

**Formulaire d'examen approfondi - *Listeria*  
(Révision – juillet 2002)**

Nom de l'établissement : \_\_\_\_\_

N° de l'établissement : \_\_\_\_\_

Adresse de l'établissement : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Date(s) : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Chef de l'équipe d'examen de  
l'ACIA : \_\_\_\_\_

Membres : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Représentants de  
l'établissement : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

## Survol de l'établissement

Catégories d'activités mises en œuvre dans l'établissement (abattage, désossage, découpe, transformation ultérieure – cuisson, déshydratation, fermentation, etc.)

---

---

Types de produits prêts à manger (PAM) :

---

---

Nombre d'employés : \_\_\_\_\_

Nombre de quarts : \_\_\_\_\_

Contexte : Chronologie des événements ayant rendu l'examen approfondi nécessaire, incluant les résultats d'échantillonnage obtenus à l'égard de *Listeria* par l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) *durant l'année antérieure et l'année en cours*.

---

---

---

---

---

Cocher les programmes de la compagnie accessibles pour l'examen approfondi. Si des programmes ne sont pas accessibles, formuler des commentaires. Selon les exigences du Manuel des méthodes – Hygiène des viandes (MDM), un établissement doit mettre en place des programmes préalables même s'il n'adhère pas au Programme d'amélioration de la salubrité des aliments (PASA).

( ) Plans et devis

---

( ) Programmes préalables requis en vertu des lignes directrices du PASA (six programmes) ou des exigences du MDM

---

( ) Plans HACCP (indiquer le nombre de plans et si les formulaires 1 à 10 sont fournis) ou registres/dossiers sur des procédés critiques (diagrammes du fumoir, etc.)

---

( ) Résultats des tests sur la désinfection de la compagnie (*numération totale sur plaque et/ou Listeria*)

Zones où se trouvent des produits PAM (refroidisseurs [bain de saumure], salles d'emballage, fumoirs, chambres froides pour produits finis)

Non contact \_\_\_\_\_

Contact \_\_\_\_\_

Zones où se trouvent des produits crus :

Non contact \_\_\_\_\_

Contact \_\_\_\_\_

( ) Résultats des tests sur les ingrédients crus (tests microbiologiques)

\_\_\_\_\_

( ) Résultats des tests sur les produits finis (tests microbiologiques,  $a_w$ , pH)

\_\_\_\_\_

( ) Résultats d'autres tests (matériaux d'emballage, boyaux, épices, enrobages)

\_\_\_\_\_

Autres commentaires :

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

### **Plans et devis et diagramme de production**

Visite de l'établissement : Comparer les plans et devis ainsi que les schémas des opérations d'établissement à son aménagement et à son utilisation opérationnelle. Indiquer si les énoncés sont complets (exacts), et s'ils ne le sont pas, fournir des renseignements supplémentaires. Si l'établissement n'adhère pas au PASA, l'évaluer en fonction des exigences du MDM.

( ) Les plans et devis sont à jour et reflètent les opérations ayant cours dans l'établissement.

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

( ) Les plans et devis sont à jour et reflètent les opérations ayant cours dans l'établissement. Ce schéma délimite les zones où se trouvent des produits crus et celles où se trouvent des produits PAM.

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- ( ) Selon les observations faites pendant la visite de l'établissement, indiquer les zones présentant des risques de contamination croisée entre les produits crus, les produits PAM ou les circuits empruntés par les employés.

---

---

---

- ( ) Les zones présentant des risques de contamination biologique croisée recensées sur le schéma des opérations de l'établissement de la compagnie sont indiquées sur le formulaire HACCP 5. (Indiquer la partie du programme de la compagnie où le danger est maîtrisé).

---

---

---

- ( ) Les mesures employées pour maîtriser les dangers présents dans l'établissement sont satisfaisantes (voir les mesures indiquées sur le formulaire 5) – sont-elles recensées, surveillées et efficaces? Les établissements qui n'utilisent pas un système HACCP ont élaboré des méthodes écrites ou des formations sur la maîtrise des dangers.

---

---

---

**Sommaire et commentaires sur les plans et devis et le schéma des opérations de l'établissement :** indiquer les dangers de contamination croisée non maîtrisés dans l'établissement et faire des commentaires sur la pertinence des mesures employées pour maîtriser les dangers.

---

---

---

**Plans HACCP et/ou examen des produits/procédés**

- ( ) Examiner les plans HACCP (en accordant une attention particulière aux plans HACCP applicables aux produits PAM); les comparer avec les dossiers/registres de l'établissement pour déterminer si la formulation et la méthode de préparation sont exactes et si des mesures sont prises pour maîtriser les dangers présents (procédés de destruction, schéma de refroidissement ou autres points critiques à maîtriser).

---

---

---

- ( ) Examiner les mesures de le formulaire 5 associées à la manutention de produits PAM suivant le procédé de destruction. Les mesures prises pour maîtriser les dangers présents sont-elles mises par écrit et satisfaisantes?
- 
- 
- 

## Programmes préalables

Examiner les programmes préalables écrits de l'établissement. Les sous-éléments suivants ne sont fournis qu'à titre indicatif. Consulter le manuel du PASA ou le MDM pour plus de détails. **L'examen des sous-éléments est laissé à la discrétion de l'équipe d'examen. Porter une attention spéciale aux zones où se trouvent des produits PAM. Comparer les observations faites sur les lieux avec les plus récents dossiers/registres des programmes préalables de la compagnie.** Déterminer si les lacunes décelées durant les activités de surveillance de la compagnie ont été correctement corrigées. Déterminer si les dossiers/registres reflètent les conditions observées durant les opérations. Formuler des commentaires au besoin. (L'examen des points clés énumérés ci-après est proposé, mais ceux-ci ne font pas nécessairement partie des exigences du MDM.)

## Locaux

### Extérieur du bâtiment (A 1.1)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme d'évaluation du caractère approprié de l'extérieur du bâtiment.
- 
- 
- 

### Intérieur du bâtiment (A 2.1)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme régulier d'évaluation du caractère approprié de l'intérieur du bâtiment (construction et entretien).

#### Points clés :

- Les zones où se trouvent des produits PAM sont en bon état (pas de dommages, surfaces lisses, lieux étanches et secs).
  - Il n'y a pas d'accumulation d'eau dans les creux, les fissures ou les crevasses du plancher.
  - Les couvercles et les ouvertures des renvois sont en bon état; on évite les chéneaux encaissés ou les pierrées dans les zones où se trouvent des produits PAM.
  - Les planchers des zones où se trouvent des produits PAM sont maintenus secs durant les opérations.
  - Les tuyaux et leurs gaines isolantes sont secs et en bon état; ils sont revêtus de matériaux étanches et faciles à nettoyer.
  - Les portes et les fenêtres sont bien ajustées.
  - Les tuyaux de vidange de la condensation des unités de réfrigération sont reliés aux renvois.
- 
- 
- 

### Éclairage (A 2.2)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme régulier d'évaluation du caractère approprié de l'éclairage (entretien et vérification).

**Points clés :**

- L'éclairage répond aux exigences du programme en matière d'intensité.
  - Les abat-jour et l'intérieur des appareils d'éclairage sont nettoyés régulièrement.
  - Les abat-jour sont secs, propres et en bon état.
- 
- 
- 

**Ventilation (A 2.3)**

- ( ) L'établissement a mis en place un programme d'évaluation du caractère approprié de la ventilation.

**Points clés :**

- Les filtres à air/ventilateurs sont propres.
  - L'air d'admission est filtré.
  - Une pression d'air positive est maintenue dans les zones où se trouvent des produits PAM.
  - Les locaux sont exempts de signes de condensation
  - Les employés ont reçu une formation sur les mesures à prendre pour prévenir la contamination du produit et de l'équipement qui pourrait survenir au moment où ils enlèvent des signes de condensation.
  - Les outils employés pour l'enlèvement des signes de condensation sont marqués et entreposés d'une manière adéquate (loin de l'équipement/du produit); ils ne sont pas en contact avec le plancher ou d'autres outils utilisés pour les planchers; ils sont fréquemment désinfectés.
- 
- 
- 

**Élimination des déchets et secteur réservé aux matériaux non comestibles (2.4 et 2.5)**

- ( ) L'établissement a mis en place un programme régulier d'évaluation du caractère approprié des contenants pour déchets/matières non comestibles, des zones d'élimination des déchets et des méthodes de nettoyage des contenants pour déchets.

**Points clés :**

- Il n'y a pas de contamination croisée possible entre le nettoyage, l'entreposage et la circulation des contenants pour déchets/matières non comestibles et des contenants pour matières comestibles ou les zones où se trouvent des produits PAM.
  - Les contenants pour déchets/matières non comestibles sont marqués d'une manière appropriée.
  - Les employés qui travaillent dans les zones où se trouvent des produits PAM ne manipulent pas de contenants pour déchets/matières non comestibles.
- 
- 
- 

**Installations des employés (A 3.1)**

- ( ) L'établissement a mis en place un programme régulier d'évaluation du caractère approprié des installations des employés (elles sont entretenues et propres; sont dotées de fournitures appropriées; il y a des zones distinctes pour accrocher les vêtements de protection des employés qui manipulent des produits crus et ceux des employés qui manipulent des produits PAM, etc.). Les dossiers indiquent les lacunes et reflètent les conditions observées durant la visite et l'inspection de l'établissement.

**Points clés :**

- Les employés enlèvent leurs vêtements de protection avant d'entrer dans les installations des employés et les entreposent séparément.
  - Les vêtements portés par les employés qui manipulent des produits PAM et des produits crus sont identifiés au moyen d'un code de couleur (ou autrement) d'une manière qui permet de prévenir leur utilisation à mauvais escient
- 
- 
- 

**Installations de nettoyage et de désinfection de l'équipement (A 3.2)**

- ( ) Les vêtements portés par les employés qui manipulent des produits PAM et des produits crus sont identifiés au moyen d'un code de couleur (ou autrement) d'une manière qui permet de prévenir leur utilisation à mauvais escient

**Points clés :**

- Des zones de nettoyage distinctes sont prévues pour l'équipement utilisé pour les produits crus et celui utilisé pour les produits PAM.
  - L'équipement utilisé pour les produits PAM, une fois nettoyé, ne circule pas dans les zones de l'établissement où se trouvent des produits crus.
  - La zone de nettoyage de l'équipement est nettoyée et désinfectée quotidiennement.
- 
- 
- 

**Qualité et provisions d'eau, de glace et de vapeur (A 4.1)**

- ( ) L'établissement a mis en place un programme régulier d'évaluation de la qualité de l'eau et de l'équipement de distribution de l'eau et de son utilisation (dispositif anti-refoulement, filtres, produits chimiques de traitement de l'eau de la chaudière, absence de contamination croisée, température adéquate, pression, volume).

**Points clés :**

- L'eau et la glace sont analysées à une fréquence adéquate et satisfont aux exigences du MDM.
  - L'eau est prélevée à des endroits choisis au hasard dans toute la zone de production.
  - Les machines à glace sont nettoyées à une fréquence régulière.
  - La glace produite par des machines dans la zone où se trouvent des produits crus n'est pas employée dans les zones où se trouvent des produits PAM.
- 
- 
- 

**Commentaires additionnels** - Relever toute condition ou procédure liée aux sous-éléments antérieurs qui peut contribuer à la présence de *Listeria monocytogenes* dans l'environnement de l'établissement.

---

---

---

---

---

## Transport et entreposage

### Véhicules de transport (B 1.1)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme d'évaluation du caractère approprié des contenants de transport (conception et entretien) et des méthodes de déchargement.
- 
- 
- 

### Contrôle de la température (B 1.2)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme d'évaluation du caractère approprié des températures à laquelle sont maintenus les produits finis et les produits reçus de l'extérieur pendant leur transport.
- 
- 
- 

### Entreposage des ingrédients et des matériaux d'emballage reçus de l'extérieur (B 2.1)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme d'évaluation du caractère approprié des conditions d'entreposage (température, manutention) des ingrédients et des matériaux d'emballage reçus de l'extérieur.
- 
- 
- 

### Points clés :

- Les ingrédients et les matériaux d'emballage sont protégés de la contamination (poussières, insectes, etc.).
  - Les produits crus et les produits finis ne sont pas entreposés au même endroit, à moins qu'ils ne soient dûment emballés et séparés.
  - La séparation des produits finis exposés et des produits crus est maintenue dans toutes les zones.
  - Les produits sont entreposés à une température de 4 °C ou moins;
  - Les produits de viande ne sont pas conservés dans des zones non réfrigérées.
  - Les produits sont protégés contre des hausses de température indues durant la production.
  - Une température de 10 °C ou moins est maintenue dans les zones de manutention et d'entreposage des produits.
  - Les matériaux d'emballage sont déballés d'une manière qui prévient tout risque de contamination des produits PAM ou des zones où se trouvent des produits PAM.
  - Les produits (viande, ingrédients, liquides, matériaux d'emballage) ne s'accumulent pas dans les zones de transformation.
  - Les zones de manutention de produits sont maintenues dans un état le plus sec possible.
- 
- 
-

### Réception et entreposage des produits chimiques non alimentaires (B 2.2)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme régulier d'évaluation de la pertinence des conditions d'entreposage et de manutention des produits chimiques non alimentaires (ces produits sont homologués; ils sont entreposés et mélangés d'une manière qui permet de prévenir la contamination croisée des aliments; ils sont utilisés par une personne autorisée).
- 
- 
- 

#### Points clés :

- Les contenants de produits chimiques non alimentaires manutentionnés par des employés travaillant dans les zones où se trouvent des produits crus ne sont pas manutentionnés par des employés travaillant dans les zones où se trouvent des produits PAM.

### Entreposage des produits finis (B 2.3)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme régulier d'évaluation du caractère approprié des conditions d'entreposage des produits finis. Les produits retournés sont identifiés et isolés. Les dossiers indiquent les lacunes et reflètent les conditions observées durant la visite et l'inspection de l'établissement.

#### Points clés :

- Les produits sont entreposés à une température de 4 °C ou moins; les produits à l'état congelé sont entreposés à une température de -18 °C ou moins.
  - Il existe une politique écrite sur les produits retournés.
  - Aucun produit retourné n'est manutentionné dans les zones où se trouvent des produits PAM ou par des employés qui travaillent dans ces zones, avant qu'il ne soit complètement retransformé.
- 
- 
- 

**Commentaires additionnels** - Relever toute condition ou procédure liée aux sous-éléments antérieurs qui peut contribuer à la présence de *Listeria monocytogenes* dans l'environnement de l'établissement.

---

---

---

---

## Équipement

### Conception et installation (C 1.1)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme d'évaluation du caractère approprié de la conception, de la construction et de l'entretien de l'équipement.

**Points clés** : applicables à l'équipement se trouvant dans les zones où se trouvent des produits PAM

- L'équipement est en bon état, accessible et facile à nettoyer; il est exempt de trous, de bouts aveugles, de crevasses, de soudures, de piqûres, de boulons ou de rivets exposés qui emprisonnent les débris ou l'humidité.
- Il n'y a pas de transporteurs à rouleaux creux ou de rouleaux pour pellicules d'emballage.
- On évite autant que possible l'emploi des courroies en tissus pour transporteurs.
- L'équipement est directement drainé/purgé si de l'eau ou de la vapeur est utilisée.

- Aucun équipement n'est placé directement au-dessus des renvois de plancher.
  - L'équipement est utilisé d'une manière qui permet de prévenir la contamination des aliments ou des ingrédients.
  - Les roues des camions à claire voie sont recouvertes pour prévenir les éclaboussures sur l'équipement ou le produit.
  - On évite ou prévient l'emploi de pièces d'équipement impossibles à désinfecter (palettes en bois) dans les zones où se trouvent des produits PAM exposés.
  - Des chariots élévateurs à fourche ou des transpalettes à main distincts sont employés pour les zones où se trouvent des produits PAM et pour les zones où se trouvent des produits crus.
  - Les transporteurs sont installés à au moins 18 po au-dessus du plancher de façon à réduire au minimum la contamination.
  - Des revêtements de protection propres et désinfectés couvrent les panneaux de commande et les moteurs.
  - Les panneaux de commande sont essuyés chaque jour avec des essuie-tout jetables avant l'utilisation de l'équipement.
- 
- 
- 

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

- ( ) L'établissement a mis en place un programme régulier d'entretien et d'étalonnage de l'équipement qui peut avoir une incidence sur la salubrité des aliments (liste, fréquence, raison). Les dossiers indiquent les lacunes et reflètent les conditions observées durant la visite et l'inspection de l'établissement.

#### **Points clés :**

- Il y a une liste de l'équipement à étalonner.
  - La fréquence d'étalonnage et les méthodes d'étalonnage sont mises par écrit.
  - Il y a une liste d'employés qui ont reçu une formation en matière d'étalonnage.
  - Les limites critiques d'étalonnage sont connues; les tests et les actions correctives sont mis par écrit.
- 
- 
- 
- 
- 
- 
- 
- 

**Commentaires additionnels** - Relever toute condition ou procédure liée aux sous-éléments antérieurs qui peut contribuer à la présence de *Listeria monocytogenes* dans l'environnement de l'établissement.

---

---

---

---

---

---

---

---

## Personnel

### Formation générale en hygiène alimentaire et formation technique, propreté et comportement des employés, blessures et maladies transmissibles (D1.1, D 1.2, D 1.3.)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme de formation dans le domaine de l'hygiène personnelle et de la manutention sanitaire des aliments qui est offert à tous les employés au moment de l'embauche et en cours d'emploi (personnel de production, responsables de l'entretien, superviseurs); l'établissement offre également une formation technique sur des tâches particulières (points critiques à maîtriser [CCP], désinfection, entretien), sur le comportement des employés et sur le signalement des blessures et des maladies.

#### Points clés :

- Toutes les personnes entrant dans les zones où se trouvent des produits PAM (incluant les travailleurs, les superviseurs, le personnel d'entretien) ont reçu une formation.
  - Le personnel se lave les mains avant d'entrer dans la zone de production.
  - Les outils, l'équipement ou les produits qui sont tombés sur le plancher sont manipulés adéquatement.
  - Les gants sont nettoyés et désinfectés avant qu'ils soient employés pour la manutention de produits PAM ou de surfaces en contact avec des produits PAM.
  - Les chaussures sont imperméabilisées et désinfectées avant l'entrée dans une zone où se trouvent des produits PAM.
  - Les vêtements de protection sont changés quotidiennement; les vêtements souillés sont lavés à la sortie d'une zone où se trouvent des produits PAM ou mis rigoureusement à part des vêtements portés pour la manipulation de produits crus; ils ne sont jamais portés dans les salles de toilettes, dans les cafétérias ou à l'extérieur de l'établissement. Des gants, tabliers et fausses manches jetables sont utilisés dans une zone où se trouvent des produits PAM.
  - L'équipement ou les palettes en bois pour produits crus sont interdits dans les zones où se trouvent des produits PAM.
  - Si des employés responsables de produits crus (incluant le personnel d'entretien) sont requis dans les zones où se trouvent des produits PAM, ils doivent porter des vêtements de protection (y compris des filets pour cheveux) et désinfecter leurs casques, leurs bottes, leurs mains, etc.
  - Le personnel d'entretien est formé pour éviter une contamination croisée en raison de la présence d'outils dans les zones où se trouvent des produits PAM (éviter de placer les outils d'entretien sur les surfaces d'un équipement utilisé pour des produits PAM); l'équipement qui a été réparé ou réglé par le personnel d'entretien est nettoyé et désinfecté avant utilisation.
- 
- 
- 

## Désinfection et lutte contre la vermine

### Programme de désinfection (E 1.1.1 et E 1.1.2)

- ( ) L'établissement a mis en place un programme prévoyant le nettoyage et la désinfection de toutes les pièces d'équipement. Les méthodes employées durant la production sont indiquées et les modalités d'exécution du programme de désinfection ne risquent pas d'engendrer la contamination des aliments ou des matériaux d'emballage.

#### Points clés :

- La zone est préparée avant le nettoyage : les matériaux d'emballage/produits alimentaires sont enlevés; les panneaux électriques sont couverts; l'équipement est démonté.
- Le personnel de désinfection a reçu une formation en matière de désinfection et suit des méthodes appropriées; les méthodes de désinfection sont vérifiées par un personnel formé ou le personnel du contrôle de la qualité.
- Le programme de désinfection comprend :
  - la fréquence de nettoyage de chaque zone ou de chaque pièce d'équipement;
  - les instructions spéciales (démontage, nettoyage pendant que l'équipement fonctionne)

- l'équipement de nettoyage à utiliser;
- les produits chimiques et les concentrations à utiliser, les températures, les temps de contact;
- les principales étapes de nettoyage : pré-nettoyage, pré-rinçage, nettoyage, rinçage, désinfection, rinçage final (si nécessaire).
- Lorsque cela est possible, l'équipement fonctionne durant le nettoyage et la désinfection afin qu'on puisse s'assurer que toutes les surfaces sont exposées aux agents de nettoyage.
- Les produits chimiques utilisés sont approuvés et utilisés conformément aux instructions du fabricant. Leur utilisation est validée par un personnel formé ou le personnel de contrôle de la qualité.
- Des produits de désinfection mousseux sont utilisés pour qu'on puisse assurer une couverture et une rétention efficaces.
- L'équipement et l'environnement sont laissés à SÉCHER complètement après le nettoyage effectué au milieu du quart de travail ou à la fin de la journée.
- Des méthodes de nettoyage à sec sont employées pour la désinfection effectuée au milieu du quart de travail. Les méthodes particulières employées pour le nettoyage effectué au milieu du quart de travail sont décrites dans le programme de désinfection.
- On évite d'employer des boyaux d'arrosage haute pression ou des quantités d'eau excessive dans les zones où se trouvent des produits PAM.
- Les outils de nettoyage, les racloirs de caoutchouc, les brosses, etc. sont nettoyés (quotidiennement) et entreposés adéquatement (ils sont suspendus et laissés à sécher ou déposés dans une solution désinfectante [composés d'ammonium de 1 000 ppm]). On évite d'employer des vadrouilles ou des outils de nettoyage qui n'ont pas eu le temps de sécher complètement entre chaque utilisation.
- Les boyaux d'arrosage ou autres outils de nettoyage pour produits crus ne sont pas employés dans les zones où se trouvent des produits PAM. Ils sont entreposés séparément.
- Un personnel de désinfection distinct est employé pour le nettoyage des zones où se trouvent des produits PAM; autrement, ces employés nettoient les zones PAM en premier ou changent de vêtements et désinfectent leurs chaussures avant d'entrer dans les zones où se trouvent des produits PAM.
- L'équipement qui n'est pas utilisé pendant plus de 24 heures est désinfecté de nouveau avant utilisation.
- Les surfaces non alimentaires sont nettoyées à des fréquences acceptables.
- Les pédiluves sont **nettoyés** quotidiennement, renouvelés au besoin; leur efficacité est surveillée.
- Les bassins de désinfection pour mains sont nettoyés quotidiennement, renouvelés au besoin; leur efficacité est surveillée.
- Les vêtements de protection (tabliers en plastique) sont entreposés dans un état propre et ils sont désinfectés quotidiennement lorsqu'ils sont employés dans des zones où se trouvent des produits PAM. Ils sont laissés à sécher complètement. Des tabliers en plastiques jetables sont préférables.
- Une nouvelle désinfection est effectuée après l'enlèvement de signes de condensation au-dessus de surfaces alimentaires.
- L'eau qui reste sur les planchers qui viennent d'être nettoyés est enlevée, et ce, sans faire d'éclaboussures.
- L'équipement employé par l'équipe de nettoyage est adéquatement nettoyé, désinfecté et asséché après utilisation.
- On n'emploie jamais de boyaux d'arrosage haute pression pour nettoyer des renvois bouchés; après le nettoyage d'un renvoi, la zone est nettoyée et désinfectée complètement.
- Le personnel responsable du nettoyage des zones où se trouvent des produits PAM évitent d'entrer dans les zones où se trouvent des produits crus.
- Le personnel enlève ses vêtements de protection et les entrepose dans une zone désignée avant d'utiliser les installations des employés.
- Les balais et les racloirs en caoutchouc sont entreposés le manche vers le haut.
- L'équipement employé pour l'enlèvement des signes de condensation sur les structures suspendues est entreposé avec le manche vers le bas (sans qu'il ne touche au plancher).
- Les boyaux d'arrosage sont entreposés de manière qu'ils ne touchent pas le plancher suivant le nettoyage. Ils sont enlevés de la zone nettoyée autant que possible.
- Les refroidisseurs à saumure sont nettoyés et désinfectés à une fréquence régulière.
- Des essuie-tout jetables humidifiés avec un désinfectant sont employés pour essuyer et enlever les chutes et les jus de viande sur l'équipement utilisé pour des produits PAM durant les opérations.

- Les machines qui enlèvent les boyaux des saucisses et/ou qui tranchent les saucisses sont difficiles à nettoyer et peuvent à l'occasion nécessiter une pasteurisation à la chaleur qui permet d'éliminer les microorganismes des zones difficiles d'accès.
  - Séparer les procédés « humides » de fabrication de produits PAM (démoulage, enlèvement des emballages clos, etc.) des autres procédés de fabrication de produits PAM.
  - Les unités de réfrigération sont nettoyées et désinfectées sur une base régulière.
  - Les unités de réfrigération sont nettoyées et désinfectées sur une base régulière.
- 
- 
- 

### **E1.1.3**

- ( ) Les activités de transformation ne débutent qu'une fois que les exigences en matière de désinfection sont satisfaites.

#### **Points clés :**

- Les lacunes font l'objet d'actions correctives avant que ne débutent les opérations
  - Une dernière vérification finale est effectuée avant que ne débutent les opérations.
  - Des tests microbiologiques sont utilisés pour valider l'efficacité du programme.
  - Une inspection pré-opérationnelle de la désinfection est menée avant que ne débute la production. L'équipement n'est pas assemblé pour la production avant que l'inspection pré-opérationnelle ne soit terminée.
- 
- 
- 

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

- ( ) L'établissement a mis en place un programme efficace de lutte contre la vermine.

#### **Points clés :**

- Toutes les zones de l'établissement font l'objet d'une surveillance (zones d'entreposage, zone de repos, zone d'entretien).
  - Il y a des pièges à toutes les entrées.
  - La surveillance vise les rongeurs et les insectes.
- 
- 
- 

### **Programme de retrait (F 1.1.1, 1.1.2 et 1.2.1)**

- ( ) La compagnie fait enquête quand elle reçoit des plaintes de consommateurs; elle dispose d'un programme de retrait, identifie les lots de produits par date ou code; tient des dossiers sur tous les produits distribués.
- 
- 
-

**Rapport final :** Un rapport final sera rempli par le chef de l'équipe d'examen approfondi. Ce rapport traitera des aspects mentionnés précédemment et comprendra des recommandations sur les mesures à prendre. Ce rapport sera remis au gestionnaire d'inspection, au chef du réseau des programmes du Centre opérationnel et au chef des programmes d'inspection des établissements de transformation des viandes, aux fins de diffusion.