efficaces. Ces audits concordent avec la conception que l'Organisation internationale de normalisation (ISO) a de l'audit, qu'elle définit comme suit : « Examen méthodique et indépendant en vue de déterminer si les activités et résultats relatifs à la qualité satisfont aux dispositions préétablies, si ces dispositions sont mises en œuvre de façon efficace et si elles sont aptes à atteindre les objectifs ».

Les audits réglementaires de système peuvent être non annoncés. Cependant, un préavis peut être donné à l'établissement pour s'assurer que ce dernier sera en opération et que le personnel de l'établissement sera disponible au moment de l'audit.

L'auditeur effectue un examen partiel du système HACCP de l'établissement. Son objectif est de confirmer que :

- les procédures écrites sont à jour et continuent de répondre aux exigences du PASA et à celles des programmes sur les denrées;
- le système HACCP est mis en œuvre de la façon décrite dans les documents et est efficace.

Les membres de l'équipe d'audit de l'ACIA doivent posséder les connaissances sur la denrée auditée pour pouvoir déceler les écarts, évaluer leur incidence sur la salubrité des aliments et, enfin, exécuter une action réglementaire lorsque les lois et règlements applicables ne sont pas respectés.

### **Section 2 – Fréquence des audits**

La fréquence des audits pour tout établissement est fonction de la catégorie de risque dans laquelle se rangent ses produits et/ou ses procédés.

Si les produits d'un établissement entrent dans plus de une (1) catégorie de risque, la fréquence d'audit est toujours déterminée en fonction de la catégorie de risque la plus élevée (catégorie I).



## **2.1 Catégories de risque**

Les catégories de risque sont fondées sur une multitude de facteurs. Les exemples donnés ci-après ne sont pas exhaustifs. En cas de doute concernant la catégorie qui s'applique à un établissement, il faut s'adresser au coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel de l'ACIA.

### **2.1.1 Catégorie I**

Les produits ou les procédés entrant dans la catégorie I répondent notamment à **l'un ou à l'autre** des critères suivants :

- Le procédé exige un certain nombre de procédés complexes pour assurer la salubrité d'un produit.
- Le procédé comporte une étape de destruction visant à éliminer des contaminants microbiens ou une autre étape visant à ramener ceux-ci à une concentration acceptable.
- La production utilise une recette complexe qui peut comporter des dangers chimiques (nitrates, p. ex.) ou nécessiter l'utilisation d'un produit susceptible de causer de graves problèmes nutritionnels.
- L'approvisionnement en matières premières est une étape critique. Ainsi, certains dangers bien définis peuvent être maîtrisés à l'étape des matières premières reçues de l'extérieur (aflatoxines dans les noix, p. ex.).
- Il existe des dangers inhérents aux procédés; les produits sont prêts-à-manger et ne doivent pas être traités ultérieurement par le consommateur.
- Des produits semblables ont été responsables de graves éclosions d'intoxications alimentaires.
- Une perte de contrôle dans un établissement de ce genre pourrait avoir de lourdes conséquences sur la santé humaine.

La catégorie I comprend notamment les procédés suivants :

- Pasteurisation, traitement thermique, séchage, congélation – produits laitiers, œufs transformés, etc.
- Traitement thermique – aliments peu acides en conserve, etc.
- Traitement aseptique – aliments peu acides sous emballage aseptique, etc.
- Cuisson, séchage – produits carnés prêts-à-manger, produits laitiers, etc.

- Fermentation, acidification – viande et produits laitiers, autres aliments peu acides acidifiés ou fermentés, etc.
- Hachage – viande, etc.
- Abattage.

### 2.1.1 Catégorie II

Les produits entrant dans la catégorie II posent un risque moins élevé que ceux entrant dans la catégorie I. Il existe des dangers inhérents à ces produits, mais les mesures de contrôle utilisées ne sont pas conçues pour éliminer ces dangers. Les procédés visés ne comprennent généralement pas d'étape de destruction. Les mesures de contrôle utilisées (maintien d'une température et de conditions sanitaires adéquates) ne visent qu'à limiter le risque d'accroître une contamination microbiologique, chimique ou physique déjà présente.

La qualité des matières premières qui entrent dans l'établissement est un facteur important.

La plupart des produits classés dans la catégorie II doivent être traités ultérieurement par le consommateur, qui doit parfois suivre des instructions particulières pour leur manipulation et leur entreposage. Bien qu'il soit nécessaire de réduire au minimum les dangers que comportent ces produits, les écarts ne font qu'accroître modérément les risques pour la santé associés au produit final.

La catégorie II comprend notamment les produits suivants :

- Lavage, classement, emballage – œufs en coquille, etc.
- Tranchage à l'état frais et emballage sous une atmosphère modifiée – légumes, etc.
- Congélation – légumes, etc.
- Découpage – beurre, fromage, etc.
- Conditionnement à froid – fromage, etc.

### 2.1.3 Catégorie III

Les produits entrant dans la catégorie III ne comportent pas en soi de graves dangers pour la santé, et les procédés de transformation ou autres activités auxquels ils sont exposés entraînent peu ou n'entraînent pas de risque additionnel. Les produits appartenant à cette catégorie peuvent être prêts-à-manger ou être traités ultérieurement par le consommateur avant leur consommation.

La catégorie III comprend notamment les procédés suivants :

- Traitement thermique, transformation aseptique – aliments très acides, etc.
- Transformation des produits de l'érable (notamment la production et la transformation de sirop d'érable), etc.
- Transformation du miel.
- Congélation, séchage et emballage – fruits, etc.
- Séchage, emballage – légumes, etc.
- Entreposage visé par l'agrément (notamment l'entreposage à sec et l'entreposage frigorifique).

#### 2.1.4 Fréquence des audits

Voici la fréquence des audits applicable à chaque catégorie de risque :

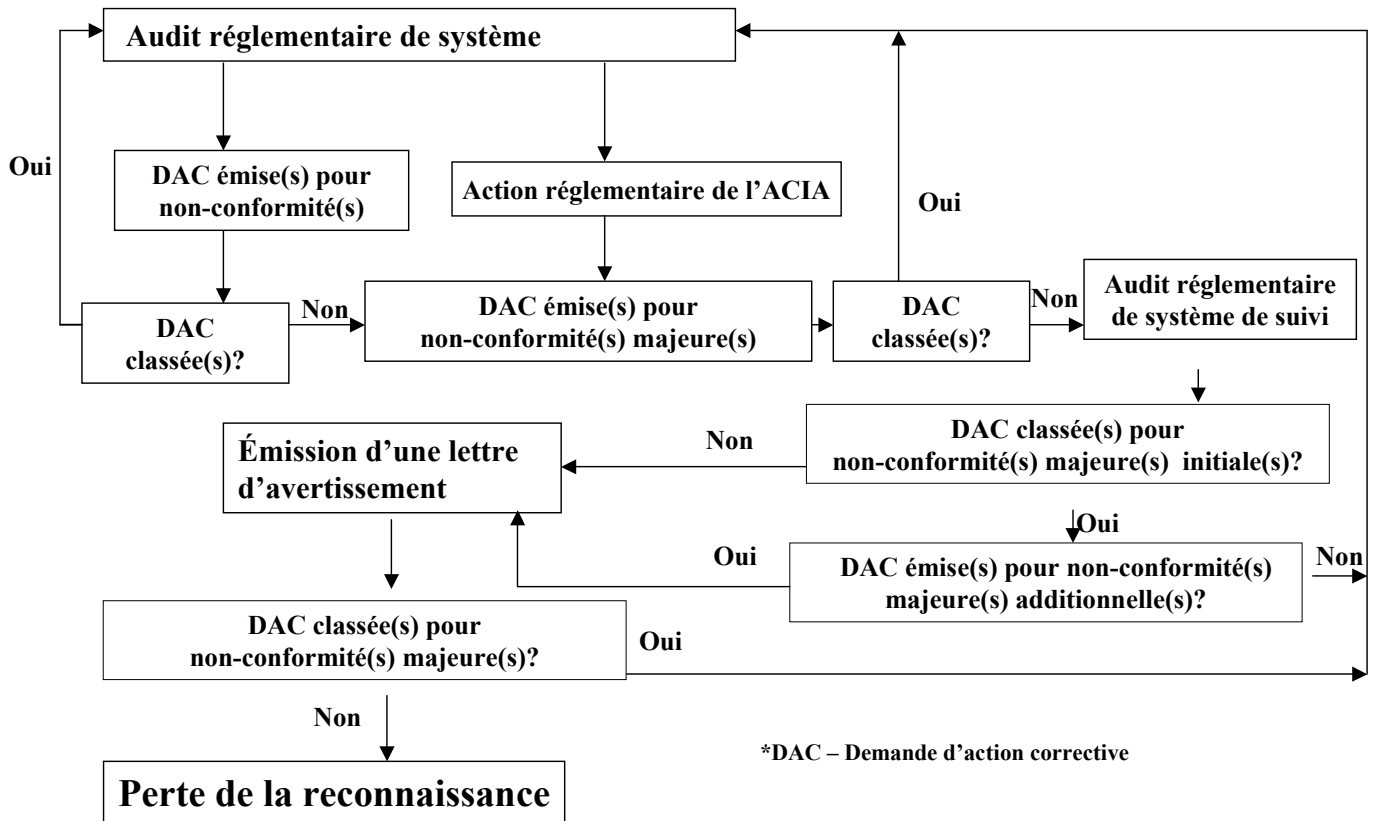
<b>Catégorie de risque</b>	<b>Fréquence d'audit</b>
I	Un audit tous les trois mois
II	Un audit tous les six mois
III	Un audit par année

## 2.2 Schéma séquentiel – Non-conformité

La figure 1 (Schéma séquentiel – Non-conformité) illustre les étapes que l'ACIA doit suivre quand un audit réglementaire de système révèle une non-conformité. Parmi ces étapes, mentionnons les suivantes.

- Évaluation de suivi des actions correctives en vue de classer la ou les DAC émises pour la ou les non-conformités.
- Si la non-conformité ne peut être classée, une non conformité majeure est émise.
- Si la DAC émise pour la non-conformité majeure ne peut être classée, conduite dans les plus brefs délais d'un audit réglementaire de suivi.
- Si la DAC émise pour la non-conformité majeure initiale ne peut être classée lors de l'audit réglementaire de suivi ou si une DAC est émise pour une non conformité majeure additionnelle, envoi d'une lettre d'avertissement. Cette lettre est rédigée et signée par le coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel.
- Si la non-conformité majeure ne peut être classée, l'établissement perd sa reconnaissance.

**Figure 1. Schéma séquentiel – Non-conformité**



L'audit réglementaire de système de suivi est un audit additionnel qu'il faut mener quand l'intégrité du système HACCP est mise en doute. Sa portée ressemble à celle d'un audit réglementaire de système planifié, mais l'équipe d'audit peut cibler des CCP, des sous-éléments de programmes préalables ou des procédures de réévaluation du système HACCP.

### **Section 3 – Demande de révision du résultat d'un audit**

Un établissement peut demander une révision des résultats d'un audit réglementaire de système, dans les 30 jours suivants la réception d'une DAC. L'établissement doit transmettre par écrit les motifs de la demande au coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel. Ce dernier peut communiquer avec un responsable de l'ACIA (p. ex. coordonnateur PASA/HACCP national, chef de programme) pour la prise d'une décision. La décision est transmise à l'établissement dans une lettre, dont le coordonnateur PASA/HACCP national reçoit copie. Si l'établissement n'est pas d'accord avec la décision rendue, il peut communiquer avec son association nationale, qui pourra poursuivre les discussions sur cette décision avec le gestionnaire national du programme sur les denrées en question.

### **Section 4 – Examen de nouveaux plans HACCP**

Lorsqu'un établissement ajoute un nouveau plan HACCP à son système, l'équipe d'audit de l'ACIA doit mener un examen semblable à celui réalisé durant le processus de reconnaissance initiale (en remplissant l'annexe IV). Avant de commencer à utiliser un nouveau procédé, l'établissement doit élaborer et mettre en œuvre son nouveau plan HACCP, le mentionner dans son registre des modifications et avertir l'ACIA.

### **Section 5 – Changements apportés au système HACCP**

Quand un établissement modifie son système HACCP reconnu (p. ex. suppression d'un CCP), il doit inscrire les changements apportés dans son registre des modifications et les justifier scientifiquement. Ces données doivent être accessibles à l'ACIA pour fins d'examen ultérieur.

### **Section 6 – Conduite de l'audit réglementaire de système**

Pour chaque audit réglementaire de système, l'équipe d'audit mène les activités suivantes.

- Préparation de l'audit
- Détermination de la portée de l'audit
- Tenue d'une réunion d'ouverture
- Collecte d'information
- Tenue d'une ou de plusieurs réunions privées
- Élaboration d'un rapport d'audit
- Tenue d'une réunion de clôture
- Conduite d'activités de suivi

## **6.1 Préparation de l'audit**

Avant de conduire un audit, l'ACIA :

- détermine la langue dans laquelle sera conduit l'audit;
- désigne les membres de l'équipe d'audit;
- identifie les documents de référence;
- fixe la date de l'audit (l'établissement peut être averti à l'avance ou peut ne pas l'être);
- établit la durée anticipée de l'audit;
- détermine la portée de l'audit.

## **6.2 Détermination de la portée de l'audit**

La portée de l'audit comprend des tâches portant sur :

- la ou les DAC non classées, s'il y a lieu;
- les inscriptions faites dans le registre des modifications;
- les CCP;
- les sous-éléments des programmes préalables;
- les tâches d'examen du système HACCP.

La portée de l'audit peut reposer sur des facteurs tels que les résultats d'audits antérieurs (p. ex. DAC non classée(s), rapports d'audit, observations d'audit), résultats d'inspections antérieures, plaintes concernant la salubrité des aliments et autres renseignements pertinents.

### **6.2.1 Feuille de travail sur la portée de l'audit – PASA (annexe VI)**

L'équipe d'audit utilise ce formulaire pour compiler les tâches d'audit. Une fois remplie, l'annexe VI (Feuille de travail sur la portée de l'audit – PASA) résume la portée de l'audit. L'objectif de cette feuille de travail est d'énumérer les tâches sélectionnées dans l'ordre dans lequel elles seront évaluées.

### **6.2.2 Ordre des tâches sélectionnées**

Les tâches doivent être énumérées et auditées dans l'ordre des paragraphes ci-après.

#### **6.2.2.1 DAC non classée(s)**

La ou les DAC non classées sont des DAC qui ont été générées dans le cadre d'audits réglementaires de système antérieurs, dont la date d'exécution a eu lieu et qui n'ont pas été classées.

La première tâche de l'auditeur est d'examiner la ou les DAC non classées. L'équipe d'audit évalue les actions correctives exécutées par l'établissement et peut également examiner le programme écrit pour déterminer si chaque DAC peut être classée. L'équipe d'audit consigne les résultats de cet examen dans la partie C.2 du formulaire de DAC.

#### 6.2.2.2 Examen du registre des modifications

La deuxième tâche de l'auditeur est d'examiner le registre des modifications de l'établissement pour déterminer si des changements ont été apportés aux procédés ou au système HACCP. L'auditeur utilise la Feuille de travail sur la portée de l'audit – PASA pour noter les changements inscrits dans le registre (comme il est indiqué ci-après). L'auditeur n'examine normalement que la description révisée du programme écrit et la mise en œuvre du changement dans l'établissement. En général, l'auditeur n'a pas à examiner l'ensemble du sous-élément ou du CCP associé au changement.

Les inscriptions faites au registre des modifications qui coïncident avec des CCP ou des sous-éléments déjà sélectionnés par l'équipe ne doivent pas être ajoutées à la Feuille de travail sur la portée de l'audit – PASA. L'auditeur doit évaluer ces changements durant l'examen portant sur les CCP ou les sous-éléments connexes.

Les inscriptions faites au registre des modifications se rapportant à des DAC non classées ne doivent pas être ajoutées à la Feuille de travail sur la portée de l'audit – PASA. L'auditeur doit évaluer ces changements durant l'examen portant sur les DAC non classées.

Les inscriptions faites au registre des modifications se rapportant à de nouveaux plans HACCP doivent être ajoutées à la Feuille de travail sur la portée de l'audit – PASA. L'auditeur doit évaluer ces changements en utilisant l'annexe IV.

L'équipe d'audit doit sélectionner au moins deux inscriptions qui ont la plus grande incidence sur la salubrité des aliments ou sur le système HACCP. Si aucune inscription n'a d'incidence sur la salubrité des aliments ou sur le système HACCP, l'équipe ne choisit aucune inscription pour l'examen.

Durant son examen du registre des modifications, si l'équipe d'audit détermine que l'établissement n'a pas modifié son système HACCP d'une manière adéquate, elle peut ajouter une tâche portant sur les procédures de réévaluation du système HACCP à la Feuille de travail sur la portée de l'audit – PASA.

Suivant l'examen du registre des modifications, l'auditeur souligne la dernière inscription au registre des modifications (pour indiquer le point auquel se termine l'examen), inscrit la date de l'examen et appose sa signature.

#### 6.2.2.3 Point critique à maîtriser (CCP)

L'auditeur choisit un certain nombre de CCP en fonction du nombre total de CCP reconnus. Les CCP sont sélectionnés au hasard parmi les CCP fonctionnels, si cela est possible. L'équipe d'audit peut, cependant, cibler des CCP particuliers au besoin.

Pour établir le nombre de CCP à auditer, il suffit d'appliquer les critères suivants :

- 1 CCP reconnu : auditer le CCP
- de 2 à 8 CCP reconnus : choisir au hasard 2 CCP
- de 9 à 15 CCP reconnus : choisir au hasard 3 CCP
- de 16 à 25 CCP reconnus : choisir au hasard 5 CCP
- de 26 à 50 CCP reconnus : choisir au hasard 8 CCP
- de 51 à 99 CCP reconnus : choisir au hasard 13 CCP
- Si 100 CCP ou plus sont reconnus, l'équipe d'audit doit consulter le coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel pour connaître ses instructions sur la sélection des CCP.

S'il n'y a pas suffisamment de CCP reconnus et fonctionnels au moment de l'audit, l'équipe d'audit peut examiner les dossiers ou interroger le personnel responsable des CCP sélectionnés non fonctionnels.



#### 6.2.2.4 Sous-éléments des programmes préalables

Les sous-éléments des programmes préalables ont été regroupés selon leur incidence sur la salubrité des aliments, le groupe 1 ayant l'incidence la plus importante et le groupe 3, l'incidence la moins importante. L'auditeur sélectionne les sous-éléments des programmes préalables à auditer en appliquant les critères suivants :

- Groupe 1 : choisir au hasard 2 sous-éléments;
- Groupe 2 : choisir au hasard 2 sous-éléments;
- Groupe 3 : choisir au hasard 2 sous-éléments, une fois par année.

Les sous-éléments sont choisis au hasard, mais l'équipe d'audit peut cibler des sous-éléments en particulier au besoin.

Voici les lignes directrices que doit suivre l'auditeur durant le processus d'évaluation.

C.1.2 Entretien et étalonnage de l'équipement – Choisir parmi les pièces d'équipement mentionnées dans le programme écrit de l'établissement au plus deux pièces d'équipement pour l'entretien en général et deux pièces d'équipement pour l'étalonnage (p. ex. pasteurisateur complet ou ses parties [plaques, pompes, thermomètre enregistreur, etc.]); il ne faut pas choisir des pièces sélectionnées lors de l'audit précédent.

E.1.1 Programme d'assainissement – Choisir une salle ou aire de travail et sélectionner une pièce d'équipement qui s'y trouve.

**Tableau 1 : Regroupement des sous-éléments de programmes préalables**

Groupe 1	Groupe 2	Groupe 3
<p><b>Locaux :</b> A 4.1- Eau/glace/vapeur</p> <p><b>Transport, réception et entreposage :</b> B 1.2- Contrôle de la température B 2.1- Réception et entreposage des matériaux reçus de l'extérieur B 2.3- Entreposage des produits finis</p> <p><b>Équipement :</b> C 1.2- Entretien et étalonnage de l'équipement</p> <p><b>Personnel :</b> D 2.1- Propreté et comportement des employés</p> <p><b>Assainissement et lutte contre la vermine :</b> E 1.1- Programme d'assainissement</p>	<p><b>Locaux :</b> A 2.1- Conception, construction et entretien A 2.2- Éclairage A 2.3- Ventilation A 2.5- Aire réservée aux matières non comestibles</p> <p><b>Transport, réception et entreposage :</b> B 1.1- Véhicules de transport B 2.2- Réception et entreposage des produits chimiques non alimentaires</p> <p><b>Équipement :</b> C 1.1- Conception et installation de l'équipement</p> <p><b>Personnel :</b> D 1.1- Formation générale en hygiène alimentaire D 1.2- Formation technique</p> <p><b>Assainissement et lutte contre la vermine :</b> E 2.1- Programme de lutte contre la vermine</p>	<p><b>Locaux :</b> A 1.1- Terrain et bâtiment A 2.4- Élimination des déchets A 3.1- Installations des employés A 3.2- Installations de nettoyage et d'assainissement de l'équipement</p> <p><b>Personnel :</b> D 2.2- Blessures et maladies transmissibles</p> <p><b>Rappels :</b> F 1.1- Programme F 1.2- Identification par code du produit et précisions concernant la distribution</p>

#### 6.2.2.5 Tâches d'examen du système HACCP

Les membres de l'équipe d'audit doivent auditer au moins une fois l'an chacun des éléments inscrits sur la liste de tâches ci-après pour l'examen du système HACCP. Ces éléments peuvent être audités séparément durant l'année. Les critères à évaluer apparaissent entre parenthèses. L'auditeur inscrit les résultats de son examen à l'annexe VI (Documentation pour l'audit réglementaire de système).

L'examen du système HACCP comporte les tâches suivantes.

- a. Tâches d'examen 1
  - Examen de l'étiquette par rapport à la description du produit (annexe IV, tâche 1.9).
  - Examen de la formulation par rapport à la description du produit (annexe IV, tâche 1.10).
  - Examen de l'étiquette et de la formulation par rapport aux ingrédients reçus de l'extérieur (annexe IV, tâche 2.4).
  - Vérification sur place de la formulation (annexe IV, tâche 2.5).
  
- b. Tâches d'examen 2  
Vérification sur place du diagramme de production (annexe IV, tâche 3.4).
  
- c. Tâches d'examen 3  
Vérification sur place du schéma des opérations (annexe IV, tâche 4.4).
  
- d. Tâches d'examen 4  
Examen des procédures écrites de réévaluation du système HACCP de l'établissement (chapitre 2, section 5) et vérification sur place de la mise en œuvre de ces procédures.

### **6.3 Tenue d'une réunion d'ouverture**

Les objectifs de la réunion d'ouverture sont les suivants :

- a) présenter les membres de l'équipe d'audit aux représentants de la direction;
- b) établir des liens de communication officiels entre l'auditeur et le représentant de l'établissement (p. ex. coordonnateur HACCP);
- c) confirmer que les ressources et les installations requises sont accessibles;
- d) confirmer la date et l'heure de la réunion de clôture et de toute autre réunion intérimaire nécessaire;
- e) obtenir les programmes préalables, les plans HACCP écrits de l'établissement ainsi que les procédures de réévaluation du système HACCP;
- f) confirmer les CCP fonctionnels;
- g) obtenir le registre des modifications de l'établissement;
- h) discuter des constatations d'audit antérieures (p. ex. DAC non classées);
- i) finaliser la portée de l'audit.

## **6.4 Collecte d'information**

Avant de mener l'audit sur place, l'équipe d'audit procède à un examen des programmes écrits de l'établissement pour s'assurer qu'ils **sont** complets. Durant cet examen, l'équipe élabore ou met à jour la grille d'évaluation ou la feuille de travail (annexe II ou IV) des programmes préalables et des plans HACCP.

Lorsque les procédures écrites élaborées par l'établissement sont plus rigoureuses que ce qui est prévu dans les exigences réglementaires, l'équipe d'audit effectue son audit en se basant sur la norme la plus élevée.

Si l'auditeur détermine que les procédures écrites de l'établissement sont incomplètes, il inscrit cette lacune sur la Feuille de travail pour l'audit – PASA. Une fois que l'établissement a modifié son programme écrit, l'équipe d'audit examine la version modifiée pour s'assurer qu'elle est complète. Ce n'est qu'à ce moment-là que l'équipe d'audit effectue la vérification sur place requise de la tâche sélectionnée. Si le programme écrit ne peut être modifié durant l'audit, l'auditeur peut sélectionner une autre tâche. Il inscrit « incomplet » vis-à-vis du sous-élément ou du CCP dans son rapport d'audit et sélectionne la tâche au prochain audit réglementaire de système.

L'équipe d'audit utilise la grille d'évaluation et la feuille de travail trouvées aux annexes II et IV pour l'examen des dossiers et la vérification sur place des programmes préalables et des CCP.

L'équipe d'audit recueille l'information nécessaire pour s'assurer que le système HACCP de l'établissement satisfait aux objectifs de salubrité des aliments. Les preuves tangibles recueillies confirment que les procédures, les documents et autres éléments du système HACCP :

- sont mis en œuvre de la façon décrite dans les documents;
- sont à jour;
- continuent de satisfaire aux exigences du PASA et des programmes sur les denrées.

Les preuves tangibles sont recueillies durant les activités énumérées aux paragraphes ci-après.

### **6.4.1 Examen des dossiers**

L'équipe d'audit examine les dossiers de l'établissement (p. ex. procédures de surveillance, de rectification et de vérification) pour confirmer qu'ils sont complets et classés de la manière indiquée dans les procédures écrites.

#### 6.4.2 Vérification sur place

La vérification sur place peut comprendre deux volets :

- Effectuer des entrevues auprès des employés désignés de l'établissement responsables de l'exécution des activités décrites dans le programme écrit pour déterminer si ces employés ont accès aux versions les plus récentes des procédures écrites, s'ils les comprennent et s'ils les utilisent;
- Confirmer l'information recueillie lors des entrevues en observant les activités sur place et/ou les conditions ambiantes présentes dans l'établissement.

Si l'auditeur recueille des preuves tangibles non incluses à la portée de l'audit, il peut ajouter la tâche d'audit connexe à la portée de l'audit ou noter ces observations dans le rapport d'audit. Cette tâche d'audit est alors sélectionnée dans le prochain audit réglementaire de système.

L'équipe d'audit consigne ses preuves tangibles sur la Feuille de travail pour l'audit – PASA (annexe VI) et les communique aux représentants de l'établissement durant l'audit. Un ou plusieurs représentants de l'établissement devraient accompagner les membres de l'équipe d'audit pendant la collecte de preuves tangibles; l'audit doit se poursuivre même en l'absence d'employés de l'établissement.

### 6.5 Tenue d'une réunion privée

L'équipe d'audit discute des preuves tangibles recueillies dans le cadre d'une réunion privée. Elle évalue ces preuves afin de déterminer si chacune d'elles :

- est conforme aux critères appropriés;
- justifie une observation d'audit;
- constitue une non-conformité (figure 2);
- constitue une non-conformité majeure (figure 2).

Durant la réunion privée, l'auditeur peut demander à d'autres experts de l'aider à évaluer les preuves tangibles (p. ex. spécialistes des denrées de l'ACIA, spécialistes du PASA/HACCP).

#### 6.5.1 Évaluation des preuves tangibles

Durant l'évaluation des preuves tangibles, l'équipe d'audit détermine si les conditions en place risquent de compromettre la salubrité des aliments. Si un problème pour la salubrité des aliments est relevé et que l'établissement

n'amorce pas d'action corrective immédiate (p. ex. retenue de produits ou lancement d'un rappel), l'équipe d'audit doit exécuter une action réglementaire pour maîtriser le problème de salubrité alimentaire. Si l'auditeur exécute une action réglementaire, il doit aussi générer une DAC indiquant qu'une non-conformité majeure s'est produite (chapitre 4, section 6.5.1.3, figure 2).

#### 6.5.1.1 Observation d'audit

Une observation d'audit est un écart observé pendant un audit qui n'a pas d'incidence sur l'intégrité du système HACCP et ne nécessite pas de plan d'action corrective écrit (p. ex. signature manquante sur un dossier). L'auditeur peut inscrire une « observation d'audit » dans son rapport d'audit. Si des observations semblables figurent dans des rapports d'audit antérieurs, l'équipe d'audit peut décider que cette observation d'audit est une non-conformité.

#### 6.5.1.2 Non-conformité (N/C)

Une non-conformité est un écart observé pendant un audit qui a une incidence sur l'intégrité du système HACCP et nécessite un plan d'action corrective écrit (p. ex. le programme écrit continue de maîtriser efficacement un sous-élément). Les non-conformités peuvent survenir au niveau :

- d'un sous-élément d'un programme préalable;
- d'un CCP d'un plan HACCP;
- des procédures de réévaluation du système HACCP de l'établissement.

Pour chaque non-conformité, l'ACIA exige un plan d'action corrective écrit de l'établissement.

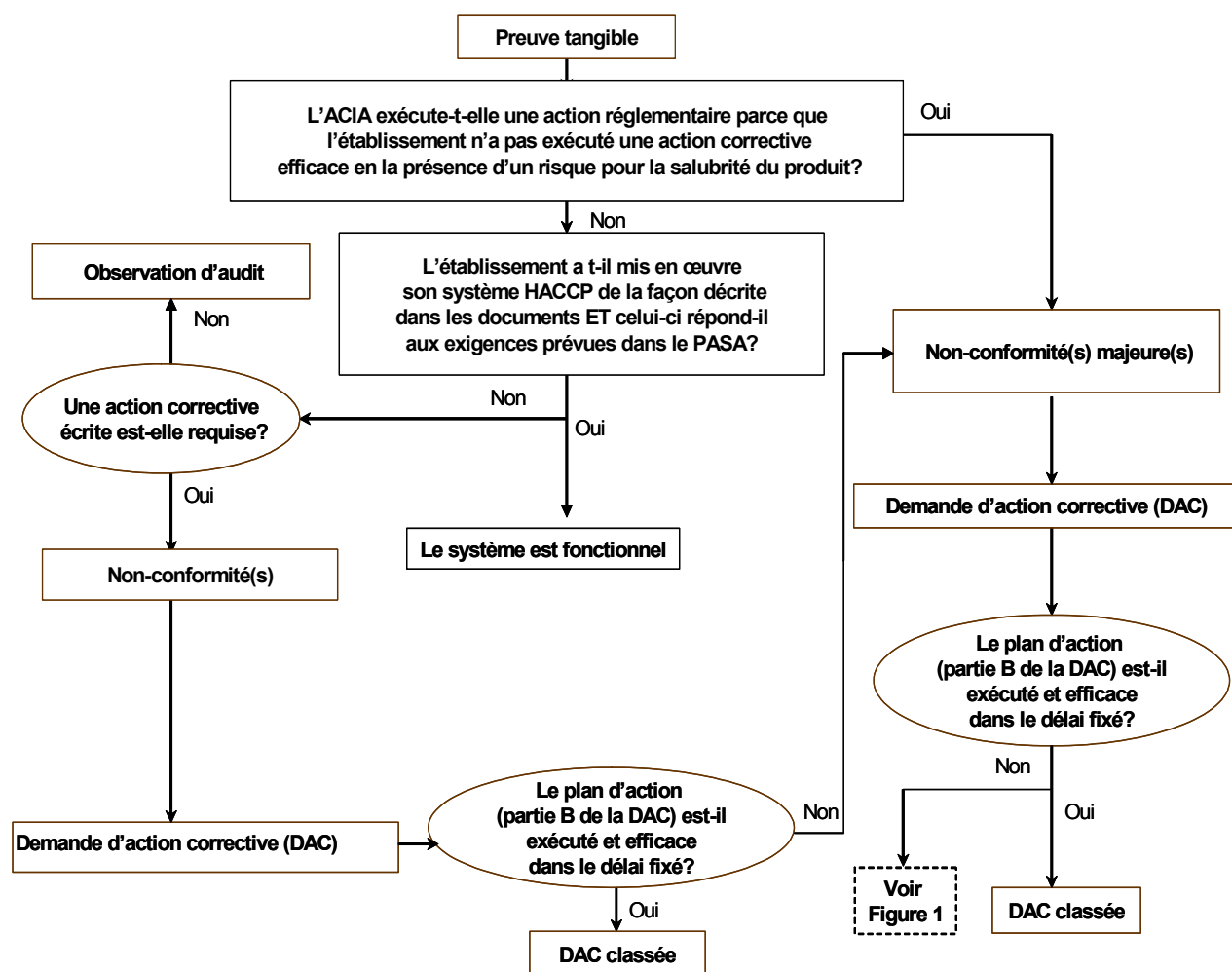
#### 6.5.1.3 Non-conformité (N/C) majeure

Une non-conformité est jugée majeure pour les raisons suivantes.

- Incident qui compromet la salubrité des aliments; l'établissement n'a pas exécuté une action corrective efficace et l'ACIA amorce une action réglementaire.
- Défaut d'exécution d'une action corrective efficace envers une non-conformité constatée précédemment.

Pour chaque non-conformité majeure, l'ACIA exige un plan d'action corrective écrit de l'établissement.

**Figure 2 : Schéma séquentiel sur l'évaluation des preuves tangibles**



### 6.5.2 Demande d'action corrective (DAC)

Lorsqu'une non-conformité est relevée durant un audit réglementaire de système, l'auditeur émet une DAC qui, une fois remplie, décrit :

- la non-conformité;
- le plan d'action corrective écrit de l'établissement;
- les observations du suivi subséquentes faites par l'ACIA.

Chaque DAC porte, dans l'ordre, le numéro d'agrément de l'établissement, l'année et le numéro de DAC consécutif (p. ex. 111-2005-01).

La DAC est divisée en trois parties (annexe VI). Les voici.

6.5.2.1 Partie A : Description de la non-conformité

La partie A de la DAC est remplie par l'équipe d'audit. Voici l'information que doit comporter cette partie.

- a) Description de la non-conformité (inclure les preuves tangibles);
- b) Renvoi aux procédures de l'établissement associées à la non-conformité;
- c) Nom et signature de l'auditeur; date d'émission de la DAC;
- d) Date prévue de soumission de la partie B par l'établissement, au besoin;
- e) Signature du représentant de l'établissement, qui accuse réception de la DAC.

6.5.2.2 Partie B : Action corrective

La partie B est remplie par l'établissement. L'information fournie doit comprendre des détails sur l'action corrective et les mesures préventives qui sont exécutées par l'établissement à l'égard de la non-conformité relevée dans la partie A.

Si l'établissement ne soumet pas la partie B à l'équipe d'audit au moment où la DAC est présentée, il doit soumettre la partie B à la date indiquée dans la partie A « Date de soumission de l'action corrective ».

Le représentant de l'établissement doit signer et dater la partie B de la DAC et soumettre celle-ci à l'équipe d'audit, qui déterminera si l'action corrective est acceptable (annexe VI – Lignes directrices – Demande d'action corrective [DAC]).

L'établissement doit indiquer la date à laquelle il aura exécuté son action corrective. Il doit s'assurer que les actions correctives ont été efficacement mises en œuvre avant la date indiquée.

Pour les non-conformités majeures, l'exploitant doit soumettre dans les 24 heures un plan d'action corrective qui prévoit l'exécution immédiate des actions correctives appropriées et l'exécution des actions préventives dans les dix jours ouvrables suivant la date d'émission de la DAC.

Pour toutes les autres non-conformités, l'exploitant doit soumettre un



plan d'action dans les dix jours ouvrables. Les actions correctives et les actions préventives doivent être exécutées dans les 60 jours suivant la date d'émission de la DAC.

L'ACIA peut repousser la « date d'exécution de l'action corrective » si les critères suivants s'appliquent :

- la salubrité des aliments n'est pas compromise;
- l'établissement ne pourra pas respecter la « date d'exécution de l'action corrective » pour des raisons hors de son contrôle (p. ex. une pièce commandée n'a pas été reçue).

**Remarque :** Si les critères précités s'appliquent, l'établissement doit communiquer avec l'ACIA avant la date d'exécution indiquée dans la partie B pour demander une prolongation. Si une prolongation est accordée, la nouvelle date est inscrite dans la partie B du formulaire de la DAC, et l'auditeur appose ses initiales vis-à-vis de cette date.

#### 6.5.2.3 Partie C : Suivi

L'auditeur remplit la partie C.1 lorsqu'il examine le plan d'action corrective soumis par l'établissement (partie B). Si le plan d'action (partie B) est acceptable, l'auditeur signe et date la partie C1. Si l'action corrective n'est pas acceptable, l'auditeur retourne le formulaire de DAC au représentant de l'établissement pour correction.

L'auditeur remplit la partie C.2 lorsqu'un examen de suivi est effectué dans l'établissement pour déterminer si les actions correctives ont été mises en œuvre efficacement. Si l'auditeur estime qu'elles l'ont été, il signe et date la DAC, plus la classe. S'il estime qu'elles ne l'ont pas été, la DAC n'est pas classée, et les mesures suivantes sont prises :

- pour une non-conformité, une DAC pour une non-conformité majeure est émise;
- pour une non-conformité majeure, un audit réglementaire de système de suivi est planifié, tel qu'indiqué sur le schéma séquentiel – Non-conformité (chapitre 4, section 2.2, figure 1).

## **6.6 Rapport d'audit – PASA**

L'équipe d'audit remplit le rapport d'audit – PASA (annexe VI). Ce rapport doit comprendre l'information suivante :

- Portée de l'audit
- Nom des membres de l'équipe d'audit
- Noms du ou des représentants de l'établissement
- Documents de référence utilisés (p. ex. programmes préalables, plans HACCP, procédures normalisées d'exploitation)
- Constatations d'audit
- Information figurant sur la DAC (formulaire de DAC annexés)
- Conclusions (commentaires généraux sur les résultats de l'audit).

Le rapport d'audit, y compris toutes les DAC émises (le échéant), est remis à la direction de l'établissement; un exemplaire du rapport d'audit est transmis à l'inspecteur responsable de l'ACIA pour fins de suivi ainsi qu'au coordonnateur PASA/HACCP du Centre opérationnel et au chef du programme de l'Administration centrale.

## **6.7 Réunion de clôture**

L'équipe d'audit tient une réunion de clôture avec les représentants de la direction (notamment le coordonnateur HACCP, la direction de l'établissement, le contremaître de l'établissement). À cette réunion, l'auditeur présente aux représentants de l'établissement le rapport d'audit et les DAC émises, le cas échéant. Il passe en revue les résultats de l'audit et profite de l'occasion pour s'assurer que les constatations d'audit sont clairement comprises. À ce moment-là, on s'attend à ce que l'établissement fournisse les dates d'exécution de toutes les actions correctives requises.

## **6.8 Visite de suivi**

Toutes les DAC doivent faire l'objet d'un suivi effectué par l'auditeur ou l'inspecteur responsable. L'auditeur examine tous les plans d'action corrective écrits soumis par l'établissement pour déterminer s'ils sont acceptables. La partie C.1 de la DAC est remplie à ce moment-là.

Suivant la « date d'exécution de l'action corrective », l'auditeur et/ou l'inspecteur responsable effectue, en la présence d'un représentant de l'établissement, une visite de suivi dans l'établissement pour s'assurer que les actions correctives ont été exécutées de la façon décrite dans les documents et qu'elles sont efficaces. Le suivi d'une non-conformité peut être effectué durant l'audit subséquent ou avant celui-ci, si cela est nécessaire.

Le suivi d'une non-conformité doit avoir lieu le plus rapidement possible après la date d'exécution de l'action corrective indiquée à la partie B de la DAC.

Lorsque l'auditeur et/ou l'inspecteur responsable constate que l'action corrective a été exécutée et qu'elle est efficace, la partie C.2 de la DAC est remplie et la DAC est classée.

Si l'auditeur et/ou l'inspecteur responsable constate que le plan d'action n'a pas été mis en oeuvre efficacement et que la DAC ne peut être classée, l'ACIA doit prendre les mesures nécessaires identifiées sur le Schéma séquentiel – Non-conformité (section 2.2, figure 1).

## **Section 7 – Perte de la reconnaissance**

La perte de la reconnaissance PASA rendra un établissement inadmissible aux audits réglementaires de système. En pareil cas, l'établissement devra cesser d'utiliser toute étiquette ou publicité associée au PASA ou faisant allégation à sa reconnaissance PASA/HACCP.

Lorsqu'un établissement perd sa reconnaissance, le Directeur exécutif du Centre opérationnel envoie une lettre à la direction de l'établissement l'informant que celui-ci n'est plus reconnu en vertu du PASA; un exemplaire de cette lettre est transmis au chef du programme de l'ACIA. Cette lettre annule la lettre de reconnaissance initiale.

Lorsqu'un établissement qui a perdu sa reconnaissance souhaite obtenir une nouvelle reconnaissance, il doit recommencer le processus en soumettant une lettre d'aval de la direction et suivre les lignes directrices du chapitre 3.