

TABLE DES MATIÈRES

D.1	INTRODUCTION
D.2	MÉTHODE RELATIVE AUX PRODUITS FINIS
D.2.A	Méthode relative aux produits finis avant refroidissement
D.2.A.1	Processus maîtrisé
D.2.A.2	Dépassement de la limite absolue du sous-groupe
D.2.A.3	Présence de défauts parables
D.2.A.4	La SOMME CUMULATIVE atteint le nombre d'action et/ou présence de matière fécale
D.2.A.5	Arbre de décision : Méthode relative aux produits finis avant refroidissement (habillage et parage)
D.2.B.	Méthode relative aux produits finis après refroidissement
D.2.B.1	Processus maîtrisé
D.2.B.2	Dépassement de la limite absolue du sous-groupe
D.2.B.3	La SOMME CUMULATIVE atteint le nombre d'action
D.2.A.5	Arbre de décision : Méthode relative aux produits finis après le refroidissement
D.3	MESURES CORRECTIVES RELATIVES AUX PRODUITS
D.3.1	Mode d'intervention
D.3.2	Produits retravaillés
D.4	RETOUR DES OISEAUX DU SOUS-GROUPE
D.5	VÉRIFICATION DE CORRÉLATION SUPPLÉMENTAIRE DANS DES CIRCONSTANCES EXTRAORDINAIRES
D.6	NORMES RELATIVES AUX PRODUITS FINIS
D.7	CRITÈRES DE CLASSIFICATION DES DÉFAUTS AUX TERMES DES NORMES RELATIVES AUX PRODUITS FINIS
D.7.1	DÉFAUTS D'HABILLAGE PRÉ-REFROIDISSEMENT
D.7.1.1	Matières étrangères visibles $\leq 1,5$ mm (1/16 po)
D.7.1.2	Matières étrangères de dimension comprise entre 1,51 mm (1/16 po) et 25 mm (1 po)
D.7.1.3	Matières étrangères > 25 mm (1 po)
D.7.1.4	Morceau de glande uropygienne - moins de deux lobes entiers
D.7.1.5	Glande uropygienne - deux lobes entiers
D.7.1.6	Morceau de poumon ≥ 6 mm (¼ po) mais non le poumon entier, et reins et testicules dans le cas d'oiseaux de plus de 8 semaines
D.7.1.7	Poumon entier, reins et testicules dans le cas de d'oiseaux de plus de 8 semaines
D.7.1.8	Matières fécales visibles
D.7.1.9	Intestin
D.7.1.10	Cloaque
D.7.1.11	Bourse de Fabricius / barbillon
D.7.1.12	Oesophage
D.7.1.13	Partie de jabot avec la muqueuse
D.7.1.14	Jabot entier
D.7.1.15	Trachée, morceau ≤ 25 mm (1 po)
D.7.1.16	Trachée, morceau > 25 mm (1 po)
D.7.1.17	Poils ≥ 6 mm (¼ po) - 26 poils ou plus
D.7.1.18	Plumes et/ou chicots < 25 mm (1 po)
D.7.1.19	Plumes > 25 mm (1 po)
D.7.1.20	Métatarse trop long, les deux condyles sont recouverts

-
- D.7.2 DÉFAUTS DE PARAGE PRÉ-REFROIDISSEMENT**
- D.7.2.1 Kystes du bréchet
 - D.7.2.2. Kystes du bréchet partiellement parés
 - D.7.2.3 Contusions de 13 à 25 mm ($\frac{1}{2}$ à 1 po)
 - D.7.2.4 Contusions de plus de 25 mm (1 po)
 - D.7.2.5 Contusions noires / vertes de 6 à 25 mm ($\frac{1}{4}$ à 1 po)
 - D.7.2.6 Contusions noires / vertes de plus de 25 mm (1 po)
 - D.7.2.7 Maladies parables
 - D.7.2.8 N'a pas rempli les tâches selon le système de marquage
 - D.7.2.9 Fractures ouvertes
 - D.7.2.10 Fractures ouvertes des bouts d'aile
 - D.7.2.11 Métatarses coupés court, non parés
 - D.7.2.12 Gales, lésions inflammatoires et autres de 3 à 13 mm ($\frac{1}{8}$ à $\frac{1}{2}$ po)
 - D.7.2.13 Gales, lésions inflammatoires et autres de plus de 13 mm ($\frac{1}{2}$ po)
 - D.7.2.14 Mutilations externes
- D.7.3 DÉFAUTS POST-REFROIDISSEMENT**
- D.7.3.1 Matières étrangères $\leq 1,5$ mm (1/16 po)
 - D.7.3.2 Matières étrangères de dimension comprise entre 1,51 et 25 mm (1/16-1 po)
 - D.7.3.3 Matières étrangères > 25 mm (1 po)
- D.8 REGISTRES**

D.1 INTRODUCTION

L'établissement a la responsabilité d'offrir de façon constante un produit conforme au programme des normes relatives aux produits finis et donc de faire appliquer ce programme. Le programme des normes relatives aux produits finis repose sur la notion de SOMME CUMULATIVE. La SOMME CUMULATIVE est une méthode statistique de mesure du rendement d'un processus ou d'une méthode s'inscrivant dans un processus. Elle sert à mesurer le rendement d'un processus par rapport à une norme connue. La SOMME CUMULATIVE ne fournit pas seulement un rapport d'activité sur la production en cours, mais renseigne sur l'évolution récente du processus. Elle représente la somme cumulative d'échantillons statistiques d'un processus par rapport à une norme donnée. Si on l'applique correctement en se basant sur les règles et les nombres appropriés, la SOMME CUMULATIVE fournit rapidement un résumé de l'évolution récente du rendement du processus.

La SOMME CUMULATIVE peut s'appliquer à tout ensemble de règles et de seuils d'acceptation. Les règles du programme et les nombres fixés pour la SOMME CUMULATIVE déterminent la complexité du programme et la capacité du processus à respecter des seuils d'acceptation donnés.

Les exemples donnés à la section I servent d'introduction à la notion de SOMME CUMULATIVE. Ils **ne sont pas** destinés à présenter le programme des normes relatives aux produits finis sur la chaîne. Les directives et les normes relatives au programme des produits finis avant et après refroidissement sont précisées plus loin dans le présent document.

La SOMME CUMULATIVE fournit un retour d'information rapide sur le processus, ce qui donne à l'établissement le temps de réagir et d'apporter les correctifs qui s'imposent avant qu'il devienne impossible de maîtriser le problème et qu'il faille retravailler le produit hors chaîne. La SOMME CUMULATIVE renseigne sur l'évolution du processus et aide à identifier les problèmes ou les causes des problèmes qui obligent à prendre des mesures correctives si l'on veut assurer aux consommateurs un produit sain. Le résultat d'un seul échantillon de dix oiseaux (un sous-groupe) ne donne pas une idée exacte de la situation réelle, mais la somme d'un ensemble de résultats constitue un indicateur significatif.

La notion de SOMME CUMULATIVE comporte plusieurs éléments, dont l'attribution de points de démerite à chaque type de défaut décelé sur chacune des dix unités du sous-groupe.

Un pointage moyen a été établi pour les sous-groupes. Ce pointage est appelé **seuil de tolérance** du sous-groupe. Ce seuil de tolérance correspond à la valeur du pointage d'un sous-groupe à laquelle un établissement peut s'attendre si sa production atteint le niveau national de qualité pour les méthodes d'abattage et d'éviscération. Tous les établissements dont les produits se maintiennent au niveau du seuil de tolérance ou en deçà de ce seuil n'auront aucune difficulté à respecter les normes relatives aux produits finis.

La SOMME CUMULATIVE correspond au nombre cumulé des points de démerite qui dépassent le seuil de tolérance, dans une série de sous-groupes consécutifs. Le niveau ou la valeur de la SOMME CUMULATIVE est un indice de l'évolution récente et du niveau de maîtrise du processus.

La SOMME CUMULATIVE se calcule de la façon suivante :

Exemple 1

Sous-groupe 1 :

Points de démerite du sous-groupe	15
SOMME CUMULATIVE de départ	+ $\frac{10}{25}$
Seuil de tolérance	- 15
SOMME CUMULATIVE en cours	10

Le seuil de tolérance est toujours soustrait du total des points de démerite du sous-groupe et de la SOMME CUMULATIVE de départ. On détermine ainsi la **SOMME CUMULATIVE en cours**.

Dans la suite du présent document, le total de points de démerite du sous-groupe est appelé **total du sous-groupe**.

Exemple 2

Sous-groupe	Total du sous-groupe	SOMME CUMULATIVE de départ			Tolérance	Seuil de SOMME CUMULATIVE en cours			
1	15	+	0	=	15	-	15	=	0
2	18	+	0	=	18	-	15	=	3
3	19	+	3	=	22	-	15	=	7
4	17	+	7	=	24	-	15	=	9
5	13	+	9	=	22	-	15	=	7

Dans cet exemple, après le sous-groupe 5, la SOMME CUMULATIVE est de 7.

La notion de SOMME CUMULATIVE comporte un autre élément, le **nombre d'action**.

Comme on peut s'y attendre, lorsque les totaux des sous-groupes dépassent continuellement le seuil de tolérance, la SOMME CUMULATIVE augmente. L'augmentation de la SOMME CUMULATIVE indique qu'il est nécessaire de procéder à des ajustements pour éviter de perdre la maîtrise du processus. À défaut de tels ajustements, la SOMME CUMULATIVE peut atteindre un niveau à partir duquel le processus n'est plus maîtrisé, ce qui oblige à prendre certaines mesures touchant les produits. Ce niveau est appelé le nombre d'action et, lorsqu'il est atteint, des mesures doivent être prises en fonction des règles du programme. Lorsqu'on maîtrise bien le processus, les ajustements sont faits bien avant que la SOMME CUMULATIVE n'atteigne le nombre d'action.

La **limite absolue du sous-groupe** constitue un autre élément de la SOMME CUMULATIVE. Parfois, un seul total de sous-groupe dépasse nettement le seuil de tolérance, même si la SOMME CUMULATIVE n'atteint pas le nombre d'action. Lorsque cela se produit, il faut déterminer si ce résultat de sous-groupe représente un signe avant-coureur d'une perte de maîtrise du processus ou une aberration statistique. Afin de déterminer les mesures à prendre, il est nécessaire d'obtenir plus d'information en examinant les SOMMES CUMULATIVES précédentes, en prenant des mesures appropriées ou en faisant de nouvelles vérifications.

Lorsque la limite absolue du sous-groupe est dépassée et que la SOMME CUMULATIVE en cours de ce même sous-groupe atteint le nombre d'action, il faut mettre en oeuvre les mesures correctives.

La SOMME CUMULATIVE ne saurait être supérieure au nombre d'action ni inférieure à zéro. Si la SOMME CUMULATIVE calculée dépasse le nombre d'action, elle est ramenée au nombre d'action. Par exemple, si le nombre d'action est 22 et que la SOMME CUMULATIVE calculée est égale à 24, la SOMME CUMULATIVE prend alors la valeur du nombre d'action, soit 22.

Une règle analogue s'applique à toute somme qui résulte en une SOMME CUMULATIVE inférieure à zéro. Par exemple, si la SOMME CUMULATIVE calculée est négative, elle est alors ramenée à zéro. La SOMME CUMULATIVE ne peut jamais être inférieure à zéro.

Un dernier élément de la notion de SOMME CUMULATIVE s'applique aux systèmes de surveillance des normes d'abattage des volailles; il s'agit du **nombre de départ**. Ce nombre se situe approximativement à mi-chemin entre zéro et le nombre d'action. Si, à la fin d'un quart de travail, la valeur de la SOMME CUMULATIVE est égale ou inférieure au nombre de départ, elle devient la SOMME CUMULATIVE de départ pour le même quart de travail le lendemain. Si, à la fin d'un quart de travail, la SOMME CUMULATIVE est supérieure au nombre de départ, la SOMME CUMULATIVE de départ du premier sous-groupe du même quart de travail le lendemain est ramenée au nombre de départ.

Exemple 3

Nombre d'action 22

Nombre de départ 11

Le quart de travail se termine avec une SOMME CUMULATIVE DE 15.

Le lendemain, le même quart de travail commence
avec une SOMME CUMULATIVE de 11.

Le nombre de départ peut servir d'une autre façon. Si la SOMME CUMULATIVE atteint le nombre d'action, on considère que le processus demeure non maîtrisé jusqu'à ce que deux TOTAUX de sous-groupes consécutifs aient une valeur égale ou inférieure au seuil de tolérance. Si ces deux totaux de sous-groupes consécutifs ne font pas baisser la SOMME CUMULATIVE à une valeur égale ou inférieure au nombre de départ, la SOMME CUMULATIVE est alors ramenée au nombre de départ.

Exemple 4

Nombre d'action = 22

Sous-groupe	Total du sous-groupe	SOMME CUMULATIVE de départ				Tolérance	Seuil de SOMME CUMULATIVE en cours
4	27	+	20	=	47	- 25	= 22**
5	25*	+	22	=	47	- 25	= 22
6	23*	+	22	=	45	- 25	= 20
rajustement à 11							
7	24	+	11	=	35	- 25	= 10

** La SOMME CUMULATIVE a atteint le nombre d'action.

* Les totaux de deux sous-groupes consécutifs ont une valeur inférieure ou égale au seuil de tolérance (= 25).

Lors de l'introduction dans un établissement du programme relatif aux produits finis, la SOMME CUMULATIVE de départ est de zéro. Par la suite, le zéro est accordé seulement s'il est mérité.

D.2 MÉTHODE RELATIVE AUX PRODUITS FINIS

Les normes relatives aux produits finis s'appliquent en deux volets distincts. Le premier volet vise à assurer la maîtrise des méthodes d'habillage et de parage ainsi que la conformité des produits aux normes du programme d'inspection. On mesure le niveau de conformité en déterminant la SOMME CUMULATIVE à partir d'échantillons consécutifs de sous-groupes de dix oiseaux prélevés avant que le produit n'entre dans le système de refroidissement (PRÉ-REFROIDISSEMENT).

Le deuxième volet des normes relatives aux produits finis vise à contrôler la production dans le système de refroidissement afin de s'assurer qu'elle satisfait aux normes de post-refroidissement du programme d'inspection. Ce volet est indépendant du volet de pré-refroidissement. Il vise principalement à surveiller la présence de matières étrangères susceptibles d'être recueillies par les produits durant le refroidissement. On mesure le niveau de conformité en déterminant la SOMME CUMULATIVE à partir d'échantillons consécutifs de sous-groupes de dix oiseaux prélevés à la sortie du système de refroidissement (POST-REFROIDISSEMENT).

D.2.A. Méthode relative aux produits finis avant refroidissement

Les normes relatives aux produits finis qui s'appliquent avant le refroidissement des carcasses de volaille se divisent en deux catégories distinctes. L'une, la conformité de l'habillage, vise à contrôler le rendement des opérations d'habillage et d'éviscération. L'autre, la conformité du parage, porte sur la capacité de l'établissement à enlever des carcasses inspectées les défauts impropres à la consommation. Ces deux catégories de normes sont surveillées indépendamment l'une de l'autre, mais sur le même échantillon d'oiseaux.

D.2.A.1 Processus maîtrisé

Si la SOMME CUMULATIVE est inférieure au nombre d'action et que la limite absolue du sous-groupe n'est pas dépassée, on juge que le processus est maîtrisé. On considère que le processus se déroule normalement. Voici les exigences du programme que chacune des parties doit respecter :

D.2.A.1.a. Équipe de surveillance de l'établissement doit :

- . Au début de chaque quart de travail, choisir au hasard et consigner l'heure d'échantillonnage pour chaque heure de production, ceci avant que le produit n'arrive au poste de vérification de pré-refroidissement de la chaîne de production. Les heures doivent être notées dans la case "Remarques" du formulaire des normes relatives aux produits finis avant refroidissement, lequel doit dès lors être mis à la disposition de l'équipe d'inspection.
- . Procéder à une vérification d'un sous-groupe de dix oiseaux à l'heure prédéterminée, sur chaque chaîne de production, pour déceler les non-conformités aux normes d'habillage et de parage.
- . Prélever les oiseaux du sous-groupe sur la chaîne à l'heure prédéterminée. Les dix oiseaux du sous-groupe doivent être prélevés au hasard. Essayer de prélever dix oiseaux consécutifs. Ne pas les choisir individuellement. S'efforcer de prélever l'ensemble du sous-groupe aussi rapproché que possible dans le temps et dans l'espace.
- . Observer de près et attentivement chaque oiseau au poste de réinspection sous un éclairage répondant aux exigences minimales d'éclairage, soit 2 000 lux et un indice de rendu des couleurs de 85.
- . Le poste de réinspection des N.P.F. doit avoir un accès sécuritaire aux lignes d'éviscération et de post-refroidissement et être protégé de la circulation et des obstructions. Une table et crochets pouvant contenir 10 carcasses, facilement lavables, ne permettant pas la contamination croisée, doivent être fournis, accompagnés d'un support pour des feuilles de travail.
- . Comparer chacun des défauts observés sur chaque échantillon, tant dans les catégories habillage que parage, avec les critères de conformité. Consigner tous les défauts décelés et leur attribuer les points de démérite prévus.
- . Faire le total des points de démérite du sous-groupe et calculer la SOMME CUMULATIVE en soustrayant le seuil de tolérance de la somme du total du sous-groupe et de la SOMME CUMULATIVE de départ.
- . Consigner immédiatement la valeur de la SOMME CUMULATIVE en cours sur le formulaire approprié (joint à la fin de cette annexe) et informer les responsables de la production de toute tendance qui devrait être analysée.

D.2.A.1.b. Équipe de production de l'établissement doit :

- . Assurer de façon uniforme la conformité des produits aux normes relatives aux produits finis avant refroidissement.
- . Réagir aux tendances défavorables indiquées par les résultats des vérifications faites par l'équipe de surveillance et l'équipe d'inspection en examinant les registres, en déterminant la cause probable du problème et en apportant au besoin des correctifs, afin de maintenir la qualité des produits à un niveau acceptable pour le consommateur.

D.2.A.1.c. Équipe d'inspection doit :

- . Faire des vérifications ponctuelles des mesures prises par l'établissement pour s'assurer du respect des exigences du programme.
- . Déterminer au hasard l'heure de prélèvement des oiseaux du sous-groupe pour chaque demi-quart de travail. Ces heures doivent être déterminées avant que les premiers oiseaux du quart de travail n'arrivent au point de vérification. Dans les établissements où les opérations s'effectuent sur plusieurs chaînes durant un même quart de travail, toutes les chaînes doivent être vérifiées à l'heure prédéterminée. La chaîne à contrôler en premier, au moment prédéterminé, peut être tirée au sort.
- . Prélever les oiseaux du sous-groupe de contrôle aux moments prédéterminés en utilisant les méthodes d'échantillonnage décrites au chapitre des responsabilités de l'établissement.
- . Procéder à l'inspection des sous-groupes de dix oiseaux en utilisant les méthodes de vérification décrites au chapitre des responsabilités de l'établissement.
- . Vérifier la concordance des résultats obtenus avec ceux de l'établissement. Si les résultats ne concordent pas, en aviser le superviseur de l'équipe de surveillance de l'établissement.
- . Aviser le superviseur de l'équipe de surveillance de l'établissement que des mesures correctives doivent être prises lorsque le total d'un sous-groupe dépasse la limite absolue du sous-groupe (voir 2.A.2.).
- . Consigner tous les résultats, observations et mesures relatifs à la surveillance avant refroidissement sur les formulaires appropriés (joint à la fin de cette annexe) utilisés par les services d'inspection. Ces renseignements doivent comprendre tous les résultats des observations afin de rendre compte de la maîtrise des opérations et de la bonne volonté de l'établissement à appliquer le programme. Toute correction requise, non incluse dans le présent programme doit être étayée, distribuée et versée dans un dossier distinct.

D.2.A.2 Dépassement de la limite absolue du sous-groupe

Voici la marche à suivre si le total d'un sous-groupe individuel établi par l'équipe d'inspection ou par l'établissement dépasse la limite absolue du sous-groupe.

D.2.A.2.a. Équipe de surveillance de l'établissement doit :

- . Déterminer si l'un des cinq derniers sous-groupes de pré-refroidissement pour cette catégorie (habillage *ou* parage) a produit une SOMME CUMULATIVE supérieure au nombre de départ (utiliser au besoin les résultats de production de la veille).

Dans la **négative** : Procéder immédiatement à une nouvelle vérification d'un sous-groupe pour cette catégorie au pré-refroidissement pour déterminer la validité de l'échantillon. Si le total du nouveau sous-groupe est égal ou inférieur au seuil de tolérance, reprendre l'échantillonnage au hasard. Si le total du nouveau sous-groupe dépasse le seuil de tolérance, l'équipe de surveillance de l'établissement doit alors prendre des mesures correctives conformément à 2.A.4.a. Dans un cas comme dans l'autre, les résultats doivent servir à calculer la SOMME CUMULATIVE.

Dans la **affirmative** : L'équipe de surveillance de l'établissement doit prendre des mesures correctives conformément à 2.A.4.a.

D.2.A.3 Présence de défauts parables

Voici la marche à suivre si l'équipe de surveillance de l'établissement ou l'équipe d'inspection décèle des défauts parables, telles qu'elles sont décrites à la ligne 7 **ou** 8 du formulaire approprié (joint à la fin de cette annexe), au cours d'une vérification de sous-groupe au pré-refroidissement.

Équipe de surveillance de l'établissement doit :

- . Procéder immédiatement à une autre vérification de sous-groupe afin de déceler les défauts parables, telles qu'elles sont décrites à la ligne 7 **et** 8. Remarque : Ne pas inclure ces résultats dans la SOMME CUMULATIVE.
- . Si la nouvelle vérification ne révèle **aucun autre défaut**, reprendre l'échantillonnage au hasard.
- . Si la nouvelle vérification révèle un **autre défaut**, prendre des mesures correctives, conformément à 2.A.4.a. pour cette catégorie uniquement.

D.2.A.4 La SOMME CUMULATIVE atteint le nombre d'action et/ou présence de matière fécale

Lorsque la SOMME CUMULATIVE atteint le nombre d'action et/ou des matières fécales visibles ont été trouvées, on considère que le déroulement des opérations n'est plus maîtrisé. Quand cela se produit, les équipes de surveillance et de production de l'établissement ainsi que l'équipe d'inspection doivent prendre des mesures particulières.

D.2.A.4.a. Équipe de surveillance de l'établissement doit :

- . Aviser immédiatement le vétérinaire en chef et le superviseur de l'équipe de production responsable de la chaîne d'éviscération touchée que le processus a atteint le nombre d'action et/ou que des matières fécales visibles ont été trouvées.
- . Suspendre l'échantillonnage des sous-groupes de pré-refroidissement pour la catégorie touchée (habillage ou parage).
- . Examiner les registres de produits finis avec le superviseur de l'équipe de production concerné afin d'aider à déterminer la cause probable du problème.
- . Effectuer des vérifications de sous-groupe sur toutes les volailles sortant du processus de refroidissement en se servant des normes de pré-refroidissement. Ces vérifications doivent être effectuées sur le volume contenu dans le système toutes les 15 minutes jusqu'à l'arrivée du produit qui a été reconnu acceptable selon la vérification au pré-refroidissement. Les efforts de surveillance doivent être concentrés afin de détecter efficacement l'arrivée des oiseaux non conformes. La vérification après refroidissement basée sur les critères de pré-refroidissement doit commencer immédiatement après que l'équipe de production* ait été avisée.

* *Remarque: les vérifications faites au post-refroidissement en utilisant les normes de pré-refroidissement ne sont pas incluses dans le calcul de la SOMME CUMULATIVE.*

Si une ou plusieurs de ces vérifications supplémentaires après refroidissement révèle un total de sous-groupe qui dépasse le niveau de tolérance et/ou la présence de matière fécales est notée, les produits qui se présentent par la suite au poste d'inspection après refroidissement doivent être identifiés par l'équipe de surveillance de l'établissement comme devant être retravaillés. Les produits continueront d'être accumulés en vue de leur retraitement jusqu'à ce qu'une vérification subséquente de sous-groupe indique un total de sous-groupe égal ou inférieur au seuil de tolérance.

- . Effectuer des vérifications de sous-groupe avant refroidissement pour déterminer la validité des mesures correctives et préventives apportées par l'équipe de production. Si la vérification au pré-refroidissement révèle un total de sous-groupe qui dépasse le seuil de tolérance et/ou que des matières fécales visibles ont été trouvées, l'équipe de production est à nouveau avisée et le nombre de vérifications supplémentaires après refroidissement menées selon les normes de pré-refroidissement est augmenté pour y inclure les produits touchés par la vérification.
- . Après que deux vérifications consécutives de sous-groupe avant refroidissement aient révélé des totaux de sous-groupe égaux ou inférieurs au seuil de tolérance, ou si une action corrective a été initiée à cause d'une présence de matières fécales et que deux vérifications consécutives avant le refroidissement n'ont révélé aucune matière fécale, trois choses peuvent se produire :
 - i) L'équipe de surveillance de l'établissement reprend les vérifications de sous-groupe au pré-refroidissement aux heures déterminées au hasard.
 - ii) L'équipe de surveillance de l'établissement identifie les produits entrant dans le système de refroidissement, ce qui marque la fin des vérifications supplémentaires à l'arrivée des produits au poste d'échantillonnage post-refroidissement. La méthode d'identification des produits doit être acceptée par le vétérinaire en chef. Elle peut consister en un temps déterminé équivalant au temps que le produit séjourne dans le système de refroidissement ou en une série de volailles marquées et placées dans le système de refroidissement pour indiquer la fin des vérifications supplémentaires. Les produits qui sortent du système avant la première volaille marquée sont soumis aux critères de vérifications supplémentaires.
 - iii) La SOMME CUMULATIVE est rajustée.
 - iv) Si les deux vérifications consécutives de sous-groupe au pré-refroidissement démontrant la reprise de la maîtrise du processus grâce à des totaux de sous-groupe égaux ou inférieurs au seuil de tolérance n'entraînent pas une baisse de la SOMME CUMULATIVE à un niveau égal ou inférieur au nombre de départ, la SOMME CUMULATIVE est rajustée au nombre de départ.

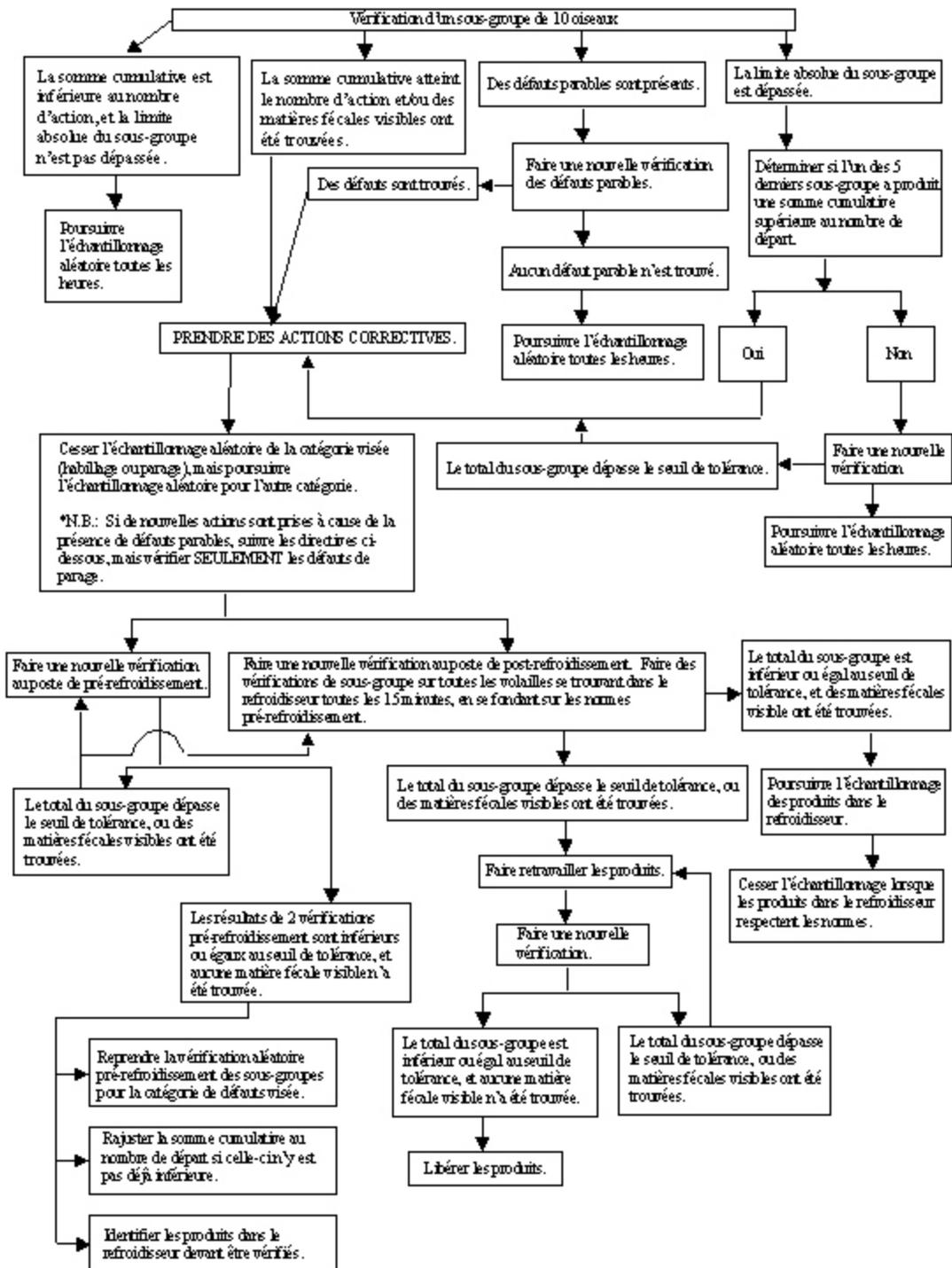
D.2.A.4.b. Équipe de production doit :

- . Examiner les formulaires des normes pré-refroidissement avec l'équipe de surveillance de l'établissement afin de déterminer et de corriger la cause du problème.
- . Affecter immédiatement des employés au pré-refroidissement pour s'assurer que les correctifs sont apportés et que les oiseaux satisfont aux normes des produits finis avant refroidissement.
- . Apporter et maintenir les corrections au processus permettant aux produits de satisfaire aux normes des produits finis avant refroidissement. Noter les mesures correctives qui ont été prises sur le formulaire approprié des normes relatives aux produits finis avant refroidissement et parapher.

D.2.A.4.c. Équipe d'inspection doit :

- . Surveiller les mesures touchant les produits et les opérations en faisant des vérifications ponctuelles pour s'assurer que toutes les exigences du programme sont respectées.
- . Discuter des critères de non-conformité avec le superviseur de l'équipe de surveillance, au besoin. La formation des employés est la responsabilité de l'établissement.
- . Inscire tous les résultats de vérification sur le formulaire approprié des normes relatives aux produits finis utilisé par l'équipe d'inspection. Toute correction qu'il est nécessaire d'apporter au processus hors du cadre du programme des normes relatives aux produits finis doit être étayée, distribuée et versée dans un dossier distinct.
- . Suspendre l'échantillonnage au hasard pour la catégorie concernée (habillage ou parage), lorsque l'équipe de surveillance applique des mesures touchant les produits dans cette catégorie. Si les mesures ne portent que sur une seule catégorie, les vérifications doivent se poursuivre quant à l'autre catégorie, à l'heure déterminée au hasard.

D.2.A.5 Arbre de décision : Méthode relative aux produits finis avant refroidissement (habillage et parage)



D.2.B Méthode relative aux produits finis après refroidissement

Les responsabilités des équipes de surveillance et de production de l'établissement et de l'équipe d'inspection changent en fonction de la valeur de la SOMME CUMULATIVE. Les oiseaux des sous-groupes de pré-refroidissement doivent être prélevés après que le produit soit sorti du système de refroidissement, mais avant qu'il ne soit acheminé vers les différentes opérations (découpage, emballage dans la glace et classement). Les dix oiseaux du sous-groupe doivent être prélevés à l'heure déterminée au hasard et de façon aussi rapprochée que possible dans le temps et dans l'espace. Essayer de prélever dix volailles consécutives représentatives de la production totale. Ne pas choisir les oiseaux individuellement.

Il faut observer chaque volaille attentivement et mesurer sa conformité en fonction des critères de vérification au post-refroidissement. Après une observation attentive de chaque oiseau de l'échantillon, faire le total des points de démerite du sous-groupe et calculer la SOMME CUMULATIVE en soustrayant le seuil de tolérance de la somme du total du sous-groupe et de la SOMME CUMULATIVE de départ. Utiliser les critères et les nombres qui s'appliquent au contrôle au post-refroidissement.

D.2.B.1 Processus maîtrisé

La SOMME CUMULATIVE reflète la maîtrise récente du processus par l'établissement. Si la SOMME CUMULATIVE est inférieure au nombre d'action et que la limite absolue de sous-groupe n'est pas dépassée, on juge qu'on maîtrise le processus. On considère que le processus se déroule normalement, et les exigences suivantes doivent être satisfaites :

D.2.B.1.a. Équipe de surveillance de l'établissement doit :

- . Effectuer une vérification de sous-groupe de dix oiseaux pour chaque système de refroidissement à une heure déterminée au hasard pour chaque période de 2 heures de production.
- . Inscire immédiatement la valeur de la SOMME CUMULATIVE en cours et informer les responsables de la production de la tendance qui se dessine.

D.2.B.1.b. Équipe de production de l'établissement doit :

- . Maintenir une production conforme aux normes relatives aux produits finis au post-refroidissement.
- . Réagir aux tendances indiquées par les résultats des vérifications faites par l'équipe de surveillance de l'établissement et par l'équipe d'inspection en examinant le formulaire des produits finis, en déterminant la cause probable du problème, en corrigeant le problème et en maintenant les correctifs nécessaires de façon à obtenir des produits d'une qualité acceptable pour le consommateur.

D.2.B.1.c. Équipe d'inspection doit :

- . Faire des vérifications ponctuelles des mesures prises par l'établissement pour s'assurer du respect des exigences du programme.
- . Déterminer au hasard les heures des vérifications au post-refroidissement. Chaque système de refroidissement est contrôlé une fois par demi-quart de travail. Les heures exactes doivent être déterminées avant que les premières volailles du quart de travail n'arrivent au point d'échantillonnage. Les moments de prélèvement ne doivent pas être connus du personnel de l'établissement.

- . Effectuer des vérifications de sous-groupe à l'heure déterminée au hasard et comparer les résultats avec ceux qui sont inscrits sur le formulaire de surveillance de l'établissement. Informer le superviseur de l'équipe de surveillance si les résultats ne concordent pas ou si la concordance est douteuse.
- . Consigner tous les résultats, observations et mesures sur le formulaire des normes relatives aux produits finis après refroidissement (joint à la fin de cette annexe) utilisé par l'équipe d'inspection. Ce relevé doit contenir toutes les observations faites à l'étape du post-refroidissement afin qu'il rende compte du rendement du programme et de la bonne volonté de l'établissement à appliquer le programme.

D.2.B.2 Dépassement de la limite absolue du sous-groupe

Voici la marche à suivre si le total d'un sous-groupe individuel établi par l'équipe d'inspection ou par l'équipe de surveillance de l'établissement dépasse la limite absolue du sous-groupe (T+5) :

d.2.B.2.a. *Équipe de surveillance de l'établissement doit :*

- . Déterminer si l'un des cinq derniers sous-groupes de post-refroidissement a produit une SOMME CUMULATIVE supérieure au nombre de départ.

Dans ***l'affirmative*** : prendre les mesures correctives conformément à 2.B.3.a.

Dans la ***négative*** : procéder immédiatement à une nouvelle vérification d'un sous-groupe de post-refroidissement pour déterminer la validité de l'échantillon. Si le total du sous-groupe est égal ou inférieur au seuil de tolérance, recommencer l'échantillonnage déterminé au hasard. Si le total du nouveau sous-groupe dépasse le seuil de tolérance, on considère qu'on ne maîtrise plus le déroulement des opérations. L'équipe de surveillance de l'établissement doit alors prendre les mesures suivantes :

- . Aviser le vétérinaire en chef et le superviseur de l'équipe de production responsable des produits dans le système de refroidissement que le processus n'est plus maîtrisé.
- . Suspendre l'échantillonnage au hasard des sous-groupes au post-refroidissement.
- . Examiner les formulaires des normes relatives aux produits finis après refroidissement avec le superviseur de l'équipe de production concerné afin de trouver la cause du problème.
- . Les produits subséquents doivent être identifiés par l'équipe de surveillance de l'établissement comme devant être retravaillés. Les produits continueront d'être accumulés pour être retravaillés jusqu'à ce que deux vérifications consécutives de sous-groupe donnent un total de sous-groupe égal ou inférieur au seuil de tolérance. Afin d'éviter que ne s'accumulent trop de produits devant être retravaillés, la vérification du deuxième sous-groupe devrait être faite immédiatement. Pendant la vérification du processus, toute nouvelle vérification dépassant le seuil de tolérance résultera en l'accumulation de produits devant être retravaillés. Après que deux vérifications consécutives de sous-groupe de post-refroidissement aient révélé des totaux de sous-groupe égaux ou inférieurs au seuil de tolérance, trois choses peuvent se produire :
 - i) L'équipe de surveillance de l'établissement reprend les vérifications de sous-groupe de post-refroidissement aux heures déterminées au hasard.
 - ii) La SOMME CUMULATIVE est rajustée. Si les totaux de sous-groupe de deux vérifications consécutives qui sont égaux ou inférieurs au seuil de tolérance ne font pas baisser la SOMME CUMULATIVE à un niveau égal ou inférieur au nombre de départ, la SOMME CUMULATIVE est ramenée au nombre de départ.
 - iii) S'il y a lieu, on arrête d'identifier les produits devant être retravaillés.

D.2.B.2.b. Équipe de production doit : Prendre les mesures correctives conformément à 2.B.3.b.

D.2.B.2.c. Équipe d'inspection : Prendre les mesures correctives conformément à d.2.B.3.c.

D.2.B.3. La SOMME CUMULATIVE atteint le nombre d'action

Lorsque la SOMME CUMULATIVE atteint le nombre d'action, on considère qu'on ne maîtrise plus le déroulement des opérations. Voici la marche à suivre quand cela se produit.

D.2.B.3.a. Équipe de surveillance de l'établissement doit :

- . Aviser le vétérinaire en chef et le superviseur de l'équipe de production responsable des produits dans le système de refroidissement que le processus a atteint le nombre d'action.
- . Suspendre les vérifications de sous-groupes de post-refroidissement aux heures déterminées au hasard.
- . Examiner les formulaires des normes de post-refroidissement avec le superviseur de l'équipe de production concerné pour aider à déterminer la cause du problème.
- . Procéder immédiatement à une nouvelle vérification d'un sous-groupe de post-refroidissement. Si le total du nouveau sous-groupe dépasse le seuil de tolérance, les produits subséquents doivent être identifiés par l'équipe de surveillance de l'établissement comme devant être retravaillés. Les produits continueront d'être accumulés pour être retravaillés jusqu'à ce que deux vérifications consécutives de sous-groupe donnent un total de sous-groupe égal ou inférieur au seuil de tolérance. Afin d'éviter que ne s'accumulent trop de produits devant être retravaillés, la vérification du deuxième sous-groupe devrait être faite immédiatement. Pendant la vérification du processus, toute nouvelle vérification dépassant le seuil de tolérance résultera en l'accumulation de produits devant être retravaillés.
- . Après que deux vérifications consécutives de sous-groupe au post-refroidissement aient révélé des totaux de sous-groupe égaux ou inférieurs au seuil de tolérance, trois choses peuvent se produire :
 - i) L'équipe de surveillance de l'établissement reprend les vérifications de sous-groupe de post-refroidissement aux heures déterminées au hasard.
 - ii) La SOMME CUMULATIVE est rajustée. Si les totaux de sous-groupe de deux vérifications consécutives qui sont égaux ou inférieurs au seuil de tolérance ne font pas baisser la SOMME CUMULATIVE à un niveau égal ou inférieur au nombre de départ, la SOMME CUMULATIVE est ramenée au nombre de départ.
 - iii) S'il y a lieu, on arrête d'identifier les produits devant être retravaillés.

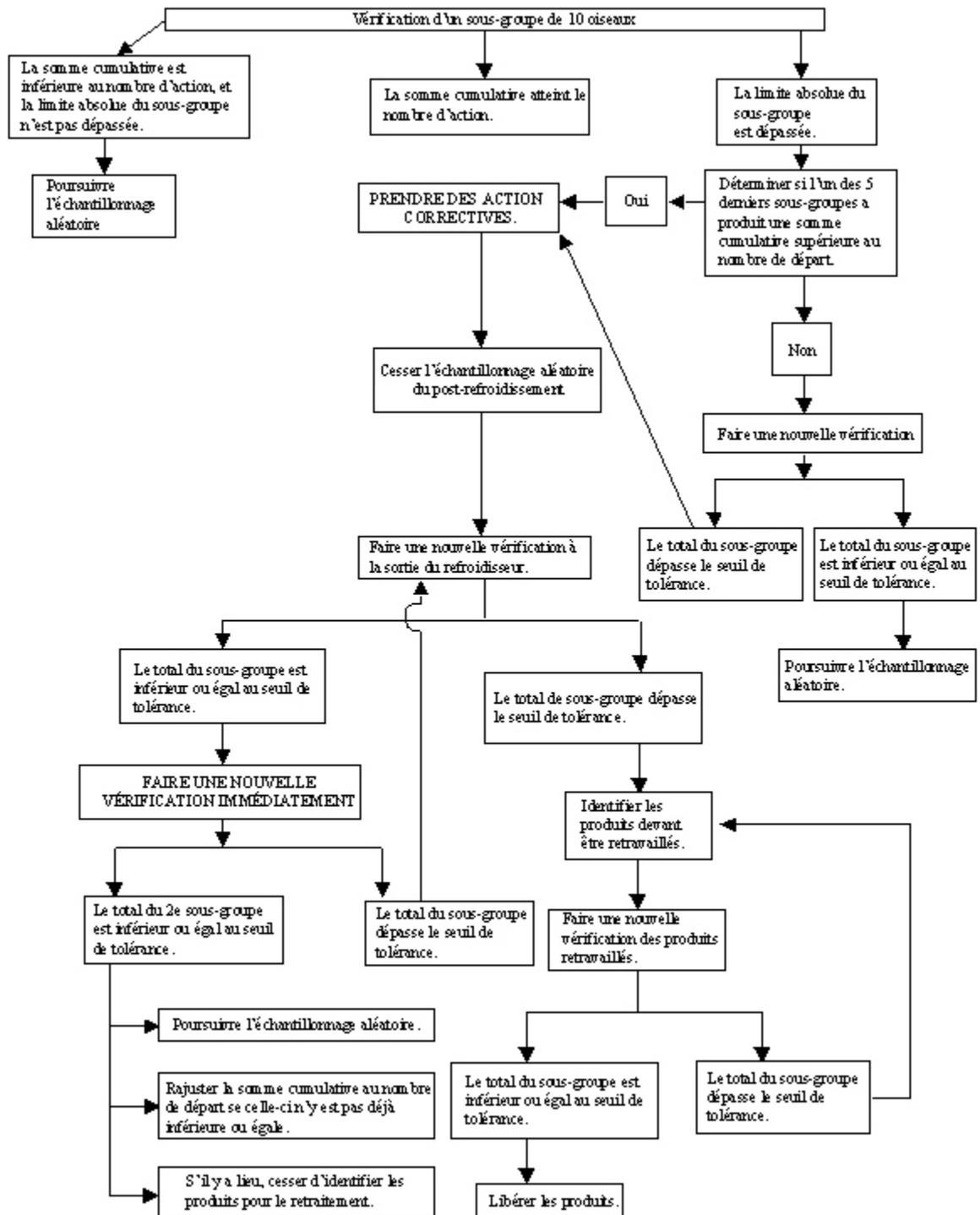
D.2.B.3.b. Équipe de production doit :

- . Examiner les formulaires des normes relatives aux produits finis après refroidissement avec l'équipe de surveillance de l'établissement et déterminer la cause probable du problème.
- . Affecter immédiatement des employés au poste de contrôle après refroidissement pour s'assurer que les produits sortant du système de refroidissement respectent les normes relatives aux produits finis après refroidissement.
- . Examiner les méthodes d'habillage et les corriger, au besoin, pour que la production demeure conforme aux normes relatives aux produits finis après refroidissement.

D.2.B.3.c. *Équipe d'inspection doit :*

- . Surveiller les mesures correctives touchant les produits et les opérations pour s'assurer que toutes les exigences du programme sont respectées.
- . Suspendre les vérifications aux heures déterminées au hasard lorsque l'équipe de surveillance de l'établissement applique les mesures correctives relatives aux produits.
- . Discuter des critères de non-conformité avec le superviseur de l'équipe de surveillance de l'établissement, au besoin.
- . Consigner tous les résultats, observations et mesures correctives sur le formulaire des normes relatives aux produits finis après refroidissement, CPIP 5F (01-95), qui est utilisé par l'équipe d'inspection. Toute note au sujet d'une correction qu'il est nécessaire d'apporter au processus hors du cadre du programme doit être étayée, distribuée et versée dans un dossier distinct.

D.2.A.5. Arbre de décision : Méthode relative aux produits finis après le refroidissement



D.3 MESURES CORRECTIVES RELATIVES AUX PRODUITS**D.3.1 Mode d'intervention**

Le programme des normes relatives aux produits finis vise à fournir un retour d'information rapide sur un processus avant qu'on en perde la maîtrise. Il comporte un système d'alerte précoce qui fournit à l'établissement les renseignements nécessaires pour réagir et corriger le processus avant qu'il ne soit nécessaire de retravailler le produit hors chaîne. Il incite également l'établissement à prendre ses responsabilités pour fournir un produit acceptable au consommateur.

Lorsque le produit, avant ou après refroidissement, a été identifié comme ayant été produit alors que la conformité du processus était douteuse, il est nécessaire que l'équipe de surveillance de l'établissement procède à d'autres vérifications de sous-groupe sur la chaîne pour s'assurer que le produit est conforme aux normes. Si l'une des nouvelles vérifications de sous-groupe faite par l'établissement donne un total de sous-groupe qui dépasse le seuil de tolérance, des mesures correctives hors chaîne relatives au produit doivent être prises. Durant l'application des mesures correctives touchant les produits, les responsabilités sont réparties de la façon suivante :

D.3.1.a. Équipe de surveillance de l'établissement doit :

- Identifier le produit touché de façon à pouvoir l'isoler et l'accumuler afin qu'il soit retravaillé.

Remarque : S'il est plus efficace de retravailler le produit sur la chaîne que de l'isoler hors chaîne, cela peut se faire. Cette décision doit être approuvée par le vétérinaire en chef en consultation avec l'équipe de production appropriée et elle doit être prise cas par cas. Toutes les normes et les méthodes relatives au retraitement des produits décrites dans la présente section doivent être maintenues.

- Identifier le lot à l'aide d'étiquettes de retenue de l'établissement.
- Suivre le lot identifié durant toute la durée du retraitement pour s'assurer que le produit est sain et que la totalité du lot a été retravaillée avant que de nouvelles vérifications ne soient effectuées.
- Suivre le lot après le retraitement afin de pouvoir le vérifier et le libérer une fois que les résultats des vérifications de sous-groupe auront indiqué que les produits retravaillés respectent les normes.

D.3.1.b. Équipe de production doit :

- Isoler le produit identifié par l'équipe de surveillance comme devant être retravaillé.
- Retravailler le lot en utilisant de bonnes pratiques commerciales afin d'assurer la salubrité du produit pour la consommation.
- Accumuler les produits retravaillés en vue de leur vérification par l'équipe de surveillance de l'établissement.

Remarque : Dans les cas où le produit est retravaillé directement sur la chaîne (tel qu'il est spécifié en a.) et qu'il est possible pour l'équipe de surveillance de l'établissement d'évaluer adéquatement la qualité du retraitement, il n'est pas nécessaire d'accumuler les produits retravaillés. Cette décision doit être approuvée par le vétérinaire en chef en consultation avec l'équipe de surveillance de l'établissement et l'équipe de production.

D.3.1.c. Exigences relatives aux produits retravaillés sur la chaîne :

- i. éclairage équivalent à un poste d'inspection (2000 lx, indice de couleur de 85);
- ii. facilités pour le lavage des mains accessibles;
- iii. contenants pour produits non-comestibles; et
- iv. si le produit est paré, un assainisseur est accessible

D.3.1.d. Équipe d'inspection doit :

- . Procéder à des vérifications ponctuelles des méthodes employées par l'équipe de surveillance de l'établissement pour l'isolement, l'identification et le contrôle des produits devant être retravaillés, pour s'assurer que les exigences du programme sont satisfaites.
- . Consigner les observations, les résultats et les mesures sur le formulaire approprié des normes relatives aux produits finis après refroidissement [CPIP 3F, 4F ou 5F (01-95)], qui est utilisé par l'équipe d'inspection. Consigner tous les résultats afin de rendre compte de la bonne volonté de l'établissement à satisfaire aux exigences du programme. Toute note au sujet d'une correction qu'il est nécessaire d'apporter au processus hors du cadre du programme doit être étayée, distribuée et versée dans un dossier distinct.

D.3.2 Produits retravaillés

On doit vérifier les produits retravaillés en choisissant un sous-groupe au hasard dans le lot de produits retravaillés. Avant que le produit ne soit libéré, la vérification du sous-groupe choisi au hasard doit révéler un total de sous-groupe égal ou inférieur au seuil de tolérance. Si le total du sous-groupe dépasse le seuil de tolérance, le lot doit être à nouveau retravaillé avant qu'un autre sous-groupe soit choisi. La responsabilité des mesures de retraitement se répartit de la façon suivante :

D.3.2.a. Équipe de surveillance de l'établissement doit :

- . Choisir le sous-groupe au hasard dans le lot seulement après que l'ensemble du lot ait été retravaillé.
- . Procéder à la vérification du sous-groupe en utilisant les mêmes critères (pré-refroidissement ou post-refroidissement) que ceux qui ont conduit aux mesures de retraitement.
- . Libérer le lot si la vérification du sous-groupe du lot retravaillé révèle un total de sous-groupe égal ou inférieur au seuil de tolérance.
- . Identifier et vérifier le lot devant être retravaillé à nouveau si le total de sous-groupe du lot retravaillé dépasse le seuil de tolérance.

D.3.2.b. Équipe de production doit :

- . Retravailler l'ensemble du lot en utilisant de bonnes pratiques commerciales de retraitement et de manutention des produits.
- . Maintenir l'identité et l'état des produits retravaillés jusqu'à ce que l'équipe de surveillance de l'établissement les libère.

- 3.2.c. Équipe d'inspection doit :
- . Effectuer des vérifications ponctuelles de la méthode de retraitement afin de s'assurer que l'équipe de surveillance de l'établissement et l'équipe de production appliquent les exigences du programme.
 - . Consigner les observations, les résultats et les mesures sur le formulaire approprié relatif aux produits finis (AGR 3648; 3687 ou 3688). Consigner tous les résultats et observations qui rendent compte de la performance du programme et de la bonne volonté de l'établissement à appliquer le programme. Toute note au sujet d'une correction qu'il est nécessaire d'apporter aux opérations hors du cadre du programme doit être étayée, distribuée et versée dans un dossier distinct.

D.4 RETOUR DES OISEAUX DU SOUS-GROUPE

Une fois les vérifications de sous-groupe terminées, il faut corriger les défauts d'habillage pré-refroidissement et post-refroidissement avant de retourner les échantillons à la production. Les échantillons non conformes aux normes de parage doivent être retournés au poste de parage pour correction des défauts avant d'être retournés à la production.

D.5 VÉRIFICATION DE CORRÉLATION SUPPLÉMENTAIRE DANS DES CIRCONSTANCES EXTRAORDINAIRES

Lorsque le vétérinaire en chef le juge nécessaire, une vérification supplémentaire de corrélation pré-refroidissement et post-refroidissement peut être faite. Cela peut s'avérer nécessaire lorsqu'un lot est particulièrement touché, par exemple lorsque le lot souffre de dermatite, que l'ensemble du lot est abattu ou qu'il se produit un bris mécanique.

D.6 NORMES RELATIVES AUX PRODUITS FINIS

À la suite d'une étude nationale menée en 1997-1998, les seuils de tolérance, les limites absolues du sous-groupe et les nombres d'action ont été modifiés de manière à refléter la qualité moyenne des poulets canadiens. Des études nationales ont aussi été menées en 1999 pour mettre à jour les normes relatives aux produits finis applicables aux dindons et aux poules. Les valeurs afférentes aux normes relatives aux produits finis actuellement en vigueur sont présentées au tableau ci-après.

Tableau 1 : Valeurs afférentes aux normes relatives aux produits finis (poulet/poule/dindon)			
	*Valeurs modifiées		
	Pré-refroidissement		Post-refroid.
	Habillage	Parage	
Seuil de tolérance	12	7	2
Limite absolue du sous-groupe	18	13	3
Nombre d'action	14	10	3
Nombre de départ	7	5	1

Un protocole de formation et d'accréditation à l'intention des CQ et du personnel chargé d'évaluer la conformité aux normes relatives aux produits finis figure à l'annexe C de la présente politique, de même que dans la politique du PCIV.

**D.7 CRITÈRES DE CLASSIFICATION DES DÉFAUTS AUX TERMES DES NORMES
RELATIVES AUX PRODUITS FINIS****D.7.1 DÉFAUTS D'HABILLAGE PRÉ-REFROIDISSEMENT****D.7.1.1 Matières étrangères visibles \leq 1,5 mm (1/16 po)**

- a. Comprend toute tache ou souillure de matière non comestible mesurant 1,5 mm ou moins dans sa plus grande dimension.
EXEMPLES : Contamination par ingesta, plumes non attachées, graisse et bile.
- b. Points de démerite : 1.
- c. De 1 à 5 taches ou souillures = 1 défaut; de 6 à 10 = 2 défauts;
11 ou plus = 3 défauts. Fréquence maximale : 3 incidences (incidence individuelle de matières étrangères visibles comptées comme 1, 2 ou 3 défauts par carcasse).

*** **Dindon** (de 3 à 7 taches ou souillures = 1 défaut; de 8 à 10 = 2 défauts; 13 ou plus = 3 défauts)

D.7.1.2 Matières étrangères de dimension comprise entre 1,51 mm (1/16 po) et 25 mm (1 po)

- a. Mêmes matières qu'en D.7.1.1, y compris la vésicule biliaire ou la rate, le sac embryonnaire, etc., mais mesurant de 1,51 à 25 mm dans leur plus grande dimension.
- b. Points de démerite : 1.
- c. Fréquence maximale : 3 incidences par carcasse.
REMARQUE : pour la matière étrangère identifiée comme étant de la matière fécale, voir D.7.1.8, Matières fécales visibles

D.7.1.3 Matières étrangères $>$ 25 mm (1 po)

- a. Mêmes matières qu'en D.7.1.1 et D.7.1.2, mais mesurant plus de 25 mm.
- b. Points de démerite : 2.
- c. Fréquence maximale : 2 incidences par carcasse.

D.7.1.4 Morceau de glande uropygienne - moins de deux lobes entiers

- a. Fragment(s) reconnaissable(s) de un ou des deux lobes uropygiens = 1 incidence.
- b. Points de démerite : 1.
- c. Fréquence maximale : 1 incidence par carcasse.

D.7.1.5 Glande uropygienne - deux lobes entiers

- a. Présence des deux lobes intacts de glande uropygienne entière = 1 incidence. Si la glande est coupée, mais sans fragment enlevé, la considérer comme entière. Si même un fragment a été enlevé, aussi petit soit-il, se reporter à la rubrique D.7.1.4.
- b. Points de démerite : 2.
- c. Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.

- D.7.1.6 Morceau de poumon ≥ 6 mm ($\frac{1}{4}$ po) mais non le poumon entier et, dans le cas de carcasses autres qu'un jeune poulet pesant au plus 2.7 kg, poids vif, les reins et testicules.**
- Toute partie moindre qu'un poumon entier, ainsi que reins ou testicules mesurant 6 mm ou plus dans leur plus grande dimension = 1 incident.
 - Points de démerite : 1.
 - Fréquence maximale : 2 incidents par carcasse (6 incidents par carcasse dans le cas d'oiseaux pesant plus de 2.7 kg)
- *** **Dindon** [Poumon / Reins / Ovaires ≥ 13 mm ($\frac{1}{2}$ po) < entier]
- D.7.1.7 Poumon entier et, dans le cas de carcasses autres qu'un jeune poulet pesant au plus 2.7 kg, poids vif, les reins et testicules.**
- Chaque poumon entier, rein ou testicule = 1 incident.
 - Points de démerite : 2.
 - Fréquence maximale : 2 incidents par carcasse (6 incidents par carcasse dans le cas d'oiseaux pesant plus de 2.7 kg)
- *** **Dindon** (Poumon / Reins / Testicules / Ovaires : entier)
- D.7.1.8 Matières fécales visibles**
- Toute matière visible provenant apparemment du tractus gastro-intestinal inférieur. Les facteurs suivants doivent être utilisés pour identifier les matières fécales à l'intérieur ou à l'extérieur des carcasses de volailles:
 - . La couleur des fèces varie de différentes teintes de jaune, vert, brun et blanc.
 - . La consistance caractéristique des fèces est semi-solide à pâteuse.
 - . La composition des fèces peut ou ne peut pas inclure du matériel végétal.
 - . La forme des fèces inclue les solides, les liquides ou les tâches.
 - Les matières fécales doivent être différenciées des ingestas en utilisant les critères suivants:
 - . La couleur des ingestas varie avec la diète: vert vif de la chlorophylle, jaune de l'enveloppe du maïs, brun de l'écale des grains, vert de la fibre des plantes.
 - . La consistance caractéristique des ingestas est solide ou granulaire; des fluides du système digestif peuvent parfois être présents.
 - . La composition des ingestas inclue la présence identifiable de matériel végétal (plante).

Les ingestas rencontrés doivent être enregistrés conformément aux sous-sections D.7.1.1 - D.7.1.2 - D.7.1.3 de cette section. Pour de plus amples renseignements sur les matières fécales, référez-vous au module approprié de formation.
 - Lorsque toute matière fécale visible est trouvée soit par les employés désignés de l'établissement au cours des **tests horaires de surveillance au niveau du pré-refroidissement** soit par des inspecteurs de l'Agence durant des tests de corrélation, le nombre de défauts doit être enregistré sur le formulaire approprié (joint à la fin de cette annexe) et des actions correctives et préventives doivent être prises immédiatement, par exemple, des employés additionnels de l'établissement pour faire l'examen carcasse par carcasse de façon à retirer toutes les carcasses contaminées jusqu'à temps que l'exploitant ait repris la maîtrise du procédé. Pour de plus amples renseignements, référez-vous à la section 2.A.4 de la présente annexe.

-
- D.7.1.9 Intestin**
- Tout fragment identifiable de la partie terminale du tractus intestinal avec une lumière (cercle refermé), ou un morceau d'intestin de diamètre assez grand pour former une lumière lorsqu'il est refermé.
 - Points de démerite : 5.
 - Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.
- D.7.1.10 Cloaque**
- Tout fragment identifiable de la partie terminale du tractus intestinal, recouvert de muqueuse.
 - Points de démerite : 5.
 - Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.
- D.7.1.11 Bourse de Fabricius / barbillon**
- Un bouton entier, ou partie identifiable avec deux plis de muqueuse ou plus.
 - Points de démerite : 2.
 - Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.
- *** **Dindon** (barbillon entier ou partie reconnaissable sur le cou de la carcasse)
- D.7.1.12 Oesophage**
- Toute partie de l'oesophage avec la muqueuse identifiable.
 - Points de démerite : 2.
 - Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.
- D.7.1.13 Partie de jabot avec la muqueuse**
- Toute partie de jabot avec la muqueuse.
 - Points de démerite : 2.
 - Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.
- D.7.1.14 Jabot entier**
- Un jabot complet.
 - Points de démerite : 5.
 - Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.
- D.7.1.15 Trachée, morceau \leq 25 mm (1 po)**
- Toute partie de trachée d'une longueur inférieure ou égale à 25 mm.
 - Points de démerite : 1.
 - Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.
- *** **Dindon** [Trachée \leq 5 cm (2 po)]
- D.7.1.16 Trachée, morceau $>$ 25 mm (1 po)**
- Toute partie identifiable de trachée de plus de 25 mm.
 - Points de démerite : 2.
 - Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.
- *** **Dindon** [Trachée $>$ 5 cm (2 po)]
-

D.7.1.17 Poils \geq 6 mm ($\frac{1}{4}$ po) - 26 poils ou plus

- a. Poil d'une longueur égale ou supérieure à 6 mm, mesuré du dessus du follicule à l'extrémité du poil; 26 poils ou plus = 1 incident.
- b. Points de démerite : 1.
- c. Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.

D.7.1.18 Plumes et/ou chicots $<$ 25 mm (1 po)

- a. Plumes attachées ou chicots saillants de moins de 25 mm : de 5 à 10 par carcasse = 1 incident; de 11 à 15 = 2 incidents; et 16 ou plus = 3 incidents.
- b. Points de démerite : 1.
- c. Fréquence maximale : 3 incidents par carcasse.
*** **Dindon** [Plumes et/ou chicots $<$ 4 cm ($1\frac{1}{2}$ po); de 5 à 10 par carcasse = 1 défaut; de 11 à 15 par carcasse = 2 défauts; 16 ou plus = 3 défauts]

D.7.1.19 Plumes $>$ 25 mm (1 po)

- a. Plumes attachées d'une longueur égale ou supérieure à 25 mm : de 1 à 3 plumes par carcasse = 1 incident; de 4 à 6 = 2 incidents; et 7 ou plus = 3 incidents.
- b. Points de démerite : 1.
- c. Fréquence maximale : 3 incidents par carcasse.

*** **Dindon** [Plumes \geq 4 cm ($1\frac{1}{2}$ po); de 1 à 3 par carcasse = 1 défaut; de 4 à 6 par carcasse = 2 défauts; 7 ou plus = 3 défauts]

D.7.1.20 Métatarse trop long, les deux condyles sont recouverts

- a. Recouvrement complet de l'articulation tibio-tarsienne par un minimum de 3 mm = 1 incident.
- b. Points de démerite : 2.
- c. Fréquence maximale : 2 incidents par carcasse.

*** **Poule** [un minimum de 8 mm = 1 incident, cependant, les carcasses de poule classées doivent répondre aux exigences relatives au classement de la volaille]

D.7.2 DÉFAUTS DE PARAGE PRÉ-REFROIDISSEMENT
--

D.7.2.1 Kystes du bréchet

- a. Les tissus inflammatoires, fluides ou pus se trouvant entre la peau et le bréchet doivent être parés si la membrane "glisse" ou si le nodule a plus de 13 mm ($\frac{1}{2}$ po) de diamètre (dimension d'une pièce de 10 cents).
- b. Points de démerite : 2.
- c. Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.

D.7.2.2. Kystes du bréchet partiellement parés

- a. Tous les tissus inflammatoires, y compris ceux qui adhèrent fermement au bréchet, doivent être enlevés.
- b. Points de démerite : 1.
- c. Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.

D.7.2.3 Contusions de 13 à 25 mm (½ à 1 po)

- a. Les couches superficielles de tissus, de peau, de muscle ou de tissus conjonctifs sous-cutanés contenant des amas ou des caillots de sang peuvent être incisées, et le sang peut être complètement enlevé en passant la carcasse à l'eau. Si la contusion s'étend aux couches musculaires profondes, les tissus touchés doivent être enlevés. Les très petites contusions, de moins de 13 mm (dimension d'une pièce de 10 cents) et les zones ne laissant apparaître que de légères rougeurs ne sont pas considérées comme des défauts.
- b. Points de démerite : 1.
- c. Fréquence maximale : 5 incidents par carcasse.

*** **Dindon** [Contusions de 25 à 38 mm (1 à 1½ po)]

D.7.2.4 Contusions de plus de 25 mm (1 po)

- a. Les critères sont les mêmes qu'en 2.3, mais ils s'appliquent aux contusions de plus de 25 mm.
- b. Points de démerite : 2.
- c. Fréquence maximale : 3 incidents par carcasse.

*** **Dindon** [Contusions > 38 mm (1½ po)]

D.7.2.5 Contusions noires / vertes de 6 à 25 mm (¼ à 1 po)

- a. Contusions de 6 à 25 mm dont la couleur est passée du rouge au noir, au bleu ou au vert par suite du vieillissement.
- b. Points de démerite : 2.
- c. Fréquence maximale : 3 incidents par carcasse.

D.7.2.6 Contusions noires / vertes de plus de 25 mm (1 po)

- a. Même critères qu'en D.7.2.5, mais contusions dépassant 25 mm.
- b. Points de démerite : 5.
- c. Fréquence maximale : 2 incidents par carcasse.

D.7.2.7 Maladies parables

- a. Tumeur parable ou partie identifiable d'une tumeur n'importe où sur la carcasse.
- b. Lésions parables dues, par exemple, à la synovite, à la cellulite, à la maladie de Marek (forme cutanée), et à tout autre défaut externe qui n'a pas été enlevé.
- c. Points de démerite : 5.
- d. Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.

D.7.2.8 N'a pas rempli les tâches selon le système de marquage

EXEMPLE : enlèvement de pattes condamnées.

- a. Lorsque l'établissement dispose d'un système de marquage approuvé, l'aide-inspecteur applique une marque sur la carcasse pour indiquer au(x) pareur(s) la mesure particulière à prendre pour cette carcasse. Lorsque la mesure demandée n'est pas prise, que la carcasse n'est pas enlevée de la chaîne ou que l'exigence n'est remplie que partiellement, cela compte comme un défaut.
- b. Points de démerite : 5.
- c. Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.

D.7.2.9 Fractures ouvertes

- a. Toute fracture d'un os (par exemple, des pattes ou des ailes) qui a causé une perforation de la peau. Peut parfois être accompagnée d'une meurtrissure. Ne pas compter les contusions associées à des fractures ouvertes dans les contusions décrites aux rubriques D.7.2.3 ou D.7.2.4.
- b. Points de démerite : 2.
- c. Fréquence maximale : 3 incidents par carcasse.

D.7.2.10 Fractures ouvertes des bouts d'aile

- a. Mêmes critères qu'en D.7.2.9, mais uniquement pour les bouts d'aile.

REMARQUE : Noter les contusions non associées à des fractures aux lignes appropriées.

- b. Points de démerite : 1.
- c. Fréquence maximale : 2 incidents par carcasse.

D.7.2.11 Métatarses coupés court, non parés

- a. Lorsqu'il y a absence de cartilage sur l'os et qu'aucun tendon n'est relié à l'os.
- b. Points de démerite : 2.
- c. Fréquence maximale : 2 incidents par carcasse.

- D.7.2.12 Gales, lésions inflammatoires et autres de 3 à 13 mm ($\frac{1}{8}$ à $\frac{1}{2}$ po)**
- Tout défaut tel qu'abcès, gales, blessures enflammées, mesurant de 3 à 13 mm dans sa plus grande dimension.
 - Points de démerite : 2.
 - Fréquence maximale : 2 incidents par carcasse.
- *** **Dindon** [Gales visibles, etc. de 13 à 25 mm ($\frac{3}{8}$ à $\frac{3}{4}$ po)]
- D.7.2.13 Gales, lésions inflammatoires et autres de plus de 13 mm ($\frac{1}{2}$ po)**
- Mêmes critères qu'en D.7.2.12, mais de plus de 13 mm dans leur plus grande dimension, ou amas de petites lésions très rapprochées dont la dimension dépasse 13 mm.
 - Points de démerite : 5.
 - Fréquence maximale : 1 incident par carcasse.
- *** **Dindon** [Gales, etc. > 25 mm ($\frac{3}{4}$ po), ou un amas de plus petites lésions très rapprochées > 25 mm ($\frac{3}{4}$ po)]
- D.7.2.14 Mutilations externes**
- Mutilation de la peau ou des muscles causée par les opérations d'abattage, d'habillage ou d'éviscération. Il n'est pas nécessaire de parer les articulations écorchées (ailes forcées), à moins que la capsule de l'articulation de l'aile touchée ne soit également ouverte.
 - Points de démerite : 1.
 - Fréquence maximale : 3 incidents par carcasse.

D.7.3 DÉFAUTS POST-REFROIDISSEMENT

L'objectif est de déceler les défauts attribuables au processus de refroidissement. Par exemple : l'eau du refroidisseur contaminé par du sable ou des carcasses refroidies à l'air contaminées par de la poussière de rouille provenant des structures du système de refroidissement à air.

- D.7.3.1 Matières étrangères $\leq 1,5$ mm (1/16 po)**
- Comprend les taches, la graisse, les ingesta ou les matières étrangères non identifiables mesurant 1,5 mm ou moins dans leur plus grande dimension.
 - Points de démerite 1.
 - De 3 à 7 = 1 défaut; de 8 à 12 = 2 défauts; 13 ou plus = 3 défauts. Fréquence maximale : 3 incidents par carcasse.

D.7.3.2 **Matières étrangères de dimension comprise entre 1,51 et 25 mm (1/16-1 po)**

- a. Comprend les ingesta, la graisse ou les matières étrangères non identifiables mesurant de 1,51 à 25 mm dans leur plus grande dimension.
- b. Points de démerite : 1.
- c. Fréquence maximale : 3 incidents par carcasse.

D.7.3.3 **Matières étrangères > 25 mm (1 po)**

- a. Comme en D.7.3.2, mais matières étrangères mesurant plus de 25 mm.
- b. Points de démerite : 2.
- c. Fréquence maximale : 2 incidents par carcasse.

D.8 **Registres**

Les registres suivants sont disponibles à l'annexe F de ce chapitre :

- Habillage au pré-refroidissement - Poulet et poule
- Habillage au pré-refroidissement - Dindon
- Parage au pré-refroidissement - Poulet et poule
- Parage au pré-refroidissement - Dindon
- Post-refroidissement