



Agence canadienne
d'inspection des aliments

Canadian Food
Inspection Agency

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

Première édition

(Mise à jour pour sa parution sur www.inspection.gc.ca)

Juin 2011

**Division des aliments importés et manufacturés (DAIM)
Direction de la salubrité des aliments et de la protection des
consommateurs
Direction générale des politiques et des programmes
Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA)**

Canada 

TABLE DES MATIÈRES

PRÉFACE	3
1.0 CONTRÔLE DE LA PRODUCTION	5
1.1 FORMULATION ET COMPOSITION DU PRODUIT.....	5
1.2 ÉTIQUETAGE ET QUANTITÉ NETTE.....	9
1.3 CONCEPTION DU PROCÉDÉ.....	13
1.4 CONTRÔLE DES MATIÈRES REÇUES.....	13
1.5 CONTRÔLE DES MATÉRIAUX D'EMBALLAGE.....	16
1.6 PRÉPARATION ET MÉLANGE DES PRODUITS.....	18
1.7 CONTRÔLE DU CODAGE DES PRODUITS.....	20
1.8 CONTRÔLE DU PROCÉDÉ.....	21
1.9 CONTRÔLE DE L'ÉTIQUETAGE.....	22
1.10 ÉCARTS ET MESURES CORRECTIVES.....	23
1.11 VÉRIFICATION DE LA SALUBRITÉ DU PRODUIT.....	24
2.0 ÉQUIPEMENT	26
2.1 ÉQUIPEMENT GÉNÉRAL.....	26
3.0 LOCAUX	31
3.1 EXTÉRIEUR DES BÂTIMENTS.....	31
3.2 INTÉRIEUR DES BÂTIMENTS.....	31
3.3 INSTALLATIONS SANITAIRES.....	34
3.4 QUALITÉ DE L'EAU, DE LA GLACE ET DE LA VAPEUR.....	35
4.0 ASSAINISSEMENT ET LUTTE ANTIPARASITAIRE	36
4.1 ASSAINISSEMENT.....	36
4.2 LUTTE ANTIPARASITAIRE.....	38
5.0 PERSONNEL	39
5.1 HYGIÈNE ET EXIGENCES RELATIVES À LA SANTÉ.....	39
5.2 FORMATION.....	40
6.0 TRANSPORT ET ENTREPOSAGE	43
6.1 TRANSPORT.....	43
6.2 ENTREPOSAGE.....	44
7.0 DOSSIERS	46
7.1 DOSSIERS GÉNÉRAUX.....	46
7.2 DOSSIERS DE CONTRÔLE DE L'EXPLOITATION.....	46
7.3 DOSSIERS DE L'ÉQUIPEMENT.....	50
7.4 DOSSIERS SUR LES INSTALLATIONS.....	50
7.5 DOSSIERS D'ASSAINISSEMENT ET DE LA LUTTE ANTIPARASITAIRE.....	51
7.6 DOSSIERS DES PLAINTES ET RAPPELS.....	51
8.0 TRAITEMENT DES PLAINTES ET RAPPELS	53
8.1 TRAITEMENT DES PLAINTES.....	53
8.2 RAPPELS.....	54
GLOSSAIRE	56
RESSOURCES	59

PRÉFACE

Les contrôles d'hygiène efficaces sont essentiels pour prévenir les toxi-infections alimentaires, les blessures d'origine alimentaire et l'altération des aliments. Les *Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage* (PGHACE) de l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) proposent des lignes directrices pour aider les fabricants canadiens d'aliments à instaurer des pratiques de fabrication qui assurent la salubrité des aliments et satisfont aux exigences réglementaires.

L'ACIA a élargi la portée de la version originale du *Code d'usages – Principes généraux d'hygiène alimentaire* pour englober les exigences de composition et d'étiquetage des aliments. Le titre a donc été changé pour *Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage (PGHACE)*. Ce document élargi comprend les éléments clés nécessaires aux fabricants pour contrôler la salubrité, la composition et l'étiquetage des aliments aux étapes de la fabrication, de la transformation, de l'entreposage et de la distribution. Il peut servir d'assise solide pour le développement d'un système assurant la salubrité des aliments selon les principes HACCP (Analyse des dangers et maîtrise des points critiques). Bien que les PGHACE ne soient pas conçus pour servir de plan HACCP complet, il s'agit d'une référence utile. Le site Web de l'ACIA contient de la documentation de référence additionnelle.

Les PGHACE : un outil d'évaluation

PGHACE est un document générique, dont les principes peuvent s'appliquer à tous les établissements de fabrication ou de transformation des aliments, peu importe leur taille ou leurs produits. Si certains fabricants ont besoin de lignes directrices plus explicites, l'ACIA pourrait formuler des codes d'usages s'appliquant à des situations particulières.

Les inspecteurs de l'ACIA utiliseront les PGHACE pour les aider à évaluer si un établissement est conforme aux exigences de la *Loi sur les aliments et drogues*, de la *Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et de leurs règlements. Les PGHACE visent des établissements qui ne sont pas explicitement assujettis à une réglementation fédérale de commerce, par exemple les dispositions de la *Loi sur l'inspection des viandes*, de la *Loi sur l'inspection du poisson* et de la *Loi sur les produits agricoles du Canada*.

Les PGHACE se fondent sur le *Code d'usage international recommandé - Principes généraux d'hygiène alimentaire* adopté par la Commission du Codex Alimentarius en 2003. Il est conforme à l'*Accord sur l'application des mesures sanitaires et phytosanitaires* (SPS) de l'Organisation mondiale du commerce, selon lequel les membres doivent fonder leurs mesures sanitaires et phytosanitaires sur les normes, les lignes directrices et les recommandations internationales.

Utilisation du Code

Chaque section des PGHACE décrit des exigences précises. Chaque sous-section comprend un énoncé de principe (encadré) et, s'il y a lieu, une justification, suivis des critères d'évaluation de l'ACIA.

Énoncé de principe

Les énoncés de principe sont des énoncés génériques axés sur les résultats d'objectifs semblables à ceux indiqués dans le Code du Codex. Ils visent à saisir l'objectif de la ligne directrice tout en demeurant adaptables à certains produits ou procédés.

Justification

Une justification est donnée seulement lorsque l'énoncé de principe exige une explication. Des justifications sont intégrées dans plusieurs sections (comme le Contrôle des opérations, Équipement, et Dossiers) pour expliquer la nature de la préoccupation ou des risques possibles et le besoin de contrôle.

Critères d'évaluation

Les critères d'évaluation des PGHACE énoncent les facteurs qui serviront à évaluer si le fabricant a atteint les objectifs de l'énoncé de principe. L'ACIA tient compte de ces facteurs dans le cadre de ses activités d'enquête ou d'inspection axées sur l'évaluation des risques auprès d'établissements non agréés par le gouvernement fédéral.

Les critères d'évaluation visent à guider l'industrie. L'ACIA reconnaît qu'il peut exister d'autres moyens de respecter l'intention de l'énoncé de principe que ceux précisés dans les critères d'évaluation. Parmi ces autres moyens, on peut trouver une étape de procédé précise qui sera utilisée pour contrôler un risque de salubrité des aliments connexe ou pour satisfaire à une exigence réglementaire. Par conséquent, l'ACIA a minutieusement rédigé le document pour tenir compte des options ou des équivalents.

L'ACIA reconnaît également que les fabricants puissent avoir besoin de lignes directrices plus explicites sur les exigences en matière d'hygiène, de composition et l'étiquetage visant des produits ou des procédés de fabrication particuliers. De telles lignes directrices seront élaborées lorsque le besoin s'en fera sentir.

1.0 CONTRÔLE DE LA PRODUCTION

1.1 FORMULATION ET COMPOSITION DU PRODUIT

1.1.1 Disponibilité et exactitude de la formule du produit

On dispose d'une formule écrite valide pour chaque produit transformé.

Justification

Une formule écrite valide sert de fondement à l'évaluation des additifs alimentaires, de la composition, de l'étiquetage, des exigences nutritionnelles, des allergènes alimentaires et du procédé prévu.

Critères d'évaluation

- Une formule écrite est disponible pour chaque produit.
- La formule comprend tous les détails de la formulation comme suit :
 - indique tous les ingrédients (p. ex., marque ou fournisseur, concentration, type, nom usuel, nom spécifique des colorants alimentaires) et leurs éléments (ingrédients des ingrédients);
 - les quantités de tous les ingrédients, y compris les additifs alimentaires et les éléments nutritifs ajoutés.
- La formule du produit est conforme aux normes alimentaires, le cas échéant.
- La formule du produit assure l'exactitude des déclarations nutritionnelles.
- La formule est valide pour les produits en cours de transformation.

1.1.2 Établissement des facteurs critiques de transformation dans la formulation du produit

On désigne les facteurs de la formulation du produit qui sont essentiels à la réalisation d'un procédé sain et d'un produit à composition uniforme.

Justification

L'établissement inexact des ingrédients essentiels et de leurs spécifications, ou des étapes critiques de la préparation ou du procédé pourrait occasionner des lacunes de procédé, susceptibles d'affecter la salubrité du produit ou engendrer une composition en éléments nutritifs erronée.

Critères d'évaluation

- Les ingrédients essentiels à la composition du produit et à son profil nutritionnel, ainsi qu'à la salubrité du procédé, sont indiqués, de même que leurs caractéristiques et limites.
- Les ingrédients susceptibles de subir des modifications au niveau des propriétés et de perdre des éléments nutritifs sont indiqués.
- Les facteurs de contrôle qui sont essentiels à la salubrité et à l'intégrité du produit sont indiqués (cela comprend les aspects microbiologiques, chimiques et physiques, ainsi que les aspects liés aux allergènes, aux matières étrangères, etc.). Leurs spécifications et leurs limites sont indiquées (p. ex., procédé thermique, pH et activité de l'eau des viandes fermentées prêtes à manger, teneur en sel des champignons saumurés, teneur en soufre sur les fruits séchés)

1.1.3 Exigences de composition

La teneur en éléments nutritifs de l'aliment est contrôlée afin de correspondre aux valeurs déclarées sur l'étiquette et aux exigences pertinentes de la *Loi sur les aliments et drogues* et son règlement d'application.

L'ajout de vitamines, de minéraux et d'acides aminés est contrôlé pour satisfaire aux exigences de la *Loi sur les aliments et drogues* et son règlement d'application.

Les aliments qui comportent des allégations sur la valeur nutritive ou relative aux effets sur la santé satisfont aux exigences de composition du *Règlement sur les aliments et drogues* [Article 24, B.01.503, B.01.601].

Les produits sont conformes aux normes alimentaires pertinentes.

Justification

Des mesures de contrôle de la formulation sont nécessaires pour prévenir des dangers découlant d'un excès, d'une omission ou d'une inclusion inadéquate d'éléments nutritifs, par exemple dans des aliments enrichis ou des aliments qui comportent des allégations sur la valeur nutritive ou diététique (moins de calories, teneur réduite en sodium).

L'inexactitude des données nutritionnelles et des allégations sur la valeur nutritive ou diététique peut créer un risque médical pour les personnes qui comptent sur le contrôle des habitudes alimentaires dans le traitement de maladies chroniques (comme le diabète, la cardiopathie, l'hypertension, le cancer ou l'ostéoporose) ou les personnes qui fondent leurs choix alimentaires sur la teneur en éléments nutritifs des aliments.

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

Un contrôle inadéquat de la composition de l'aliment pourrait également donner une représentation trompeuse du produit et constituer un cas de fraude. Le consommateur s'attend à ce que les ingrédients déclarés, les normes de composition, les données nutritives et les allégations communiquent fidèlement la composition de l'aliment.

Critères d'évaluation

- Le fabricant contrôle la formulation pour s'assurer que toutes les exigences réglementaires et les allégations en matière nutritionnelle, y compris les exigences de composition, sont respectées.

Éléments nutritifs ajoutés

- Les vitamines et les minéraux sont ajoutés aux aliments conformément au *Règlement sur les aliments et drogues* (p. ex., éléments nutritifs autorisés pour l'aliment particulier et ajoutés à la teneur appropriée).
- Le fabricant dispose de spécifications pour les éléments nutritifs.
- Le fabricant obtient les documents suivants :
 - l'information nutritionnelle pour chaque expédition de prémélange d'éléments nutritifs [B.01.404];
 - un certificat d'analyse pour chaque lot d'éléments nutritifs. À signaler que chaque certificat d'éléments nutritifs employés dans des aliments constituant l'unique source de nutrition est validé par analyse.
- Le fabricant a vérifié et peut établir à l'aide de calculs que les éléments nutritifs sont utilisés conformément aux limites stipulées dans le *Règlement sur les aliments et drogues*.

Exigences de composition nutritive

- Les aliments assujettis à des exigences de composition nutritive (p. ex., substituts de repas, additifs nutritionnels, farine) respectent ces exigences.
- Le produit final satisfait aux exigences de composition nutritive à l'égard de toute allégation sur la valeur nutritive ou diététique figurant sur l'étiquette ou dans les publicités.
- La teneur en éléments nutritifs du produit figure correctement sur l'étiquette et est conforme au *Règlement sur les aliments et drogues* (c.-à-d., liste d'ingrédients et tableau de la valeur nutritive).
- Les valeurs figurant sur l'étiquette présentent une forte probabilité d'exactitude et sont arrondies conformément au *Règlement sur les aliments et drogues* [colonne 4 des tableaux des articles B.01.401 et B.01.402].

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- Les lots individuels ont de fortes probabilités d'être conformes selon le *Test de conformité de l'étiquetage nutritionnel* de l'ACIA pendant toute la période d'utilisation de l'étiquette.
- Le fabricant vérifie aussi souvent que nécessaire que le tableau de la valeur nutritive est exact et à l'intérieur des limites établies.

Normes alimentaires

- Les formulations de produit sont conçues de manière à assurer la conformité de produits alimentaires normalisés aux normes réglementées d'identité et de composition.
- Des mesures de contrôle assurent le respect uniforme des exigences normatives en matière de santé, de salubrité et de fraude.

NOTE : Les documents suivants traitent plus en détail les questions de composition et d'étiquetage; on peut les consulter sur le site Web de l'ACIA.

i. Les *Normes d'évaluation pour l'étiquetage nutritionnel* présentent en détails les exigences du tableau de la valeur nutritive, ainsi que les facteurs pris en compte pour déterminer les valeurs nutritives et maintenir des profils nutritionnels constants; ce document fait partie de la *Trousse de l'étiquetage nutritionnel*.

ii. Le *Guide d'étiquetage et de publicité sur les aliments* explique en détails les exigences relatives aux allégations sur la valeur nutritive ou aux allégations relatives à la santé.

iii. Le *Test de conformité de l'étiquetage nutritionnel* est la méthode employée par l'ACIA pour évaluer l'exactitude de l'étiquetage et des allégations nutritionnelles.

1.1.4 Additifs alimentaires

Les additifs alimentaires sont contrôlés afin de satisfaire aux exigences de la <i>Loi sur les aliments et drogues</i> et son règlement d'application.
--

Justification

Le contrôle inadéquat des additifs alimentaires pourrait occasionner des dangers chimiques ou biologiques.

Critères d'évaluation

- Le fabricant s'assure que tous les additifs alimentaires employés sont permis pour cet aliment et que ceux-ci sont conformes aux exigences du *Règlement sur les aliments et drogues* [Article 16] et des autres règlements pertinents.

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- Le fabricant possède les spécifications de tous les additifs alimentaires.
- Lorsqu'il n'y a aucune spécification dans le *Règlement sur les aliments et drogues*, le fabricant exige que tous les additifs alimentaires soient conformes aux spécifications du United States Pharmacopeia *Food Chemicals Codex* ou l'équivalent (p. ex., fiches techniques ou lettre de garantie).
- Le fabricant a vérifié et peut démontrer au moyen de calculs que les additifs alimentaires ne dépassent pas le niveau maximum prescrit par le *Règlement sur les aliments et drogues*.

1.2 ÉTIQUETAGE ET QUANTITÉ NETTE

1.2.1 Étiquetage

Le fabricant applique des mesures de contrôle pour s'assurer que les étiquettes sont complètes, exactes et conformes aux exigences de la *Loi sur les aliments et drogues et de son règlement*, et de la *Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et leurs règlements d'application.

Justification

Les renseignements obligatoires sur les étiquettes permettent aux consommateurs de faire des choix éclairés, car ils :

- offrent de l'information de base sur le produit (p. ex., nom commun du produit, liste des ingrédients, quantité nette, date de péremption (si applicable) et pays d'origine, ainsi que le nom et l'adresse du fabricant, du dépositaire ou de l'importateur);
- donnent de l'information sur la santé, la salubrité et la valeur nutritive (p. ex., directives sur l'entreposage et la manutention sécuritaires, information nutritionnelle dans le tableau de la valeur nutritive et information précise sur les produits à usage diététique spécial).

Une étiquette inexacte peut être réputée fautive et trompeuse, et enfreindre l'article 5.1 de la *Loi sur les aliments et drogues*.

NOTE : Les renseignements obligatoires sont en partie déterminés par les exigences réglementaires particulières au produit.

Critères d'évaluation

- Le fabricant applique des procédures pour s'assurer que tous les renseignements obligatoires sont bien indiqués sur les étiquettes d'aliment, conformément aux exigences canadiennes sur l'étiquetage des aliments, et que toutes les allégations sur les étiquettes sont exactes et ne sont pas trompeuses. Voici des exemples de ces procédures.

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- Le personnel responsable de l'élaboration, de la conception et de l'approbation de l'étiquette, qu'il s'agisse d'employés de l'entreprise ou d'experts-conseils, connaît bien les mesures législatives et exigences canadiennes sur les aliments et l'étiquetage, et est informé des plus récentes modifications réglementaires.
- Les étiquettes sont revues pour en vérifier qu'elles sont conformes aux lois canadiennes (p. ex., étiquetage obligatoire) et l'exactitude des renseignements. Cette évaluation comprend les éléments suivants : l'information obligatoire, les allégations relatives à la qualité (p. ex., naturel, frais), les allégations relatives à la composition (p. ex., sans agents de conservation), les allégations sur la teneur nutritive, les allégations sur la méthode de production (p. ex., biologique, de grain) et les normes d'identité.
- Les nouvelles étiquettes et les modifications d'étiquettes en circulation (p. ex., changements à l'illustration, au texte et à la présentation) sont examinées pour vérifier leur conformité aux dispositions législatives canadiennes.
- Les étiquettes en provenance des entreprises d'étiquetage ou d'impression sont comparées à des épreuves approuvées.
- Les étiquettes correctives apposées pour rendre un produit conforme sont comparées à des épreuves approuvées.
- Tout changement à l'emballage (p. ex., changements à la taille de la surface d'affichage principale, à la surface d'affichage disponible ou à l'emplacement du panneau d'affichage principal) est examiné afin d'établir son incidence sur l'étiquetage.
- Toutes les brochures, affiches, guides et autres documents de publicité préparés ou distribués par le fabricant, pour le marché canadien, sont examinés, et on en vérifie l'exactitude et la conformité à la législation canadienne (voir la section 3 du *Guide d'étiquetage et de publicité sur les aliments*).
- Les aliments contenant des ingrédients qui figurent sur la liste des allergènes prioritaires du Canada sont mentionnés sur l'étiquette afin d'en informer les consommateurs.

NOTE : Le site Web de l'ACIA propose à l'industrie alimentaire de nombreuses ressources sur les allergènes alimentaires, notamment de l'information additionnelle sur les allergènes prioritaires au Canada, des lignes directrices sur *l'Étiquetage des aliments qui causent des allergies ou des hypersensibilités alimentaires* et *Un outil pour réduire le risque d'allergènes non déclarés dans les produits alimentaires*.

1.2.2 Quantité nette

Des mesures de contrôle assurent que les déclarations de la quantité nette sont exactes et conformes à la *Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et à la *Loi concernant les poids et mesures*, et leurs règlements, le cas échéant.

Justification

Les entreprises qui ne déclarent pas des quantités nettes exactes pour leurs produits bénéficient d'un avantage concurrentiel injuste dans leur secteur du marché et ne contribuent pas à son fonctionnement équitable et efficace.

La déclaration de la quantité nette donne des renseignements importants que les consommateurs utilisent pour prendre leurs décisions d'achat. Comme la déclaration aide les consommateurs à savoir la quantité d'aliments se trouvant dans un contenant, elle leur permet de comparer les prix. Les consommateurs font confiance aux déclarations de la quantité nette et se fient aux fabricants pour indiquer la quantité déclarée sur l'étiquette d'un produit.

Le Canada utilise une norme de mesure internationale pour déterminer l'exactitude des déclarations de la quantité nette. Le *Système de détermination de la quantité nette fondée sur la moyenne* est décrit à l'article 39 du *Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et l'article 52 du *Règlement sur les poids et mesures*.

Critères d'évaluation

- Le fabricant applique des mesures de contrôle pour s'assurer que la mention de quantité nette du produit figurant sur son étiquette est conforme à l'article 39 du *Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et à l'article 52 du *Règlement sur les poids et mesures*.
- Les procédés de production ayant une incidence directe sur la quantité nette sont identifiés et décrits. Des mesures sont appliquées pour assurer l'exécution de ces procédures dans des conditions contrôlées, afin de réduire au minimum les possibilités d'erreur de quantité nette. Quelques exemples d'éléments de contrôle de procédé à envisager :
 - séquences des opérations;
 - type d'équipement;
 - milieu de travail;
 - points de contrôle du procédé et méthodes de surveillance à ces points de contrôle;
 - nom de la ou des personne(s) responsables des opérations;
 - documentation;

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- méthodes de consignation des données;
- limites d'acceptation;
- description des correctifs à apporter en cas de non-conformité.
- L'inspection et les tests en cours de production permettent de dépister des causes de non-conformité avant l'étape finale de contrôle et relèvent l'efficacité globale du procédé en évitant de continuer à produire des produits non conformes.
- Les instructions et procédures de travail essentielles à la conformité aux exigences du *Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et du *Règlement sur les poids et mesures*, et constituant le *Système de détermination de la quantité nette fondée sur la moyenne*, sont documentées. La personne responsable désignée a approuvé les instructions et procédures de travail. Quelques exemples de renseignements à inclure :
 - équipement employé;
 - vérifications d'équipement à effectuer;
 - nombre de pesées;
 - fréquence des pesées;
 - lieux d'échantillonnage;
 - limites d'acceptation (tolérance, moyenne);
 - nom de la ou des personne(s) responsables;
 - description des mesures correctives à apporter en cas de non-conformité;
 - méthodes de consignation des données;
 - densité des produits vérifiés (produits déclarés par volume);
 - paramètres environnementaux (p. ex., remplissage à chaud, exigences de température du produit de normes volumétriques certifiées);
 - disponibilité de certificats d'analyse.

NOTE : Le contrôle des balances, les normes gravimétriques et volumétriques et l'équipement de mesure sont traités à la section 2.1 – Équipement général.

1.3 CONCEPTION DU PROCÉDÉ

1.3.1 Conception du procédé

Le fabricant démontre que les aliments ne développent pas de dangers (biologiques, physiques ou chimiques) pour la salubrité et que l'on prévient les inexactitudes d'étiquetage.

Justification

Une vérification écrite est nécessaire pour établir que chaque procédé assure adéquatement l'uniformité de la composition et la salubrité du produit. Un procédé insatisfaisant peut entraîner une trop faible incorporation des ingrédients et des éléments nutritifs, ou un manque de contrôle au niveau des dangers tels que les organismes pathogènes, les toxines et autres dangers.

Critères d'évaluation

- Pour chaque produit, on peut obtenir une description écrite du procédé, notamment les méthodes, sur demande.
- Le procédé a été mis au point selon des méthodes scientifiques reconnues. Les détails des méthodes expérimentales utilisées sont accessibles.
- Tous les points critiques à maîtriser (CCP) de chaque produit, notamment les limites critiques de chaque CCP, sont précisés, testés et évalués lors de l'élaboration du procédé. Note : Le degré requis de tests et d'évaluations est déterminé en fonction du risque de l'opération.
- Toute modification de la formulation du produit ou du procédé est évaluée afin de s'assurer qu'elle n'a pas d'incidence sur la salubrité ou la composition du produit.

Pour de plus amples renseignements, voir la section 7.2.1 – Dossiers de conception du procédé.

1.4 CONTRÔLE DES MATIÈRES REÇUES

1.4.1 Ingrédients

Le fabricant vérifie les ingrédients qu'il reçoit afin de s'assurer qu'ils ne soient pas exposés à des dangers (biologiques, physiques ou chimiques) pour la salubrité et que l'on préserve à la fois la salubrité et l'étiquetage exact.

Justification

La prévention des dangers pour la santé et de la fraude commence par le contrôle des matières reçues. Un contrôle inadéquat des matières reçues,

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

comme l'absence de pratiques appropriées d'analyse et de tri du produit, ou le défaut de vérifier les étiquettes, pourrait entraîner la vente d'un produit contaminé, la représentation trompeuse d'un produit, ou un produit qui ne respecte pas les normes de catégorie, de composition ou de qualité.

NOTE : Le degré de contrôle exercé est fonction du niveau du risque que posent les ingrédients pour la salubrité ou l'intégrité de la composition de l'aliment.

Critères d'évaluation

- Le fabricant dispose de spécifications écrites et s'assure que tous les constituants des ingrédients sont déclarés.
- Les spécifications d'achat comprennent une disposition sur la conformité à la *Loi sur les aliments et drogues* et son règlement d'application.
- Chaque expédition d'ingrédients reçus est accompagnée de l'information nutritionnelle.

NOTE :

- i. L'information nutritionnelle peut être inscrite sur un document imprimé accompagnant la livraison de l'aliment.
- ii. Lorsque des aliments sont expédiés régulièrement à un acheteur sans changement de formulation, les documents peuvent être remis à l'acheteur à la première expédition. L'acheteur est avisé de toute modification à l'information nutritionnelle découlant d'une modification de formulation ou d'autres facteurs.

Contrôle des matières reçues : Options 1 - 4

Le fabricant exerce un contrôle sur les ingrédients reçus au moyen de l'un des quatre procédés de contrôle présentés ci-dessous. Les trois premières options s'appliquent seulement aux ingrédients susceptibles d'avoir une incidence critique sur la salubrité (une transformation ultérieure n'éliminerait probablement pas le danger.) La quatrième option s'applique seulement aux ingrédients qui ne présentent pas de risque de salubrité.

NOTE : Les sections 1.1.3 et 1.1.4 du présent document indiquent comment évaluer les spécifications des additifs alimentaires et des éléments nutritifs.

Option 1 : Évaluation périodique des produits reçus

- Le fabricant obtient un certificat d'analyse pour chaque lot.
- Un échantillon représentatif est régulièrement prélevé et analysé pour vérifier l'exactitude des certificats d'analyse à une fréquence établie (p. ex., une fois par mois).

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- Le fabricant tient un historique du respect des spécifications pour chaque fournisseur (p. ex., documentation des résultats d'analyse).
- Un nouvel historique du respect des spécifications est établi lorsque le fabricant change de fournisseurs, achète des produits d'un nouveau fournisseur ou achète un nouveau produit d'un fournisseur actuel

Option 2 : Inspection de tous les lots

- Chaque lot reçu est échantillonné en fonction d'un plan d'échantillonnage prédéterminé et est analysé pour vérifier s'il respecte les spécifications.

Option 3 : Certification du fournisseur

- Lorsque le fabricant se fie à la certification du fournisseur, le fabricant a en sa possession des documents indiquant qu'il connaît bien les procédés du fournisseur. Cela peut comprendre, par exemple, des diagrammes de production, rapports d'évaluation sur place, détermination des points critiques à maîtriser, spécifications, limites de contrôle, programmes de surveillance et fréquences des activités de surveillance, mesures correctives et méthodes de vérification.
- Le fabricant dispose de données établissant que le procédé de fabrication du fournisseur permet de produire de façon constante des ingrédients conformes aux spécifications. Cela peut inclure des études portant sur les capacités techniques. Chaque fournisseur produit sur demande des graphiques de contrôle statistique du procédé de fabrication pour chaque point critique à maîtriser.
- Avant de mettre en place un programme de surveillance périodique, le fabricant analyse un nombre suffisant de lots consécutifs pour établir une base de données historiques et confirmer le respect des spécifications.
- Le fabricant procède à des vérifications régulières pour s'assurer du respect des spécifications (p. ex., une fois l'an).
- Le fabricant effectue des vérifications du fournisseur pour confirmer la validité du programme de certification de ce dernier.

Option 4 : Exigences de spécification (seulement lorsque les risques pour la salubrité des aliments sont peu probables)

- Lorsque les ingrédients reçus sont peu susceptibles d'affecter la salubrité de l'aliment, le fabricant procède à des vérifications régulières pour s'assurer du respect des spécifications (p. ex., une fois l'an), ou obtient un certificat d'analyse.

Ingrédients non conformes

- Lorsque des ingrédients ne sont pas conformes aux spécifications, le fabricant fait enquête sur les causes. Si les ingrédients ne sont pas conformes aux spécifications, mais n'ont pas été utilisés, il ne s'agit alors pas d'un écart. Toutefois, s'il est possible que des ingrédients non

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

conformes aient déjà été utilisés, le fabricant amorce des mesures correctives (voir la section 1.10 – Écarts et mesures correctives).

1.4.2 Contrôle des matériaux d'emballage de l'extérieur

Le fabricant vérifie que les matériaux d'emballage qu'il reçoit satisfont aux exigences de la *Loi et du Règlement sur les aliments et drogues*, afin de ne présenter aucun danger biologique, physique ou chimique pour les aliments.

Justification

Les contrôles sont nécessaires pour s'assurer que les matériaux d'emballage sont conformes aux spécifications du fabricant. Des contrôles insuffisants pourraient entraîner l'utilisation de contenants susceptibles de contaminer le produit, ou de permettre une contamination biologique, physique ou chimique du produit.

Critères d'évaluation

- Le fabricant établit que les matériaux d'emballage conviennent à l'utilisation prévue. La convenance des matériaux d'emballage varie selon le produit et le procédé et les risques connexes de contamination.
- Le fabricant dispose de spécifications écrites pour les matériaux d'emballage, indiquant notamment les dimensions physiques, les spécifications des matériaux et les spécifications relatives au rendement.

NOTE : Les exigences supplémentaires concernant l'évaluation des matériaux d'emballage reçus dépendent du type de produit, du procédé utilisé et de la vulnérabilité du produit.

Contrôle des matériaux d'emballage reçus

Voir Options 1 – 4 dans la section 1.4.1 – Contrôle des matières reçues.

Voir la section 7.2.2 – Dossiers de contrôle des matériaux reçus.

1.5 CONTRÔLE DES MATÉRIAUX D'EMBALLAGE

1.5.1 Matériaux d'emballage

La manutention et l'utilisation des matériaux d'emballage sont contrôlés pour prévenir la contamination du produit.

Justification

Le contrôle insuffisant des matériaux d'emballage permet l'utilisation d'un emballage endommagé, défectueux ou contaminé, ce qui pourrait entraîner la contamination du produit.

Critères d'évaluation

- Le fabricant a mis en place un système efficace afin de prévenir l'utilisation de matériaux d'emballage endommagés, défectueux ou contaminés. Un tel système peut faire appel à diverses mesures de contrôle afin de réduire au minimum les dommages, de prévenir la contamination et d'assurer la propreté, comme dans les exemples suivants.
 - Le fabricant a des mesures de contrôles visant à réduire au minimum les dommages aux matériaux d'emballage et s'assure de leur efficacité par des vérifications périodiques, par exemple :
 - contrôle à la réception des marchandises (p. ex., manutention par le chauffeur, déchargement, repérage des produits endommagés et prise de mesures correctives);
 - contrôle des méthodes d'entreposage (p. ex., limites de hauteur et d'espacement pour l'empilement, protection contre les dommages et la contamination);
 - contrôle des techniques de déchargement des palettes et de convoyage (p. ex., charger avec précaution, retirer les contenants endommagés, prévenir efficacement les dommages, synchroniser la vitesse des chaînes, points de transfert);
 - examen visuel (c.-à-d., avant l'utilisation, examiner les emballages pour voir s'ils sont endommagés ou contaminés);
 - pratiques consciencieuses de manutention et d'acheminement (c.-à-d., minimiser les dommages et la contamination en portant attention à la manutention sur les convoyeurs, aux points de transfert, etc.).
 - Le fabricant applique des mesures de contrôle pour prévenir la contamination des emballages propres (c.-à-d., l'emballage n'est employé qu'à la fin prévue).
 - Le cas échéant, le fabricant a établi un programme d'assainissement efficace.

1.6 PRÉPARATION ET MÉLANGE DES PRODUITS

1.6.1 Contrôle de la préparation, de la composition et du mélange

Les facteurs critiques énoncés dans la formulation sont contrôlés pendant la préparation et le mélange pour minimiser les dangers physiques, chimiques, nutritionnels et biologiques et assurer l'exactitude de la composition, de la valeur nutritive, des allégations concernant les produits et de la quantité nette.

Justification

Un contrôle insuffisant des facteurs critiques associés à la préparation et au mélange peut entraîner une transformation inappropriée, le développement de toxines ou la présence d'allergènes non déclarés. Il peut en découler un produit qui dépasse le niveau admissible d'additifs alimentaires, qui n'est pas conforme aux normes de composition, ou qui présente une valeur nutritive inexacte.

Critères d'évaluation

- Le fabricant a mis en place des mécanismes de contrôle permettant de prévenir les dangers associés à la préparation et au mélange des produits. Les domaines critiques sont les suivants.

Contrôle microbiologique durant la préparation ou le mélange

- Le fabricant contrôle les conditions (p. ex., durée, température, pH, activité de l'eau) pendant la préparation, le mélange et la retenue des matériaux en cours de procédé afin de prévenir une prolifération microbienne indésirable ou la production de dérivés métaboliques de la prolifération microbienne. Les facteurs critiques susceptibles de devoir être maîtrisés incluent le contrôle :
 - de la taille : coupe en dés, mouture, tranchage;
 - du traitement thermique : chauffage, blanchiment (texture affectée), décongélation, refroidissement;
 - de l'humidité réhydratation, concentration (p. ex., viscosité, degré brix);
 - des proportions : pesée, contrôle volumétrique (p. ex., dosage);
 - du pH/du degré d'acidité : mesure du pH, acidité totale;
 - des agents de conservation, comme les nitrites.

Allergènes

- Le fabricant doit disposer de moyens permettant de prévenir la présence d'allergènes non déclarés. Le fabricant peut devoir recourir à des contrôles pour prévenir les situations suivantes :
 - erreur d'acheminement des ingrédients;

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- utilisation de produits retravaillés;
- contamination par des ingrédients non déclarés;
- contamination provenant de résidus de lots précédents;
- substitutions d'ingrédients;
- résidus présents sur l'équipement (p. ex., changement de produit).

Additifs alimentaires

- Le fabricant s'assure que les additifs utilisés sont autorisés et qu'ils sont utilisés en quantités permises, plus précisément :
 - les additifs sont clairement indiqués;
 - ils sont dosés avec précision;
 - ils sont mélangés adéquatement pour assurer l'homogénéité du produit.

Ajout d'éléments nutritifs

- Le fabricant s'assure que la teneur en éléments nutritifs est conforme à la réglementation et aux exigences relatives à l'étiquetage, plus précisément :
 - les éléments nutritifs sont clairement indiqués;
 - ils sont correctement entreposés et manipulés de manière à ce qu'ils maintiennent leur efficacité;
 - ils sont dosés avec précision;
 - ils sont mélangés adéquatement pour assurer l'homogénéité du produit.

Composition

- Le fabricant dispose de mécanismes de contrôle permettant de garantir que la composition du produit est conforme à sa formulation. Le fabricant peut devoir utiliser des mesures de contrôle pour prévenir les situations suivantes :
 - erreur d'acheminement des ingrédients;
 - utilisation de produits retravaillés;
 - contamination provenant de résidus de lots précédents;
 - substitutions d'ingrédients;
 - résidus présents sur l'équipement (p. ex., changement de produit).

Voir la section 7.2.3 – Dossiers de préparation ou de mélange des produits.

1.6.2 Contrôle de la contamination pendant le lavage et le triage

Le fabricant lave, trie ou prépare les matières premières et les ingrédients pour faire en sorte de prévenir la contamination.

Justification

Des pratiques adéquates de nettoyage et de triage des matières premières et des ingrédients sont nécessaires pour prévenir ou éliminer une contamination d'origine biologique, chimique ou physique.

Critères d'évaluation

- Le fabricant maîtrise les dangers biologiques, chimiques et physiques (selon le cas).

Dangers biologiques

- Le fabricant peut appliquer les mesures suivantes :
 - contrôle par l'inspection visuelle, sensorielle, etc. (p. ex., élimination des produits décomposés);
 - contrôle par le lavage (p. ex., réduction de la charge microbienne).

Dangers physiques

- Le fabricant peut appliquer les mesures suivantes :
 - contrôle de la contamination par le métal (p. ex. aimants, détecteurs de métal);
 - contrôle d'autres matières étrangères (p. ex., triage/nettoyage par la gravité, l'air ou l'eau).

Dangers chimiques

- Le fabricant peut contrôler les toxines naturelles par triage (selon la couleur, p. ex., les glyco-alcaloïdes dans les pommes de terre).

1.7 CONTRÔLE DU CODAGE DES PRODUITS

1.7.1 Codage des produits

Chaque aliment préemballé, lorsque requis, porte un code ou un numéro de lot sur l'étiquette ou le contenant.

Justification

Le contrôle du codage permet de localiser les produits dans la chaîne de distribution, de communiquer de l'information sur la durée de conservation. Le

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

contrôle est nécessaire pour prévenir les dommages susceptibles de compromettre l'intégrité du contenant pendant le procédé de codage.

NOTE : Les exigences de codage obligatoires varient selon les mesures législatives s'appliquant au produit. Il est suggéré que le fabricant consulte les responsables de l'inspection afin de confirmer les exigences propres aux divers produits.

Critères d'évaluation

- Le cas échéant, le fabricant s'assure que l'aliment préemballé porte un code permanent et lisible ou un numéro de lot.
 - Le système de codage indique l'établissement, le jour, le mois et l'année de fabrication de l'aliment.
 - La signification exacte de toutes les inscriptions en code est accessible.
 - Lorsque des codes caisses sont utilisés, ils sont lisibles et correspondent au code des contenants à l'intérieur.
 - Le cas échéant, le code indique la date meilleur avant, la date d'expiration ou la durée de conservation à l'étalage de l'aliment.
 - S'il y a lieu, le fabricant vérifie l'application des codes pour s'assurer que l'intégrité des contenants n'est pas compromise.

1.8 CONTRÔLE DU PROCÉDÉ

1.8.1 Contrôle du traitement

Tous les facteurs critiques du traitement sont contrôlés de manière à assurer la salubrité et l'intégrité de la composition du produit.

Justification

Un contrôle insuffisant des facteurs critiques du traitement pourrait entraîner des dangers microbiens, chimiques, nutritionnels ou physiques.

Critères d'évaluation

- Le fabricant évalue le procédé et identifie tous les facteurs critiques.
- Le fabricant voit à ce que tous les facteurs critiques du traitement soient pris en considération et contrôlés à l'intérieur de limites acceptables.
- Le fabricant surveille les facteurs critiques à intervalles prédéterminés. La fréquence de la surveillance est fonction du type de procédé et du risque qui y est associé.

Voir la section 7.2.4 – Dossiers de contrôle du procédé.

1.9 CONTRÔLE DE L'ÉTIQUETAGE

1.9.1 Prévention des erreurs d'étiquetage

Le fabricant applique des mesures de contrôle pour prévenir les erreurs d'étiquetage.

Justification

Un contrôle de l'étiquetage est important pour s'assurer que chaque produit porte la bonne étiquette. L'apposition d'étiquettes incorrectes pourrait induire les consommateurs en erreur et mettre leur santé en danger, s'ils sont allergiques à certains aliments, ou s'ils suivent un régime pour traiter certaines maladies comportant un aspect nutritionnel.

Critères d'évaluation

- Le fabricant applique des mesures de contrôle permettant d'éviter les erreurs d'étiquetage des produits. Voici des exemples de mesures de contrôle courantes :
 - Bien séparer les différents types de produits pendant les changements de production (p. ex., espaces suffisants entre les produits, utilisation de contenants marqués ou inspection visuelle pour s'assurer que les produits ne sont pas mélangés avant l'étiquetage).
 - Bien séparer les différents types d'étiquettes ou d'emballages pré-étiquetés et réduire au minimum le nombre des différents types d'étiquettes.
 - Utiliser des étiquettes portant des marques ou des couleurs distinctives pour que le bon modèle d'étiquette soit chargé dans l'étiqueteuse ou apposé manuellement au produit.
 - Avant l'utilisation, inspecter visuellement les étiquettes du dessus et du dessous de la pile pour s'assurer qu'elles ne sont pas mélangées.
 - Éviter de mélanger les étiquettes ou les lots d'étiquettes pendant l'entreposage (p. ex., les entreposer dans des boîtes différentes, éviter la présence d'étiquettes détachées et s'assurer que les étiquettes non utilisées sont remises dans les bonnes boîtes).
 - Des contrôles sont en place pour que le produit fourni ou ajouté à la chaîne d'étiquetage corresponde aux étiquettes utilisées.

1.10 ÉCARTS ET MESURES CORRECTIVES

1.10.1 Contrôle des écarts

Il existe des mesures pour détecter, isoler et évaluer les produits dont la salubrité ou l'exactitude de la composition ou de la quantité nette a été compromise lorsqu'il y a eu non-respect des limites critiques ou lorsqu'il survient d'autres problèmes.

Justification

Les écarts par rapport aux limites critiques, les écarts de procédé ou les défauts peuvent affecter la salubrité, l'authenticité et la qualité du produit. Si les mesures de correction des écarts sont insuffisantes ou ne sont pas respectées, un produit insalubre, faisant l'objet d'une fausse déclaration ou de qualité inférieure pourrait être mis sur le marché.

Critères d'évaluation

- Le fabricant a déterminé au préalable et a documenté une procédure de correction des écarts afin de déceler les écarts liés aux produits et/ou aux procédures, et d'isoler les produits affectés.

Détection des écarts

- Le fabricant a mis en place un système lui permettant de déceler les écarts lorsqu'ils surviennent.

Mise à l'écart des produits non conformes

- Le fabricant a mis en place des méthodes efficaces qui lui permettent de mettre à l'écart, de déceler clairement et de vérifier tout produit fabriqué pendant la période où il y a eu un écart. Il met à l'écart la totalité des produits non conformes fabriqués depuis l'enregistrement des dernières données satisfaisantes et, dans certains cas, il faudra remonter plus loin encore.
- Le produit mis à l'écart est clairement identifié (p. ex., des étiquettes solidement apposées indiquent le numéro de retenue, le produit, la quantité, la date de retenue, la raison de la retenue et le nom du responsable de la retenue).
- Le fabricant maintient le contrôle du produit depuis la date de retenue jusqu'à la date de disposition finale.

Évaluation des produits non conformes

- Le produit est évalué par une personne compétente (p. ex., les écarts de procédé sont évalués par un personnel compétent).

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- L'évaluation permet de déceler d'éventuels risques pour la santé, les fausses déclarations ou des produits qui ne répondent pas aux exigences en matière de qualité ou de catégorie. Par exemple :
 - L'échantillonnage permet de juger l'ampleur du problème, les analyses sont pertinentes, le jugement est fondé sur des principes scientifiques rigoureux et le produit est retenu tant que l'évaluation n'a pas permis d'établir qu'il est conforme aux dispositions législatives pertinentes.
- L'élimination des produits défectueux (p. ex., triage de lots suspects, élimination) est effectuée par un personnel ayant une formation suffisante.

1.10.2 Mesures correctives

Les mesures correctives prises à la suite de tout écart sont efficaces pour corriger le problème et empêchent que l'écart se reproduise.

Justification

Un programme de mesures correctives est nécessaire pour déterminer la cause du problème et prendre des mesures afin d'éviter qu'il se reproduise. Il est essentiel d'effectuer un suivi de toute mesure corrective par le biais de la surveillance et de la réévaluation pour vérifier l'efficacité des mesures. Des mesures correctives ciblent la cause fondamentale de l'écart à l'égard de tout point critique à maîtriser et réduisent au minimum les risques pour la santé et les fausses déclarations sur les produits.

Critères d'évaluation

- Dans le cadre de la procédure de correction des écarts, le fabricant documente les mesures correctives, telles que :
 - il mène une enquête pour déterminer la cause de l'écart;
 - il prend des mesures efficaces pour éviter que l'écart se reproduise;
 - il procède à une vérification de l'efficacité des mesures correctives.

Voir la section 7.2.5 du présent document – Dossiers des écarts et des mesures correctives.

1.11 VÉRIFICATION DE LA SALUBRITÉ DU PRODUIT

1.11.1 Méthodes de vérification

Le fabricant utilise des méthodes d'évaluation supplémentaires pour vérifier l'efficacité des mesures de contrôle de la salubrité des produits, de leur composition, de leur représentation, de leur qualité et de leur conformité aux dispositions législatives canadiennes.

Justification

La vérification vise à évaluer l'efficacité des mesures de contrôle mises en place afin de préciser les points à améliorer.

Critères d'évaluation

- Le fabricant vérifie l'efficacité des mesures de contrôle qui ont une incidence sur la salubrité du produit.

NOTE : Les méthodes de vérification varient en fonction du produit et du procédé, car elles doivent correspondre aux risques particuliers qui peuvent se présenter.

Exemples de méthodes de vérification

- Voici certaines méthodes de vérification :
 - échantillonnage et analyse du produit en cours de traitement et du produit fini pour déceler les risques chimiques, microbiologiques et physiques, ainsi que pour vérifier la composition et le profil nutritionnel;
 - échantillonnage et analyse pour vérifier l'efficacité des contrôles particuliers de la production (p. ex., analyses microbiologiques de l'eau de refroidissement traitée et des surfaces);
 - audits indépendants et externes;
 - audits internes;
 - tests d'incubation pour confirmer la stérilité commerciale et la fermeture hermétique;
 - contrôle visuel, mécanique ou électronique;
 - analyse des tendances observées dans les plaintes des consommateurs;
 - audits auprès des fournisseurs.

Fréquence des vérifications

- Le fabricant procède à des vérifications pour assurer l'efficacité des mesures de contrôle de la fabrication à une fréquence qui correspond aux dangers liés au produit et au procédé.

Responsabilité des vérifications

- Les personnes et les organismes responsables des vérifications sont dûment qualifiés et leur nom figure dans les dossiers.

Voir la section 7.2.6 du présent document – Dossiers de vérification.

2.0 ÉQUIPEMENT

2.1 ÉQUIPEMENT GÉNÉRAL

2.1.1 Conception, construction et installation

Tout l'équipement et tous les ustensiles doivent être conçus, construits et installés de façon à pouvoir fonctionner comme prévu, à permettre un nettoyage et assainissement efficaces et à éviter la contamination.

Critères d'évaluation

- L'équipement est conçu, construit et installé de manière à :
 - pouvoir fonctionner conformément aux exigences établies pour le procédé;
 - être accessible pour les tâches de nettoyage, d'assainissement, d'entretien et d'inspection;
 - éviter la contamination du produit pendant les opérations (p. ex., emplacement des réservoirs de lubrifiant);
 - être muni d'un système d'échappement vers l'extérieur pour éviter une condensation excessive, si nécessaire (p. ex., cuves de remplissage, blancheurs et autoclaves);
 - permettre un bon drainage et, au besoin, être directement raccordé à des drains.

NOTE : La conception, la construction ou l'installation de l'équipement n'est pas jugée déficiente si le danger potentiel peut être contrôlé par d'autres procédures.

2.1.2 Surfaces en contact avec les aliments

Les surfaces en contact avec les aliments sont faites de matériaux appropriés et sont entretenues de manière à empêcher la contamination des aliments.

Critères d'évaluation

- Les surfaces de l'équipement et des instruments qui sont en contact avec les aliments sont lisses, non corrosives, non absorbantes, non toxiques, exemptes de trous, de craquelures ou de crevasses et résistent à des nettoyages et des assainissements répétés.
- Les enduits, les peintures, les produits chimiques, les lubrifiants et les autres substances utilisées sur la surface et le matériel et qui peuvent entrer en contact avec les aliments :

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- figurent 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, ou
- le fabricant a en sa possession une « lettre de non-objection » de Santé Canada.

NOTE : La Liste de référence peut être consultée sur le site Web de l'ACIA.

2.1.3 Programme d'entretien et d'étalonnage de l'équipement

Un programme d'entretien et d'étalonnage efficace est établi pour s'assurer que l'équipement fonctionne toujours comme prévu et éviter la contamination du produit.

Critères d'évaluation

- Le fabricant a un programme écrit d'entretien préventif et d'étalonnage destiné à s'assurer que l'équipement, pouvant influencer sur la salubrité des aliments, fonctionne comme prévu. Ce programme comprend :
 - une liste de l'équipement exigeant un entretien régulier;
 - les procédures et les fréquences d'entretien (p. ex., inspection de l'équipement, calendrier de réglages et de remplacement de pièces basé sur le manuel du fabricant de l'équipement ou un manuel équivalent, ou encore en fonction des conditions d'utilisation susceptibles de nuire au bon état de l'équipement).
- Des protocoles écrits comprenant les procédures et les fréquences d'étalonnage sont établis par le fabricant pour permettre la surveillance de l'équipement et des dispositifs de contrôle pouvant avoir une répercussion sur la salubrité des aliments.
- L'équipement est entretenu pour éviter tout danger de nature physique ou chimique (p. ex., réparations inadéquates, écaillage de la peinture et rouille ou lubrification excessive).
- L'entretien et l'étalonnage de l'équipement sont confiés à du personnel ayant reçu une formation appropriée.
- Le programme d'entretien préventif et les protocoles écrits sont respectés.

Voir la section 7.3.1 – Dossiers d'entretien et d'étalonnage de l'équipement.

2.1.4 Programme d'entretien et d'étalonnage des instruments

Les instruments sont conçus, installés, étalonnés et entretenus de manière à permettre à l'équipement d'exécuter le procédé requis, et ainsi assurer la salubrité du produit et l'exactitude de la quantité nette.

Justification

Des instruments conçus, installés, étalonnés ou entretenus de manière inadéquate peuvent entraîner une transformation déficiente du produit, un mauvais usage des additifs alimentaires, des inexactitudes nutritionnelles ou une composition non conforme.

Critères d'évaluation

- Les instruments servant à contrôler les facteurs critiques pour la salubrité du produit sont conçus, installés, construits, calibrés et entretenus de manière à pouvoir fonctionner comme prévu. Voici des exemples d'instruments qui pourraient être requis pour contrôler les facteurs critiques du procédé.

Dispositifs de mesure de la température

- Le fabricant utilise la même échelle de température à toutes les étapes de la transformation (c.-à-d., Celsius or Fahrenheit).
- Les dispositifs de mesure de la température sont étalonnés à l'aide d'un thermomètre-étalon juste avant l'installation, puis au moins une fois par an (ou plus fréquemment selon les recommandations du manuel du fabricant), et entretenus afin d'assurer leur précision (p. ex., détecteur à résistance thermique, thermomètre bilame).

Thermomètres à mercure

- Les thermomètres à mercure sont étalonnés à l'aide d'un thermomètre-étalon juste avant l'installation, puis au moins une fois par an ou plus fréquemment au besoin, afin d'assurer leur précision. S'il existe un écart de plus de 0,5°C (1°F) par rapport au thermomètre-étalon, des mesures correctives sont prises conformément aux instructions du présent document (voir la section 1.10.2 – Écarts et Mesures correctives).
- L'échelle graduée du thermomètre se situe dans la plage des températures de fonctionnement, est facilement lisible et précise à 0,5°C (1°F) près. Il ne peut y avoir plus de 4°C/cm (17°F/po).

Thermographe

- L'échelle du thermogramme ne comprend pas plus de 12°C/cm (55°F/po) dans un intervalle de 10°C (18°F) de part et d'autre de la température de stérilisation. Chaque graduation correspond au plus à 1°C (2°F) dans la plage de 6°C (11°F) de part et d'autre de la température de stérilisation. La précision du thermographe est vérifiée lors de son installation, au moins une fois par an ou plus fréquemment au besoin, afin d'assurer sa précision.

Chronomètres

- Les chronomètres et les enregistreurs sont vérifiés lors de leur installation et au moins une fois par an (ou plus fréquemment pour assurer leur précision).
- Lorsque les chronomètres ne sont pas munis d'une alimentation de secours, il existe des contrôles permettant de s'assurer que les critères de temps de stérilisation sont satisfaits.
- Une horloge officielle est placée de façon à permettre à l'exploitant de lire l'heure exacte aisément.

Manomètres

- Chaque manomètre est étalonné au moins une fois par an (ou plus fréquemment au besoin pour assurer sa précision).

Appareils électroniques

- La capacité des appareils électroniques est au moins égale à celle des appareils classiques utilisés pour la mesure et le contrôle de paramètres critiques comme le temps, la température et la pression (les appareils classiques comprennent par exemple des thermographes).

Aimants

- La puissance et le type d'aimant sont appropriés à l'utilisation prévue.
- Les aimants sont installés de façon à retirer efficacement le métal ferreux avant ou après certaines opérations (p. ex., découpage en cubes, découpage en tranches ou remplissage).
- La puissance des aimants est vérifiée au besoin, au moyen de sondes ou autres dispositifs efficaces.
- Les aimants sont vérifiés au besoin pour assurer leur bon fonctionnement et l'exposition adéquate des surfaces (p. ex., nettoyage adéquat, enlèvement des particules de métal).

Détecteurs de métal

- L'équipement de détection de métal est conçu, construit, installé, étalonné et entretenu conformément au manuel d'utilisation du fabricant pour assurer un retrait efficace des métaux. Cela peut comprendre notamment un réglage en fonction de l'effet que peut avoir le produit, la sélection du type de métal et de la taille des particules, la synchronisation du mécanisme d'élimination et leur adaptation aux conditions opérationnelles.

Balances et appareils de mesure

- La sensibilité correspond à l'utilisation.
- Les balances sont conçues et installées de manière à résister aux conditions ambiantes ou être convenablement protégées (p. ex., à l'abri des courants d'air, de la rouille, de la corrosion).

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- Les balances et les appareils de mesure sont étalonnés selon les instructions du fabricant pour assurer en tout temps leur précision.

Autres instruments

- D'autres instruments spécialisés nécessaires au contrôle des facteurs critiques sont en place et peuvent être étalonnés au besoin (p. ex., pH-mètres et réfractomètres).

NOTE : Le fabricant amorce des mesures correctives conformément à la section 1.10 – Écarts et mesures correctives, chaque fois qu'un produit pourrait avoir été affecté et que l'on constate qu'il ne respecte pas les spécifications.

3.0 LOCAUX

3.1 EXTÉRIEUR DES BÂTIMENTS

3.1.1 Terrain et bâtiments

Les bâtiments et les aires extérieures sont conçus, construits et entretenus de manière à éviter toute condition susceptible de causer la contamination des aliments.

Critères d'évaluation

Sols, chaussée et drainage

- Les terrains environnants sont entretenus de manière à minimiser les sources de contamination, comme les débris et les endroits servant d'abris pour la vermine.
- Le bâtiment n'est pas situé à proximité de contaminants environnementaux.
- La chaussée est bien nivelée, compactée, drainée et ne favorise pas la libération de poussière.
- Le terrain environnant est drainé convenablement.

Structure extérieure des bâtiments

- L'extérieur des bâtiments doit être conçu, construit et entretenu de manière à prévenir l'entrée de contaminants et de vermine (p. ex., les ouvertures sont protégées, les prises d'air situées à des endroits appropriés, et le toit, les murs et les fondations sont entretenus de façon à prévenir toute fuite).

3.2 INTÉRIEUR DES BÂTIMENTS

3.2.1 Conception, construction et entretien

L'intérieur et les structures des bâtiments sont conçus, construits et entretenus de manière à éviter toute condition pouvant mener à la contamination des aliments.

Critères d'évaluation

Planchers, murs et plafonds

- Les planchers, les murs et les plafonds sont construits en matériaux durables, imperméables, lisses, faciles à nettoyer et convenant bien aux conditions de production de cette aire.

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- Au besoin, les joints des murs, des planchers et des plafonds sont scellés et les angles sont dotés d'une moulure de manière à éviter la contamination et en faciliter le nettoyage.
- Les planchers, les murs et les plafonds sont construits à partir de matériaux qui n'entraîneront pas la contamination de l'environnement ou des aliments.
- Les planchers ont une pente suffisante pour permettre l'écoulement de liquides vers des renvois munis de siphons.
- Les plafonds, les structures en hauteur, les escaliers et les ascenseurs sont conçus, construits et entretenus de manière à éviter toute contamination.

Fenêtres et portes

- Les fenêtres sont scellées ou munies de moustiquaires parfaitement adaptés.
- S'il existe des risques que des fenêtres en vitre se brisent et provoquent ainsi la contamination des aliments, les fenêtres sont construites d'autres matériaux ou sont protégées adéquatement.
- Les portes ont des surfaces lisses et non absorbantes, sont bien ajustées et se referment automatiquement au besoin.

Séparation des différentes étapes du procédé

- Des dispositifs physiques ou autres moyens efficaces sont prévus pour séparer convenablement les différentes activités s'il y a risque de contamination croisée.
- Les bâtiments et les installations sont conçus pour prévenir la contamination (c.-à-d., en assurant le déroulement ordonné des étapes du procédé à partir de l'arrivée des matières premières à l'établissement jusqu'au produit fini).

3.2.2 Éclairage

L'éclairage convient à l'activité en cours. Au besoin, les ampoules et les appareils d'éclairage sont protégés pour éviter la contamination des aliments.

Critères d'évaluation

- L'éclairage convient à l'activité de production ou d'inspection prévue. L'expression aires d'inspection est définie par tout endroit où les produits alimentaires ou les matériaux d'emballage sont inspectés visuellement, où la vérification d'instruments est effectuée (p. ex., examen des contenants vides, inspection et triage des produits).

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- L'éclairage n'altère pas la couleur des aliments et son intensité n'est pas inférieure à :
 - 540 lux (50 pieds-bougies) dans les aires d'inspection;
 - 220 lux (20 pieds-bougies) dans les aires de travail;
 - 110 lux (10 pieds-bougies) dans les autres zones.
- Les ampoules et appareils d'éclairage situés dans des zones où se trouvent des aliments exposés sont de type sécuritaire ou protégées pour éviter la contamination des aliments en cas de bris.

3.2.3 Ventilation

Une ventilation adéquate est assurée pour éviter l'accumulation excessive de chaleur, de vapeur, de condensation et de poussière et pour évacuer l'air contaminé.

Critères d'évaluation

- La ventilation assure un échange d'air suffisant pour éviter l'accumulation excessive de chaleur, de vapeur, de condensation ou de poussières.
- Les orifices de ventilation sont munis de grillages bien ajustés ou de filtres, si appropriés, pour éviter l'entrée d'air contaminé. Les filtres sont nettoyés ou remplacés au besoin.

3.2.4 Élimination des déchets

Les systèmes d'égouts, d'effluents et d'entreposage et d'élimination des déchets sont conçus, construits et entretenus de manière à éviter la contamination.

Critères d'évaluation

- Les systèmes de drainage et d'égouts sont munis de siphons et d'évents appropriés.
- Les établissements sont conçus et construits de manière à éviter tout raccordement en croisé entre les systèmes d'égouts et tout autre système d'élimination des effluents de déchets à l'intérieur de l'établissement.
- Les canalisations d'égouts ou d'effluents ne passent pas directement au-dessus ou à travers une aire de production, à moins qu'elles ne soient contrôlées pour éviter la contamination.
- Des installations et un équipement adéquats sont fournis et entretenus pour l'entreposage de déchets et du matériel non comestible avant leur évacuation de l'établissement. Ces installations sont conçues de manière à éviter toute contamination.

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- Les contenants utilisés pour les déchets sont clairement identifiés, étanches et, au besoin, munis d'un couvercle.
- Les déchets sont éliminés et les contenants sont nettoyés et désinfectés à des intervalles adéquats pour réduire au minimum les risques de contamination.

3.3 INSTALLATIONS SANITAIRES

3.3.1 Installations pour les employés

Les installations pour les employés sont conçues, construites et entretenues de manière à permettre le maintien de l'hygiène des employés et à éviter toute contamination.

Critères d'évaluation

- Les aires de transformation sont munies d'un nombre suffisant de lavabos placés aux bons endroits et munis de tuyaux de vidange avec siphon.
- Les salles de bain disposent d'eau chaude et froide potable provenant d'un seul robinet, de distributeurs de savon, de savon, de sèche-mains hygiéniques ou de serviettes permettant de se sécher les mains de façon hygiénique et d'un contenant à déchets lavable.
- Les salles de bain comptent un nombre suffisant de lavabos pour accommoder le nombre d'employés utilisant les installations pendant une même période.
- Les salles de bain, les salles à manger et les vestiaires sont gardés propres.
- Des avis sont affichés à des endroits bien en vue afin de rappeler aux employés de se laver les mains.

3.3.2 Installations pour le nettoyage et l'assainissement de l'équipement

Les installations de nettoyage et d'assainissement de l'équipement sont conçues, construites et entretenues convenablement de manière à éviter toute contamination.

Critères d'évaluation

- Les installations sont construites à partir de matériaux résistant à la corrosion et faciles à nettoyer. Les installations disposent d'eau potable fournie à une température adéquate pour les produits chimiques de nettoyage utilisés.

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- Les installations de nettoyage et d'assainissement d'équipement sont bien séparées des aires d'entreposage d'aliments, de transformation et d'emballage des aliments pour éviter toute contamination.

3.4 QUALITÉ DE L'EAU, DE LA GLACE ET DE LA VAPEUR

3.4.1 Eau et glace

La qualité de l'eau potable chaude et froide est contrôlée pour éviter toute contamination.

Critères d'évaluation

- L'eau est conforme aux *Recommandations pour la qualité de l'eau potable au Canada* de Santé Canada. L'eau est analysée par le fabricant ou la municipalité, à des intervalles jugés adéquats pour en confirmer la potabilité.
- Aucun raccordement n'existe entre les conduites d'eau potable et d'eau non potable. Tous les tuyaux, robinets ou autres éléments similaires pouvant provoquer une contamination sont conçus de manière à éviter tout reflux ou siphonnement à rebours.
- Dans les cas où il est nécessaire de stocker de l'eau, les installations de stockage sont conçues, construites et entretenues convenablement de manière à éviter toute contamination (p. ex., les installations doivent être couvertes).
- Les produits chimiques pour le traitement de l'eau, s'ils sont utilisés, figurent dans la *Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés* publiée par ACIA, ou le fabricant détient une « lettre de non-objection » émise par Santé Canada.
- Le traitement chimique, s'il est utilisé, est surveillé et contrôlé de manière à fournir la concentration voulue et à éviter toute contamination.
- L'eau de recirculation est traitée, surveillée et maintenue dans les conditions prescrites pour l'usage prévu. Cette eau provient d'un réseau de distribution distinct et clairement identifié.
- La glace utilisée comme ingrédient ou entrant en contact direct avec les aliments est faite d'eau potable et protégée contre toute contamination. Toute glace achetée par le fabricant est considérée comme un ingrédient et est évaluée conformément à la section 1.4.1 – Contrôle des matières reçues - Ingrédients.

3.4.2 Vapeur

La potabilité de la vapeur entrant en contact direct avec les aliments ou les surfaces en contact avec les aliments est contrôlée pour éviter toute contamination des aliments. L'approvisionnement en vapeur correspond aux exigences opérationnelles.

Critères d'évaluation

- Les produits chimiques utilisés pour le traitement de l'eau des chaudières figurent 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, ou le fabricant détient une « lettre de non-objection » émise par Santé Canada.
- L'eau d'alimentation des chaudières est analysée régulièrement et le traitement chimique est contrôlé pour éviter toute contamination.
- L'approvisionnement en vapeur est produit à partir d'eau potable et permet de satisfaire aux exigences opérationnelles.
- Des siphons sont prévus au besoin pour assurer l'élimination adéquate du condensat et des matières étrangères.

Voir la section 7.4.1 – Dossiers sur la qualité de l'eau, de la glace et de la vapeur.

4.0 ASSAINISSEMENT ET LUTTE ANTIPARASITAIRE

4.1 ASSAINISSEMENT

4.1.1 Programme d'assainissement

Un programme d'assainissement efficace pour l'équipement et les locaux est appliqué pour éviter la contamination des aliments.

Critères d'évaluation

- Le fabricant définit par écrit un programme de nettoyage et d'assainissement de tout l'équipement, y compris le nom ou le titre du poste de la personne responsable, la fréquence à laquelle l'activité doit être effectuée, les produits chimiques utilisés et leur concentration, les températures à observer, et les procédures pour le nettoyage et l'assainissement. Les procédures de nettoyage et d'assainissement sont les suivantes.
 - Pour l'équipement nettoyé hors de l'aire d'utilisation, les procédures écrites incluent ce qui suit :
 - identification de l'équipement et des ustensiles;

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- directives, au besoin, de démontage et de remontage de l'équipement, pour le nettoyage et l'inspection;
- établir les pièces d'équipement exigeant une attention particulière;
- méthode de nettoyage, d'assainissement et de rinçage.
- Pour l'équipement nettoyé dans son aire d'utilisation, les procédures écrites incluent ce qui suit :
 - identification des chaînes de production ou de l'équipement;
 - instructions de préparation du nettoyage sur place;
 - méthode de nettoyage, d'assainissement et de rinçage;
 - directives de démontage et de remontage de l'équipement au besoin, pour le nettoyage et l'inspection.
- Le fabricant définit par écrit un programme de nettoyage et d'assainissement des locaux (aires de production et d'entreposage), qui précise les aires à nettoyer, la méthode de nettoyage, le nom ou le titre du poste de la personne responsable et la fréquence de cette activité. Les mesures spéciales d'assainissement et d'entretien requises pendant la production sont précisées dans le document (p. ex., l'élimination de résidus de produits pendant les pauses).
- Les produits chimiques sont utilisés conformément aux directives du fabricant et figurent sur la *Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés* publiée par l'ACIA, ou le fabricant détient « lettre de non-objection » émise par Santé Canada.
- L'équipement de nettoyage et d'assainissement est conçu pour l'usage prévu et est entretenu convenablement.
- Le programme de nettoyage et d'assainissement est exécuté de manière à éviter toute contamination des aliments ou des matériaux d'emballage pendant ou après le nettoyage et l'assainissement (p. ex., contamination par des aérosols ou des résidus chimiques).
- L'efficacité du programme de nettoyage et d'assainissement est contrôlée et vérifiée (p. ex., par des inspections de routine des locaux et de l'équipement et/ou par des analyses microbiologiques) et au besoin, des mesures correctives adéquates sont apportées.
- Les opérations ne commencent que lorsque les exigences en matière de nettoyage et assainissement sont satisfaites.

Voir la section 7.5.1 – Dossiers de nettoyage et assainissement.

4.2 LUTTE ANTIPARASITAIRE

4.2.1 Programme de lutte antiparasitaire

Un programme de lutte antiparasitaire efficace est mis en place pour empêcher l'introduction d'animaux et d'insectes indésirables, pour déceler et éliminer les animaux et les insectes indésirables présents et pour éviter la contamination des aliments.

Critères d'évaluation

- Un programme écrit de lutte antiparasitaire efficace pour les locaux et l'équipement est en place, et comprend les renseignements suivants :
 - le nom ou le titre du poste du responsable de la lutte antiparasitaire désigné par le fabricant;
 - le cas échéant, le nom de l'entreprise ou de l'entrepreneur engagé pour exécuter le programme de lutte antiparasitaire;
 - la liste des produits chimiques utilisés, leur concentration ainsi que les lieux où ils sont appliqués, de même que la méthode et la fréquence d'application;
 - un plan indiquant les endroits où des pièges ont été placés;
 - la nature et la fréquence des inspections destinées à vérifier l'efficacité du programme.
- Les pesticides utilisés sont homologués par l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire en vertu de la *Loi et du Règlement sur les produits antiparasitaires* et ont obtenu un numéro d'homologation de produits antiparasitaires. Les pesticides sont utilisés conformément aux directives figurant sur l'étiquette.
- Le traitement chimique de l'équipement, des locaux ou des ingrédients pour la lutte antiparasitaire se fait de manière à ne pas dépasser les limites maximales des résidus prescrites dans la *Loi et le Règlement sur les aliments et drogues* (p. ex., limiter le nombre de fumigations par lot).
- Les rodenticides toxiques ne sont pas utilisés dans les aires de traitement ou d'entreposage des aliments.
- Les oiseaux et les animaux autres que ceux destinés à l'abattage ne sont pas admis à l'intérieur des établissements.

Voir la section 7.5.2 – Dossiers de la lutte antiparasitaire.

5.0 PERSONNEL

5.1 HYGIÈNE ET EXIGENCES RELATIVES À LA SANTÉ

5.1.1 Propreté et conduite

Toutes les personnes qui pénètrent à l'intérieur des zones de manutention des aliments maintiennent un degré adéquat de propreté personnelle et prennent les précautions appropriées pour éviter toute contamination des aliments.

Critères d'évaluation

- Toutes les personnes se lavent les mains lors de leur entrée dans les zones de manipulation d'aliments avant de commencer leur travail, après avoir manipulé des substances contaminées, après les pauses et après avoir utilisé la toilette. Lorsque cela est nécessaire, pour réduire au minimum la contamination microbienne, une solution désinfectante pour les mains est utilisée par les employés.
- Les employés portent des vêtements de protection, un couvre-chef, des chaussures ou des gants appropriés aux opérations auxquelles l'employé participe et veille à les garder propres (p. ex., les employés affectés à la production doivent avoir les cheveux couverts).
- Tout comportement susceptible d'entraîner la contamination d'aliments comme manger, fumer ou mâcher de la gomme, et toute pratique non hygiénique, comme cracher, sont interdits dans les aires de manipulation d'aliments.
- Toute personne pénétrant à l'intérieur des aires de manipulation d'aliments enlève ses bijoux et tout autre objet pouvant tomber sur les aliments ou les contaminer de quelque autre façon. Les bijoux qui ne peuvent pas être enlevés, par exemple les alliances ou les bracelets médicaux, sont recouverts (l'employé peut porter des gants de caoutchouc).
- Les effets personnels et les vêtements portés à l'extérieur sont laissés hors des zones de manipulation d'aliments et sont entreposés de manière à éviter toute contamination.
- L'accès du personnel et des visiteurs est contrôlé pour éviter toute contamination. La circulation des employés se fait de manière à éviter tout risque de contamination croisée des produits.

5.1.2 Blessures et maladies transmissibles

Il est interdit à toute personne que l'on sait atteinte d'une maladie susceptible d'être transmise par l'entremise d'aliments ou présentant des plaies ouvertes ou des coupures de travailler dans les aires de manipulation des aliments, si cette personne risque de contaminer directement ou indirectement les aliments.

Critères d'évaluation

- Le fabricant établit et applique une politique visant à interdire à tout employé atteint ou porteur d'une maladie transmissible par l'entremise d'aliments de travailler dans les aires de manipulation des aliments.
- Le fabricant exige de ses employés qu'ils informent la direction lorsqu'ils souffrent d'une maladie pouvant être transmise par les aliments, notamment :
 - jaunisse;
 - diarrhée;
 - vomissements;
 - fièvre;
 - mal de gorge accompagné de fièvre;
 - écoulements des oreilles, des yeux ou du nez.
- Les employés présentant des plaies ouvertes ou des coupures ne manipulent pas les aliments ou les surfaces de contact avec les aliments, à moins que la blessure ne soit entièrement recouverte et protégée de manière imperméable (p. ex., des gants de caoutchouc).

5.2 FORMATION

5.2.1 Formation générale en hygiène alimentaire

Chaque personne manipulant des aliments reçoit une formation sur les règles d'hygiène personnelle et la manipulation hygiénique des aliments, afin de comprendre les précautions à prendre pour éviter la contamination des aliments.

Critères d'évaluation

- Le fabricant définit par écrit un programme de formation pour les employés, prévoyant ce qui suit :
 - tous les employés manipulant des aliments reçoivent, au début de leur emploi, une formation adéquate sur les mesures d'hygiène personnelle et la manipulation hygiénique des aliments;

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- la formation initiale est reprise et mise à jour à intervalles appropriées, et chaque fois qu'un employé manipulant des aliments change de fonction, au besoin.

5.2.2 Formation technique

Les employés sont formés de manière à leur permettre d'acquérir les connaissances techniques nécessaires pour comprendre les opérations ou procédés dont ils sont responsables pour assurer la salubrité des aliments et l'exactitude de la représentation du produit et de la quantité nette.

Critères d'évaluation

- La formation correspond à la complexité du procédé de fabrication et des tâches à effectuer, par exemple :
 - Le personnel apprend à comprendre l'importance des facteurs critiques dont il a la responsabilité, les limites critiques, les protocoles de surveillance, les mesures à prendre si ces limites ne sont pas respectées, les exigences d'étiquetage et les dossiers à tenir.
 - Tous les employés, y compris ceux de l'entretien et du service à la clientèle, ont reçu une formation sur les mesures de contrôle des allergènes.
 - Les opérateurs sont formés de manière à avoir une connaissance à jour de l'équipement et de la technologie du procédé de transformation (p. ex., formation en apprentissage, formation d'opérateur d'autoclave ou de pasteurisation).
 - Le personnel chargé de l'entretien de l'équipement influant sur la salubrité des aliments a reçu la formation nécessaire pour pouvoir déceler les défauts susceptibles d'affecter la salubrité des produits et apporter les mesures correctives requises (p. ex., être en mesure de déterminer si une réparation doit être faite à l'interne ou si elle devrait être confiée à un entrepreneur). Les personnes qui font l'entretien d'appareils particuliers ont reçu une formation appropriée.
 - Le personnel et les superviseurs responsables du programme d'assainissement ont reçu une formation adéquate pour comprendre les principes et les méthodes à respecter pour un nettoyage et assainissement efficaces.
 - Le personnel et les superviseurs responsables du traitement et de la salubrité de l'eau ont reçu une formation adéquate pour comprendre et appliquer les principes et les méthodes à respecter pour protéger la salubrité des aliments.

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- La formation est telle qu'elle permet de garantir que les connaissances du personnel sont à jour en ce qui concerne les dispositions législatives canadiennes sur les aliments (p.ex., le fabricant a offert de la formation au personnel responsable sur l'élaboration, la conception et l'approbation des étiquettes).

6.0 TRANSPORT ET ENTREPOSAGE

6.1 TRANSPORT

6.1.1 Véhicules de transport des aliments

Les véhicules utilisés par les fabricants sont conçus, construits, entretenus, nettoyés et utilisés de manière à éviter la contamination des aliments.
--

Critères d'évaluation

- Le fabricant s'assure que les transporteurs utilisent des véhicules qui conviennent au transport des aliments, par exemple :
 - Les véhicules sont inspectés par le fabricant lors de la réception et avant le chargement, afin de s'assurer qu'ils sont exempts de toute contamination et qu'ils conviennent au transport des aliments,
 - Le fabricant peut démontrer que le transporteur applique un programme adéquat de nettoyage et assainissement (p. ex., un transporteur de vrac ayant une procédure écrite de nettoyage et assainissement que l'on peut consulter).
- Lorsque les mêmes véhicules sont utilisés à la fois pour des aliments et pour les produits non alimentaires (p. ex., usage mixte), des mesures sont prises pour limiter les produits non alimentaires à ceux qui ne présentent pas de risques pour les charges subséquentes d'aliments, (après un nettoyage adéquat), ou pour les lots d'aliments faisant partie du même chargement. Par exemple :
 - Le fabricant reçoit un certificat de nettoyage, ainsi qu'un document identifiant les matériaux transportés précédemment avant le chargement ou le déchargement de citernes à double usage,
 - Le fabricant a un programme permettant de vérifier l'efficacité du nettoyage (p. ex., l'inspection des citernes, l'inspection visuelle et/ou l'analyse au besoin).
- Le chargement, la disposition et le déchargement des transporteurs se font de manière à éviter la contamination ou des dommages aux aliments.
- Les citernes sont conçues et construites de manière à permettre un drainage complet et à éviter la contamination.
- Le cas échéant, où un contact direct avec les aliments pourrait se produire, les matériaux utilisés dans la construction du véhicule sont adaptés en fonction du contact avec les aliments.

6.1.2 Contrôle de la température

Les ingrédients et les produits finis exigeant un contrôle de la température sont transportés de manière à prévenir tout écart de température susceptible d'affecter la salubrité des produits ou mener à leur détérioration.

Critères d'évaluation

- Les ingrédients exigeant une réfrigération sont transportés à une température d'au plus 4°C (39°F) et la température est surveillée adéquatement. Les ingrédients congelés sont transportés à des températures ne permettant pas la décongélation et la température est surveillée adéquatement.
- Les produits finis sont transportés dans les conditions empêchant la détérioration microbiologique, physique et chimique (p. ex., croissance des thermophiles).

6.2 ENTREPOSAGE

6.2.1 Entreposage des matériaux reçus

L'entreposage et la manutention des ingrédients reçus et des matériaux d'emballage sont contrôlés de manière à en empêcher l'endommagement et la détérioration.

Critères d'évaluation

- Les ingrédients exigeant une réfrigération sont entreposés à une température d'au plus 4°C (39°F) et la température est surveillée adéquatement. Les ingrédients congelés sont entreposés à des températures ne permettant pas la décongélation et la température est surveillée adéquatement.
- Les ingrédients et les matériaux d'emballage sont manipulés et entreposés de manière à ne pas être endommagés ou contaminés.
- La rotation des ingrédients et, le cas échéant, des matériaux d'emballage, est contrôlée pour en prévenir la détérioration et l'altération.
- Les ingrédients et les matériaux d'emballage sensibles à l'humidité sont entreposés dans les conditions permettant d'éviter leur détérioration.

6.2.2 Réception et entreposage des produits chimiques non alimentaires

Les produits chimiques non alimentaires sont reçus et entreposés de manière à éviter la contamination des aliments, des matériaux d'emballage et des surfaces en contact avec les aliments.

Critères d'évaluation

- Les produits chimiques non alimentaires sont reçus et entreposés dans un lieu sec et bien aéré.
- Les produits chimiques non alimentaires sont entreposés dans des zones désignées de manière à éviter tout risque de contamination croisée avec des aliments ou des surfaces en contact avec les aliments.
- Les produits chimiques non alimentaires utilisés régulièrement dans les zones de manipulation des aliments sont entreposés de façon à éviter la contamination des aliments, des surfaces en contact avec les aliments ou des matériaux d'emballage.
- Les produits chimiques non alimentaires sont entreposés et mélangés dans des contenants propres et correctement étiquetés.
- Les produits chimiques non alimentaires sont mélangés et manipulés par des personnes autorisées et formées de façon adéquate.

6.2.3 Entreposage des produits finis

Les produits finis sont entreposés et manipulés de manière à éviter la détérioration et la contamination.

Critères d'évaluation

- Les produits finis sont entreposés et manipulés de manière à réduire au minimum toute détérioration et à prévenir la contamination (p. ex., croissance de thermophiles, développement de rouille ou de corrosion).
- La rotation des stocks est contrôlée de manière à réduire au minimum toute détérioration et à prévenir toute contamination représentant un danger pour la santé (p. ex., développement de rouille de corrosion pouvant causer une fuite, date de péremption dépassée).
- Les produits finis exigeant une réfrigération sont entreposés à une température d'au plus 4°C (39°F) et la température doit être surveillée adéquatement. Les produits finis congelés doivent être entreposés à des températures ne permettant pas la décongélation.
- Les retours de produits défectueux ou suspects sont clairement identifiés et isolés dans une aire désignée, afin qu'on puisse en disposer d'une manière appropriée.
- Les produits finis sont entreposés et manipulés de manière à minimiser tout endommagement (p. ex., dégâts causés par un chariot élévateur à fourche ou contrôle de la hauteur d'empilage).

7.0 DOSSIERS

7.1 DOSSIERS GÉNÉRAUX

7.1.1 Exigences générales relatives aux dossiers

Les renseignements sont consignés de manière à décrire avec exactitude l'historique du produit ou du procédé. Les dossiers sont conservés pendant la période prescrite.

Critères d'évaluation

- Les dossiers sont lisibles et permanents, et décrivent avec exactitude l'événement et les circonstances.
- Les erreurs ou modifications sont indiquées de manière à ce que le dossier original reste clair (p. ex., en cas de rayure ou de modification, tirer un seul trait, et faire suivre par les initiales du correcteur).
- Chaque note au dossier est faite par la personne responsable au moment où l'événement s'est produit. Les dossiers complets sont signés et datés par la personne responsable.
- Les dossiers critiques sont signés par une personne compétente désignée par la direction (p. ex., les dossiers relatifs à l'efficacité du procédé thermique et de l'obtention d'une fermeture hermétique), avant la distribution du produit. Tous les autres dossiers sont vérifiés à des intervalles réguliers pour une détection précoce de défauts qui risqueraient de devenir graves.
- Les dossiers sont conservés pendant au moins un an après la date d'expiration sur l'étiquette ou sur le contenant. S'il n'y a aucune date d'expiration, les dossiers sont conservés pendant au moins deux ans après la date de fabrication.
- Les dossiers sont complets, à jour et fournis sur demande.

7.2 DOSSIERS DE CONTRÔLE DE L'EXPLOITATION

7.2.1 Dossiers de la conception du procédé

Des dossiers sont accessibles pour démontrer que les procédures et les méthodes utilisées dans l'élaboration du procédé sont adéquates.

Justification

Les dossiers sont nécessaires pour confirmer que les facteurs critiques et les limites critiques choisis permettent la production d'un produit salubre.

Critères d'évaluation

- Des dossiers sont disponibles sur demande pour vérifier que l'on a appliqué des procédures fiables dans la conception du processus.

7.2.2 Dossiers de contrôle des matériaux reçus

Le fabricant tient des dossiers démontrant que le contrôle des matériaux reçus est adéquat.

Justification

Les dossiers sont nécessaires pour vérifier que le fabricant maîtrise les dangers biologiques, chimiques ou physiques.

Critères d'évaluation

- Les exigences minimales concernant les dossiers pour les quatre options de surveillance ou de certification (évaluations périodiques, inspection de tous les lots, certification du fournisseur ou matériaux non conformes) sont les suivantes.

Évaluations périodiques

- Le fabricant tient des dossiers qui :
 - documentent l'historique du respect des spécifications (c.-à-d., les résultats d'analyse);
 - énoncent les résultats de vérifications ponctuelles (c.-à-d., les résultats d'analyse).

Inspection de tous les lots

- Le fabricant a des résultats d'analyse pour chaque lot reçu.

Certification du fournisseur

- Le fabricant tient des dossiers qui :
 - établissent une connaissance du procédé du fournisseur (p. ex., diagrammes de production, détermination des points critiques à maîtriser, spécifications du procédé, limites critiques, rapports de surveillance et de vérification, plans et rapports de mesures correctives, et rapports d'évaluation sur place);
 - établissent la capacité technique du fournisseur (p. ex., études sur la capacité technique). Des graphiques du contrôle statistique du procédé sont fournis sur demande;
 - fournissent une base de données historiques (p. ex., résultats d'analyses sur des lots consécutifs);

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- consignent les résultats de surveillance régulière (p. ex., résultats d'analyse);
- énoncent les résultats des audits de fournisseurs (p. ex. rapports d'audit).

Matériaux reçus non conformes

- Le fabricant tient des dossiers :
 - dans lesquels les matériaux non conformes sont inscrits;
 - qui définissent la lacune;
 - qui précisent les mesures correctives et préventives appliquées.

7.2.3 Dossiers de préparation et de mélange des produits

Les dossiers du contrôle des facteurs critiques sont conservés et accessibles sur demande.

Justification

Les dossiers sont nécessaires pour confirmer le contrôle des facteurs critiques dans la préparation et le mélange de produits.

Critères d'évaluation

- Les dossiers sont accessibles sur demande pour établir le contrôle de la préparation et du mélange du produit, par le respect des limites critiques spécifiées dans la formule (p. ex., dossiers des facteurs critiques spécifiés dans le procédé à l'égard des garnitures et des éléments nutritifs des aliments).

7.2.4 Dossiers de contrôle des procédés

Les dossiers écrits, qui font fidèlement état du contrôle des facteurs critiques de transformation, sont accessibles sur demande.

Justification

Les dossiers sont nécessaires pour confirmer la salubrité du procédé et de la composition du produit.

Critères d'évaluation

- Le fabricant tient des dossiers de contrôle des facteurs critiques de transformation et de la composition du produit.
- Les écarts sont consignés aux dossiers par le fabricant.

7.2.5 Dossiers des écarts et des mesures correctives

Les dossiers sont accessibles pour établir le contrôle des écarts et l'efficacité des mesures correctives prises.

Justification

Les dossiers sont nécessaires pour confirmer que le fabricant maîtrise les écarts et que les mesures correctives ont été efficaces.

Critères d'évaluation

- Le fabricant tient des dossiers des écarts et des mesures correctives, contenant à tout le moins les renseignements suivants.

Écart et retenue

- Les dossiers indiquent le produit et le code, la date de production, de retenue ou de libération du produit, le motif de la retenue, la quantité de produits retenue (p. ex., jusqu'au dernier moment où le procédé était maîtrisé), les résultats de l'évaluation ou du tri (p. ex., quantité analysée et rapport d'analyse du nombre et de la nature des défauts).
- Les dossiers contiennent également des renseignements sur la disposition du produit retenu (p. ex., quantité triée, quantité détruite, quantité retravaillée, quantité écoulée par vente aux employés, vente à sacrifice ou à la récupération, et vente au détail).
- Les dossiers comprennent la signature du personnel responsable de la retenue et de l'évaluation, et l'autorisation signée pour l'élimination du produit.

Mesures correctives

- Les dossiers indiquent la cause de l'écart, les mesures correctives prises pour y remédier, et les mesures de suivi et d'évaluation de l'efficacité des mesures correctives.
- Les dossiers indiquent les dates auxquelles les mesures correctives ont été prises et vérifiées, avec signature de la personne responsable.

7.2.6 Dossiers de vérification

Les dossiers sont accessibles pour démontrer le caractère adéquat des procédures de vérification.

Justification

Les dossiers font état des résultats de la vérification et confirment l'efficacité des contrôles de fabrication.

Critères d'évaluation

- Les dossiers de vérification comprennent notamment les méthodes, la date, les personnes ou les organismes responsables, les résultats ou les constatations et les mesures prises.

7.3 DOSSIERS DE L'ÉQUIPEMENT

7.3.1 Dossiers d'entretien et d'étalonnage de l'équipement

Les dossiers sont accessibles pour établir le respect du programme d'entretien de l'équipement critique.

Justification

Les dossiers permettent de vérifier l'efficacité du programme d'entretien et d'étalonnage de l'équipement.

Critères d'évaluation

- Les dossiers relatifs à l'entretien de l'équipement critique contiennent habituellement les renseignements suivants : identification de l'équipement, activité d'entretien, date, personne responsable et raison de l'activité d'entretien.
- Les dossiers relatifs à l'étalonnage de l'équipement critique contiennent habituellement les renseignements suivants : identification de l'équipement, date de l'étalonnage, personne responsable et résultats de l'étalonnage.

7.4 DOSSIERS SUR LES INSTALLATIONS

7.4.1 Dossiers sur la qualité de l'eau, de la glace et de la vapeur

Le fabricant fournit sur demande des dossiers écrits attestant des mesures de contrôle de la qualité et du traitement de l'eau, de la glace et de la vapeur.

Critères d'évaluation

- Le fabricant tient des dossiers qu'il rend accessibles sur demande, démontrant le caractère adéquat des mesures de contrôle de l'innocuité microbiologique et chimique de l'eau, de la glace et de la vapeur, comme suit.

Dossiers sur la potabilité de l'eau

- source d'eau

Dossiers sur le traitement de l'eau

- méthode de traitement

Dossiers sur le traitement de l'eau d'alimentation des chaudières

- méthode de traitement

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

- | | | |
|---------------------------|---------------------------|--------------------------|
| - point d'échantillonnage | - point d'échantillonnage | - résultats des analyses |
| - résultats des analyses | - résultats des analyses | - analyste |
| - analyste | - analyste | - date |
| - date | - date | |

7.5 DOSSIERS D'ASSAINISSEMENT ET DE LA LUTTE ANTIPARASITAIRE

7.5.1 Dossiers de nettoyage et assainissement

Les dossiers sont disponibles pour démontrer l'efficacité du programme de nettoyage et d'assainissement.

Critères d'évaluation

- Les dossiers relatifs aux activités de nettoyage et d'assainissement font mention de la date, de la personne responsable, de la liste des ustensiles, des équipements et des locaux à nettoyer, des mesures correctives prises et des résultats des analyses microbiologiques, le cas échéant.

7.5.2 Dossiers de la lutte antiparasitaire

Les dossiers sont disponibles pour démontrer l'efficacité du programme de lutte antiparasitaire.

Critères d'évaluation

- Les dossiers de lutte antiparasitaire incluent, au minimum, les renseignements suivants :
 - résultats des programmes d'inspection et mesures correctives prises (p. ex., parasites trouvés dans les pièges, emplacement de l'infestation par des insectes);
 - dossiers sur les activités de lutte antiparasitaire (p. ex., pesticides utilisés, méthode et lieu d'application, date de la fumigation);
 - date et nom du responsable.

7.6 DOSSIERS DES PLAINTES ET RAPPELS

7.6.1 Dossiers des plaintes

Le fabricant fournit sur demande les dossiers des plaintes sur les produits, les résultats des enquêtes et les mesures correctives prises.

Justification

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

Les dossiers confirment que l'on a appliqué les mesures appropriées dans un délai raisonnable.

Critères d'évaluation

- L'établissement tient des dossiers détaillés sur les plaintes des consommateurs, les résultats des enquêtes et les mesures correctives prises. Les dossiers de plaintes contiennent les renseignements suivants.

Renseignements sur le consommateur

- Les dossiers du fabricant incluent, au minimum, les éléments suivants :
 - nom, adresse et numéro de téléphone du plaignant, et date de réception de la plainte;
 - détails de la plainte ou de la maladie;
 - nom du produit, code et format;
 - point de vente où a été acheté le produit.

Enquête

- Les dossiers du fabricant incluent, au minimum, les éléments suivants :
 - nom de la personne responsable de l'enquête;
 - mesures prises (à l'égard du produit ou du procédé) en conséquence de l'enquête;
 - mesures correctives prises pour éviter une récurrence;
 - suivi et évaluation de l'efficacité des mesures correctives.

7.6.2 Dossiers de distribution

Les dossiers de distribution du produit sont accessibles pour permettre au fabricant de rappeler tout lot d'aliments en temps opportun.

Critères d'évaluation

- Les dossiers de distribution contiennent suffisamment d'information pour permettre de trouver un numéro de code ou de lot particulier. Les dossiers de distribution contiennent au moins les éléments suivants :
 - identification et format du produit;
 - numéro de lot ou code;
 - quantité;
 - noms, adresses et numéros de téléphone des consommateurs, ainsi que les numéros de téléphone des personnes depuis le premier niveau de distribution du produit.

8.0 TRAITEMENT DES PLAINTES ET RAPPELS

8.1 TRAITEMENT DES PLAINTES

8.1.1 Plaintes relatives aux produits

L'établissement dispose d'un système efficace pour traiter les plaintes et faire enquête à leur égard.

Justification

Les plaintes relatives aux produits sont un indicateur important d'éventuelles lacunes dans les contrôles de fabrication ou dans le système de traitement de la distribution. Les lacunes du système de traitement des plaintes pourraient empêcher d'identifier et d'éliminer des risques.

Critères d'évaluation

- Le fabricant a un système pour traiter les plaintes relatives aux produits et fait enquête à leur égard, et il a désigné une ou plusieurs personnes responsables de la réception, de l'évaluation, du classement et/ou des enquêtes relatives aux plaintes.
- Les plaintes sont dûment classées en fonction des risques pour la salubrité, la composition et autres préoccupations réglementaires.
- Les plaintes susceptibles d'avoir des conséquences graves sont immédiatement transmises au personnel compétent qui y donnera suite.
- Les plaintes en matière de salubrité et de contamination font l'objet d'une enquête par le personnel technique dûment formé à cette fin.
- Les plaintes associées à la salubrité d'un aliment commandent l'examen de l'échantillon du plaignant, du produit vendu au détail ou d'un autre produit portant le même code.
- Les plaintes associées à la composition, à la fraude ou autre aspect réglementaire font l'objet d'une enquête efficace.
- L'ampleur de l'enquête est fonction du risque et du nombre de plaintes de même nature.
- Des mesures correctives sont prises à l'égard des écarts découverts au cours de l'enquête.

Voir la section 7.6.1 – Dossiers des plaintes.

8.2 RAPPELS

8.2.1 Procédure de rappel

Chaque fabricant d'un aliment établit par écrit une marche à suivre pour permettre le rappel rapide et complet de tout lot d'aliments sur le marché.

Critères d'évaluation

- La procédure écrite indique la ou les personnes responsables d'un rappel (p. ex., coordonnateurs de rappel), et les rôles et responsabilités des personnes chargées de coordonner et d'exécuter un rappel.
- La procédure énonce les méthodes utilisées pour identifier, localiser et contrôler le produit à rappeler, et comporte une exigence d'enquête sur d'autres produits susceptibles d'avoir été affectés par le danger, qui devraient être inclus dans le rappel.
- La procédure impose une surveillance du rappel afin d'en évaluer l'efficacité (p. ex., la vérification de l'efficacité jusqu'au niveau de distribution spécifié dans l'avis de rappel).
- L'ACIA est immédiatement informée de la situation, dans la région où est établi le fabricant. Cet avis comprend les éléments suivants :
 - quantité de produits fabriqués, en stock et distribués;
 - nom, format, numéros de code ou de lot des aliments rappelés;
 - aire de distribution du produit (p. ex., locale, nationale, internationale);
 - le motif du rappel.

Voir la section 7.6.2 – Dossiers de distribution.

8.2.2 Efficacité des rappels

La procédure de rappel est mise à l'essai périodiquement pour vérifier si elle permet d'identifier et de retirer le produit rapidement du marché.

Critères d'évaluation

- Le fabricant est en mesure de transmettre les renseignements précis en temps utile afin de vérifier si la totalité des produits touchés peut être rapidement identifiée et retirée du marché. Par exemple :
 - le fabricant réalise des exercices de rappel périodiques (c.-à-d., simulations de rappels) afin de vérifier si la procédure permet de rapidement identifier et contrôler le code d'un lot de produits

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

susceptibles d'être contaminés et de déterminer la quantité de produit fabriqués, en stock et en circulation;

- le fabricant détermine et corrige toute lacune de la procédure de rappel.

GLOSSAIRE

Aliment hypoacide – Aliment autre qu'une boisson alcoolisée dont tout composant a un pH supérieur à 4,6 et dont l'activité de l'eau est supérieure à 0,85.

Allergène – Toute substance pouvant provoquer une réaction immunitaire anormale chez des personnes sensibles.

Altération des aliments – Processus par lequel une contamination microbiologique ou une réaction chimique rend les aliments impropres à la consommation.

Capacité technique – Évaluation normalisée de la capacité inhérente de l'équipement à effectuer de façon constante un travail bien déterminé dans des conditions réelles de fonctionnement, après l'élimination des causes principales des variations.

Certification – Aux fins du présent document, la certification désigne la garantie que le fournisseur donne au fabricant selon laquelle le matériau est conforme aux spécifications du fabricant (p. ex. certificat d'analyse).

Certification du fournisseur - Procédé d'acceptation des livraisons qui ne nécessite pas l'inspection intégrale des lots. Le fabricant procède à une série de vérifications des matériaux avant la réception pour s'assurer qu'ils sont conformes aux spécifications requises.

Contenant hermétiquement fermé – Contenant conçu pour empêcher la pénétration de micro-organismes, y compris des spores.

Contrôle – Signifie qu'une activité a toujours lieu dans les limites préétablies fondées sur les capacités techniques, qu'elle répond aux exigences établies pour le procédé, qu'elle fournit un mécanisme permettant de maintenir la stabilité du procédé et qu'elle donne toujours un produit sans danger.

Danger – Agent biologique, chimique ou physique présent dans un aliment ou état d'un aliment susceptibles d'entraîner des effets indésirables sur la santé.

Détérioration – À l'égard des produits alimentaires dont il est question dans le présent document, le terme « détérioration » est synonyme d'altération. Toutefois, des produits non comestibles, comme les matériaux d'emballage, peuvent également faire l'objet d'une détérioration. Dans ce cas, la détérioration est une modification physique ou chimique des matériaux qui peut compromettre la salubrité de l'aliment.

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

Documents – Aux fins du présent document, ce terme désigne les formules, les procédures ou les spécifications écrites utilisées par un fabricant ou qui lui sont exigées.

Dossiers – Observations et mesures consignées par un fabricant pour vérifier si les limites critiques et les autres exigences spécifiées pour les facteurs critiques ont été respectées.

Écart – Non-respect des limites critiques ou d'autres exigences établies pour un facteur critique.

Équipement critique – Équipement dont la fonction dans le procédé permet d'éviter, d'éliminer ou de ramener à un niveau acceptable un danger en matière de salubrité.

Facteur critique – Propriété, caractéristique, état, aspect ou autre paramètre dont la variation peut influencer sur la salubrité du produit ou du procédé.

Limite critique – Valeur qui permet de distinguer ce qui est acceptable de ce qui ne l'est pas. La limite critique n'est pas une limite de contrôle ou une limite de spécifications. La limite de contrôle indique ce que le procédé est capable d'assurer, et elle est plus rigoureuse que la limite de spécifications, elle-même plus rigoureuse que la limite critique.

Fournisseur – Aux fins du présent document, synonyme de vendeur.

Incubation – Analyse dans laquelle un produit ayant reçu un traitement thermique est gardé à une température définie pendant une période définie pour établir s'il y a prolifération de micro-organismes ou autre problème qui se manifeste.

Lot – Quantité de produit, présenté dans un contenant de format défini, de type déterminé et portant un certain code, qu'une entreprise de produits alimentaires produit en un temps donné.

Mesures correctives – Mesures à prendre lorsque les résultats de la vérification des points critiques à maîtriser (CCP) indiquent une perte de contrôle. Ce terme désigne également toute mesure prise pour corriger les écarts et traiter un produit défectueux lorsque les limites critiques et les autres critères n'ont pas été respectés. Les mesures sont prises rapidement et adaptées à la gravité du problème.

Point critique à maîtriser (CCP) – Point, étape ou procédure pouvant faire l'objet d'un contrôle et où il est possible de prévenir, d'éliminer ou de réduire à un niveau acceptable les risques pour la salubrité alimentaire.

Principes généraux d'hygiène alimentaire, de composition et d'étiquetage

Procédure de rectification des écarts – Série de mesures correctives préétablies et documentées prises en présence d'un écart dans le but de rétablir le contrôle du procédé et, par conséquent, du produit défectueux.

Rappel : tests périodiques – Activités internes entreprises à intervalles réguliers pour vérifier si l'importateur peut repérer et prendre rapidement en charge un lot donné de produit. Pour ces activités, il n'est pas nécessaire que le fabricant communique avec les clients.

Risque – Estimation de la probabilité qu'un danger se manifeste.

Surveillance – Série préétablie d'observations ou de mesures permettant de vérifier si un point critique à maîtriser (CCP) ou une autre activité satisfait toujours aux exigences.

Vérification – Examen de l'exactitude, de la justesse ou de l'efficacité du procédé validé ou des mesures de contrôle du procédé de fabrication par des tests, une enquête ou une comparaison avec la norme.

RESSOURCES

Agence canadienne d'inspection des aliments
<http://www.inspection.gc.ca>

Codex Alimentarius – Liste de Normes Officielles
http://www.codexalimentarius.net/web/standard_list.do?lang=fr

Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation
<http://laws.justice.gc.ca/fra/C.R.C.-ch.417/index.html>

Normes d'évaluation pour l'étiquetage nutritionnel
<http://www.inspection.gc.ca/francais/fssa/labeti/nutrikit/sectjintrof.shtml>

Allergènes alimentaires
<http://www.inspection.gc.ca/francais/fssa/labeti/allerg/allergf.shtml>

Loi sur les aliments et drogues
<http://laws.justice.gc.ca/fra/F-27/index.html>

Règlement sur les aliments et drogues
<http://laws.justice.gc.ca/fra/C.R.C.-ch.870/index.html>

Guide d'étiquetage et de publicité sur les aliments
<http://www.inspection.gc.ca/francais/fssa/labeti/guide/tocf.shtml>

Recommandations pour la qualité de l'eau potable au Canada
<http://www.hc-sc.gc.ca/ewh-semt/pubs/water-eau/index-fra.php>

Test de conformité de l'étiquetage nutritionnel
<http://www.inspection.gc.ca/francais/fssa/labeti/nutricon/nutriconf.shtml>

Trousse de l'étiquetage nutritionnel
<http://www.inspection.gc.ca/francais/fssa/labeti/nutrikit/nutrikitf.shtml>

Registre public de l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire -
Information sur les produits antiparasitaires
<http://www.hc-sc.gc.ca/cps-spc/pest/part/protect-protoger/publi-regist/index-fra.php>

*Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage,
et les produits chimiques non alimentaires acceptés*
<http://www.inspection.gc.ca/francais/fssa/reference/referf.shtml>

Règlement sur les poids et mesures
<http://laws.justice.gc.ca/fra/C.R.C.-ch.1605/index.html>