



Agence canadienne
d'inspection des aliments

Canadian Food
Inspection Agency

Manuel du programme d'amélioration de la salubrité des aliments



Table des matières

	Page
Glossaire	V
Section 1 – Description du programme d’amélioration de la salubrité des aliments	1
1.1 Introduction.....	1
1.2 Types de dangers pour la salubrité des aliments maîtrisés au moyen d'un système HACCP	2
1.3 Avantage du système HACCP	2
Section 2 – Responsabilités.....	4
2.1 Responsabilités de l'ACIA	4
2.2 Responsabilités de l'établissement	4
2.2.1 Engagement de la haute direction de l'établissement	4
2.2.2 Chef de l'équipe HACCP	5
2.2.3 Équipe HACCP	5
2.2.4 Compétences	6
2.2.5 Communication du rendement du système HACCP	7
2.2.6 Apposition d'une signature et d'une date sur la documentation du système HACCP.....	7
2.2.7 Contrôle des dossiers	8
Section 3 – Documentation du système HACCP.....	9
3.1 Programmes préalables	9
3.1.1 Exigences des programmes préalables	10
3.1.1.1 (A) Locaux	11
3.1.1.2 (B) Transport, achat/réception/expédition et entreposage	20
3.1.1.3 (C) Équipement	24
3.1.1.4 (D) Personnel	26
3.1.1.5 (E) Assainissement et lutte contre la vermine	28
3.1.1.6 (F) Rappel.....	30
3.1.1.7 (G) Contrôle des allergènes	32
3.1.2 Procédures de surveillance	36
3.1.3 Procédures de rectification	37
3.1.4 Tenue de dossiers	37
3.2 Plan(s) HACCP	38
3.2.1 Description du produit et de l'utilisation prévue (formulaire 1).....	39
3.2.1.1 Nom du type de procédé/de produit	40
3.2.1.2 Nom du produit	40
3.2.1.3 Importantes caractéristiques du produit	40
3.2.1.4 Utilisation prévue	40
3.2.1.5 Emballage.....	40
3.2.1.6 Durée de conservation prévue et conditions d'entreposage	40
3.2.1.7 Où le produit sera vendu	41
3.2.1.8 Instructions d'étiquetage relatives à la salubrité des aliments.....	41
3.2.1.9 Maîtrise spéciale au moment de la distribution	41
3.2.2 Énumération des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur (formulaire 2).	41
3.2.3 Réalisation d'un diagramme de production et confirmation de son exactitude (formulaire 3).....	41

3.2.4	Réalisation d'un schéma des opérations et confirmation de son..... exactitude (formulaire 4)	42
3.2.5	Recensement et analyse des dangers (premier principe HACCP) (formulaires 5, 6, 7)	42
3.2.6	Détermination des CCP et autres mesures de contrôle (deuxième principe HACCP) (formulaire 8).....	43
3.2.6.1	Utilisation du formulaire 8 – Arbre de décision – Détermination des CCP et autres mesures de contrôle	43
3.2.6.2	Dangers non maîtrisés par l'établissement (formulaire 9)	46
3.2.7	Points critiques à maîtriser (formulaire 10).....	46
3.2.7.1	Limites critiques (troisième principe HACCP).....	46
3.2.7.2	Procédures de surveillance (quatrième principe HACCP).....	47
3.2.7.3	Procédures de rectification (cinquième principe HACCP)	47
3.2.7.3.1	Évaluation de la levée de la retenue.....	48
3.2.7.3.2	Disposition du produit non conforme.....	48
3.2.7.4	Procédures de vérification (sixième principe HACCP)	49
3.2.7.5	Tenue de dossiers (septième principe HACCP)	50
3.2.8	Mesures de contrôle du processus.....	50
3.2.8.1	Procédures de surveillance	51
3.2.8.2	Procédures de rectification	51
3.2.8.3	Procédures de vérification	52
3.2.8.4	Tenue de dossiers	52
3.3	Validation	53
3.4	Mise à jour et réévaluation du système HACCP	54
3.4.1	Procédures de mise à jour du système HACCP	54
3.4.2	Procédures de réévaluation du système HACCP	55
3.5	Formulaires du PASA.....	57
Section 4 – Processus de reconnaissance.....		68
4.1	Responsabilités du coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA	68
4.2	Étapes du processus de reconnaissance.....	69
4.2.1	Lettre sollicitant une reconnaissance par l'ACIA	69
4.2.2	Réunion préalable de l'ACIA avec la direction de l'établissement...	69
4.2.3	Soumission de l'ensemble de la documentation du système HACCP.....	69
4.2.4	Examen par l'ACIA de la documentation du système HACCP	70
4.2.5	Examen sur place par l'ACIA du système HACCP de l'établissement.....	70
4.2.6	Avis officiel transmis par l'ACIA informant l'établissement qu'une reconnaissance PASA/HACCP lui est octroyée	70
Section 5 – Modifications apportées à un système HACCP reconnu ...		71
5.1	Nouveau plan HACCP.....	71
5.2	Modifications apportées au système HACCP	71
5.3	Changement de propriétaire.....	71
Section 6 – Vérification par l'ACIA des établissements reconnus en vertu du PASA sur une base volontaire.....		72
6.1	Objectif	72
6.2	Fréquence de la vérification	72
6.3	Portée de la vérification	72
6.4	Réunion d'ouverture	73

6.5	Rassemblement des preuves tangibles pour déterminer la conformité	73
6.6	Communication des résultats et mesures requises.....	73
6.7	Demande de révision d'une DAC	73
6.8	Plan d'action acceptable	74
6.9	Prolongation du délai convenu de mise en œuvre d'un plan d'action	76
6.10	Suivi de l'ACIA.....	76
6.11	Perte de la reconnaissance.....	76

Glossaire

Activités incompatibles – Se dit des activités qui ont lieu dans un établissement alimentaire et qui ne peuvent pas avoir lieu au même moment et dans le même endroit parce qu'elles créent un risque potentiel de contamination des produits alimentaires. (*Incompatible operations*)

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

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

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

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

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

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

Haute direction – Gestionnaire(s) à l'établissement ayant l'autorité d'assurer le respect des responsabilités décrites à la section 2.2.1 du Manuel PASA

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

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

Mesure de contrôle – Toute action ou activité pouvant être utilisée pour prévenir ou éliminer un danger à la salubrité des aliments ou le réduire à un niveau acceptable.

Mesures de contrôle du processus (CP) – Lorsque plus d'une étape d'un processus global peut contribuer à réduire un danger particulier, des mesures de contrôle du processus sont élaborées pour les premières étapes du processus où le danger ne peut pas être entièrement maîtrisé, mais qu'une étape finale entraînera son élimination ou sa

réduction à un niveau acceptable. Cette étape finale sera déterminée être un CCP.
(*Process Control – PC*)

Mesure préventive – Mesure corrective résultant d'une enquête visant à déterminer la cause fondamentale d'un écart. Une mesure préventive comprend les étapes subséquentes à suivre pour éviter qu'un écart ne survienne de nouveau. (*Preventative measure*)

Niveau acceptable d'un danger pour la salubrité des aliments – Niveau auquel le produit fini ne causera aucun préjudice au consommateur lorsqu'il est préparé et/ou consommé selon l'usage auquel il est destiné. (*Acceptable level of a food safety hazard*)

Norme – Critères ou spécifications qui peuvent être mesurés ou évalués et qui définissent les limites d'acceptabilité associées aux programmes préalables et aux mesures de contrôle du processus. (*Standard*)

Plan HACCP – Document écrit conçu pour la maîtrise des dangers associés à des procédés et/ou à des produits en particulier à l'intérieur d'un établissement. (*HACCP plan*)

Point critique à maîtriser (CCP) – Point ou étape où une mesure de contrôle peut être exercée et un danger peut être prévenu, éliminé ou réduit à un niveau acceptable.
(*Critical Control Point – CCP*)

Procédure de rectification – Procédures écrites mises en œuvre quand il se produit un écart. (*Deviation procedure*)

Produit fini – Produit qui ne fera l'objet d'aucune transformation ultérieure par l'établissement. (*Finished product*)

Remarque – Un produit qui fait l'objet d'une transformation ultérieure par un autre établissement est un produit fini dans le contexte du premier établissement et une matière première ou un ingrédient dans le contexte du second établissement.

Programme d'amélioration de la salubrité des aliments (PASA) – Un programme de l'ACIA qui énonce les exigences minimales pour un système efficace de gestion de la salubrité des aliments basé sur les principes du HACCP et qui encourage l'élaboration, la mise en œuvre et la mise à jour de systèmes HACCP dans tous les établissements agréés par le fédéral, excluant les établissements de transformation du poisson.

Programme préalable (PP) – Étapes ou procédures qui régissent les conditions opérationnelles à l'intérieur d'un établissement de transformation alimentaire et créent des conditions ambiantes propices à la production d'aliments sains. (*Prerequisite Program – PP*)

Rappel associé à la salubrité des aliments – Mesure prise par un fabricant pour retirer du marché des produits alimentaires insalubres afin de protéger le public. (*Food safety recall*)

Risque – Estimation de la probabilité d'occurrence d'un danger et de la gravité des effets nocifs possibles sur la santé. (*Risk*)

Salubrité des aliments – Concept selon lequel l'aliment ne causera aucun préjudice au consommateur lorsqu'il est préparé et/ou consommé selon l'usage auquel il est destiné. (*Food safety*)

Surveillance – Procédures mises en œuvre par le personnel de l'établissement selon une séquence planifiée d'observations, d'analyse ou de mesures pour évaluer si un CCP, une mesure de contrôle du processus et/ou un programme préalable est maîtrisé. Ce qui inclut la tenue de dossiers des résultats des observations faites. (*Monitoring*)

Système HACCP – Système qui englobe les programmes préalables, un ou plusieurs plans HACCP et les procédures de mise à jour et de réévaluation définis dans le Programme d'amélioration de la salubrité des aliments. (*HACCP system*)

Validation – Obtention de preuves qu'une mesure de contrôle, si elle est mise en œuvre de façon appropriée, sera capable de maîtriser le danger en fonction d'un résultat précis. (*Validation*)

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

Section 1 – Description du programme d'amélioration de la salubrité des aliments

1.1 Introduction

L'objectif du programme d'amélioration de la salubrité des aliments (PASA) de l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) est de préciser les exigences minimales nécessaires à un système de gestion de la salubrité des aliments efficace. Le PASA permet à l'exploitant d'un établissement de démontrer sa capacité à maîtriser les dangers associés aux aliments afin d'assurer leur salubrité pour le consommateur. En outre, il améliore la capacité de l'établissement à se conformer aux exigences réglementaires applicables et à maintenir cette conformité.

Le PASA est fondé sur les principes du système d'analyse des dangers et de maîtrise des points critiques (HACCP) élaboré par la Commission du Codex Alimentarius. Le système HACCP est reconnu à l'échelle internationale comme étant un système de salubrité des aliments fondés sur la science conçu afin de prévenir, de réduire ou d'éliminer les dangers biologiques, chimiques et physiques pour la salubrité des aliments.

Un système HACCP est de la responsabilité de l'établissement (voir la section 2). Le fabricant de l'aliment est celui qui exerce le plus de contrôle sur le produit et, par conséquent, celui qui a l'incidence la plus importante sur la salubrité de l'aliment produit.

Le PASA précise les exigences nécessaires à un système HACCP efficace qui réunit les principaux éléments suivants afin d'assurer la production d'aliments salubres :

- Programmes préalables (voir 3.1)
- Plans HACCP (peuvent englober les mesures de contrôle du processus qui sont liés à un point critique à maîtriser, s'il y a lieu) (voir 3.2)
- Validation des points critiques à maîtriser (voir 3.3)
- Procédures de mise à jour et de réévaluation (voir 3.4)

Le PASA décrit le processus de reconnaissance HACCP par l'ACIA (voir la section 4). Le processus de reconnaissance s'applique aux groupes de denrées fabriqués dans des établissements sous agrément fédéral suivants : produits laitiers, fruits et légumes transformés, œufs en coquille, œufs transformés, miel, produits de l'érable et couvoirs. En ce qui concerne les établissements agréés en vertu du *Règlement sur l'inspection des viandes* dans lequel un système HACCP établi conformément aux exigences du Manuel du PASA est obligatoire, veuillez consulter le chapitre 2 du Manuel des méthodes – Hygiène des viandes intitulé « Lignes directrices à l'intention du demandeur/de l'exploitant relatives à l'agrément d'un établissement et à l'agrément de l'exploitant d'un établissement agréé ».

Le PASA décrit les modifications apportées à un système HACCP reconnu qui doivent être communiquées à l'ACIA (voir la section 5).

Finalement, le PASA fournit les renseignements nécessaires à l'industrie concernant la vérification par l'ACIA des établissements reconnus en vertu du PASA sur une base volontaire (voir la section 6). En ce qui concerne les établissements agréés en vertu du

Règlement sur l'inspection des viandes, veuillez consulter le chapitre 18 du Manuel des méthodes – Hygiène des viandes (Système de vérification de la conformité).

Le PASA s'harmonise au Programme de gestion de la qualité (PGQ) de l'ACIA pour le poisson et les produits de la mer de même qu'aux initiatives HACCP mises de l'avant par les gouvernements provinciaux.

1.2 Types de dangers pour la salubrité des aliments maîtrisés au moyen d'un système HACCP

Aux fins du HACCP, on entend par dangers les agents ou conditions des aliments qui peuvent causer des maladies, des blessures ou le décès d'une personne. Ces dangers sont classés en trois catégories : biologiques, chimiques et physiques.

Dangers biologiques (B)

Les dangers biologiques sont ceux causés par des microorganismes (bactéries, virus, parasites et moisissures) et sont souvent associés à un défaut d'application d'une étape du procédé. (Ex. Survie de bactéries pathogènes attribuable à des paramètres durée/température inadéquats lors de la pasteurisation).

Dangers chimiques (C)

Les dangers chimiques sont ceux causés par des substances/molécules qui :

- sont issus naturellement de végétaux ou d'animaux (ex. champignons vénéneux);
- sont ajoutés de façon intentionnelle à l'aliment pendant la culture ou pendant sa transformation. Ces substances sont considérées comme étant sans risque lorsqu'ils sont conformes aux niveaux établis, mais sont un risque lorsqu'ils sont supérieurs à ces niveaux (ex. nitrite de sodium, pesticides);
- contaminent l'aliment de façon accidentelle; (ex. produits chimiques de nettoyage);
- provoquent chez certaines personnes une réaction du système immunitaire (allergènes alimentaires).

Dangers physiques (P)

Ces dangers comprennent toute matière n'étant pas normalement présente dans l'aliment et pouvant causer des blessures à la personne qui le consomme (ex. copeaux de bois, fragments de verre, rognures de métal et morceaux d'os).

1.3 Avantages du système HACCP

Même si l'adoption du système HACCP à l'échelle mondiale est principalement attribuable à la protection accrue de la salubrité des aliments offerte aux consommateurs, la mise en œuvre d'un système HACCP efficace peut procurer d'autres avantages pour l'industrie alimentaire.

a. Intégration officielle des principes de salubrité des aliments au processus de production

Il est impossible d'obtenir la reconnaissance HACCP sans que la haute direction s'engage fermement à appuyer officiellement les mesures de contrôle de la salubrité des aliments tout au long du processus de production. La mise en œuvre et le maintien de

telles mesures jouent un rôle fondamental pour ce qui est de sensibiliser les gestionnaires et le personnel de la production de première ligne à la présence et à l'importance de procédures particulières en matière de salubrité des aliments dans leur processus.

b. Responsabilisation accrue des employés envers la production d'aliments salubres

En signe de cet engagement, il incombe à la haute direction de répandre l'idée dans l'établissement que la responsabilité de la salubrité des aliments revient à tous et à chacun. Grâce à l'élaboration et à la mise en œuvre d'un système HACCP, les employés connaissent davantage la salubrité des aliments et le rôle qu'ils jouent pour contribuer à celle-ci. Ces connaissances supplémentaires entraîne une responsabilisation accrue et suscite une fierté à l'égard de la production d'un produit alimentaire salubre.

c. Confiance accrue des acheteurs et des consommateurs

L'établissement qui a mis en œuvre un système HACCP donne davantage confiance aux acheteurs et aux consommateurs à l'effet qu'il produit un produit alimentaire salubre.

L'établissement peut démontrer, à l'aide de documents et de dossiers, qu'il exerce un contrôle sur la salubrité des aliments.

d. Maintien ou accroissement de l'accès aux marchés

Les forces du marché continuent d'être les éléments moteurs de la mise en œuvre du système HACCP dans l'ensemble de l'industrie alimentaire. Dans nombre de cas, les demandes des acheteurs et les gouvernements étrangers exigent la mise en œuvre d'un système HACCP pour maintenir la part de marché et/ou pour accéder à des marchés précédemment inaccessibles. Étant donné que les systèmes HACCP sont reconnus à l'échelle mondiale, le PASA aide l'industrie canadienne à conserver et à élargir ses marchés internationaux.

e. Réduction des pertes

La nature préventive d'un système HACCP permet à un établissement de limiter ses coûts en réduisant au minimum la quantité de produits qui doivent faire l'objet d'un rejet ou d'un rappel ainsi qu'en concentrant les ressources sur les aspects jugés comme essentiels dans la fabrication d'un produit alimentaire salubre. En raison de la surveillance régulière inhérente à un système HACCP, les établissements sont plus tôt au fait des problèmes et les coûts des pertes sont réduits.

Section 2 – Responsabilités

2.1 Responsabilités de l'ACIA

En vertu du PASA, les responsabilités de l'ACIA sont les suivantes :

- Reconnaître les systèmes HACCP des établissements sous agrément fédéral.
- Vérifier la mise en œuvre, l'efficacité et le maintien du système HACCP dans les établissements sous agrément fédéral.
- Vérifier la conformité aux règlements, aux politiques et aux directives dans les établissements sous agrément fédéral.
- Fournir des employés compétents pour la reconnaissance et la vérification du système HACCP des établissements.
- Assurer l'uniformité des processus de reconnaissance et de l'uniformité de la vérification de la conformité dans tous les établissements sous agrément fédéral.
- Fournir des ressources pour permettre la reconnaissance en temps opportun des systèmes HACCP.
- Considérer tous les exemplaires des documents du système HACCP de l'établissement comme des dossiers originaux de l'ACIA en observant les exigences obligatoires en matière de confidentialité et de maintien telles qu'indiquées dans la *Loi sur la Bibliothèque et les Archives du Canada*. Ces documents sont obtenus par un inspecteur au motif qu'ils renferment de l'information pertinente pour l'administration ou pour l'exécution des lois et des règlements applicables.

2.2 Responsabilités de l'établissement

2.2.1 Engagement de la haute direction de l'établissement

En vertu du PASA, les responsabilités de la haute direction de l'établissement sont les suivantes :

- S'assurer que l'établissement se conforme à toutes les exigences prévues dans la réglementation et dans les programmes de l'ACIA.
- S'assurer que le système HACCP de l'établissement est conforme à toutes les exigences du manuel PASA.
- S'assurer que la salubrité des aliments est entièrement intégrée à tous les échelons de son établissement.
- Démontrer un engagement envers son système HACCP :
 - en fournissant les ressources nécessaires et en accordant le temps requis pour l'élaboration, la mise en œuvre et la mise à jour efficace du système HACCP ainsi que pour la formation des employés appropriés dans leur(s) domaine(s) de responsabilité;
 - en fournissant les ressources financières pour s'assurer que la construction des locaux, les installations internes, l'installation de l'équipement, l'entretien des locaux et de l'équipement ainsi que les fournitures nécessaires à l'exécution des activités ci-dessus respectent toutes les exigences prévues dans la réglementation et dans les programmes et, en outre, contribuent à la mise en œuvre et à l'efficacité du système HACCP;

- en désignant des employés qui assument des responsabilités définies et ont le pouvoir d'amorcer, de mettre en œuvre et de consigner les actions correctives;
- en communiquant aux employés l'importance de respecter les exigences du système HACCP de l'établissement, y compris toute exigence prévue dans la réglementation et dans les programmes de l'ACIA relative à la salubrité des aliments, ainsi que l'importance de signaler les problèmes aux personnes identifiées;
- en permettant aux membres désignés de la direction de faire observer les procédures sur la salubrité des aliments établies dans le système HACCP de l'établissement, et ce, à toute personne qui entre dans l'établissement ou qui y travaille;
- en permettant une amélioration continue du système HACCP pour s'assurer de son efficacité par la validation des mesures de contrôle, en apportant des modifications au système à la suite d'actions correctives ou d'activités de réévaluation, et par la tenue de réunions de l'équipe HACCP;
- en accordant assez de temps pour les réunions de l'équipe HACCP.
- S'assurer que les employés de l'ACIA ont accès à toute l'information et la documentation pendant les processus de reconnaissance et les activités de vérification subséquentes.

Une lettre d'aval doit être incluse dans la documentation du système HACCP. La lettre d'aval doit être signée et datée par un représentant de la haute direction à l'établissement ayant l'autorité d'assurer le respect des responsabilités décrites dans cette section. La lettre doit être signée tous les ans et lorsque le représentant de la haute direction est remplacé. La lettre doit :

- confirmer l'appui total de la haute direction envers l'élaboration, la mise en œuvre et le maintien d'un système HACCP efficace;
- confirmer l'engagement de l'établissement envers la production d'aliments en conformité à toutes les exigences prévues dans la réglementation et dans les programmes de l'ACIA.

2.2.2 Chef de l'équipe HACCP

La haute direction doit nommer un chef pour l'équipe HACCP qui, indépendamment d'autres responsabilités, aura la responsabilité et le pouvoir :

- de s'assurer de l'élaboration, de la mise en œuvre, de la mise à jour et de la réévaluation du système HACCP;
- d'être la principale personne-ressource en matière d'HACCP pour le personnel de l'ACIA.

Remarque – Il est recommandé que le chef de l'équipe HACCP soit sur place sur une base régulière. S'il ne l'est pas, il faut désigner un agent de liaison sur place qui assumera ces responsabilités et ces pouvoirs.

2.2.3 Équipe HACCP

L'équipe HACCP est composée d'employés désignés qui possèdent les connaissances et/ou une expérience adéquates et représentent divers secteurs de l'établissement (ex.

production, assainissement, contrôle de la qualité, microbiologie alimentaire et entretien de l'équipement). La responsabilité des membres de l'équipe HACCP est d'aider le chef de l'équipe HACCP à élaborer, à mettre en œuvre et à mettre à jour le système HACCP.

Le nombre de personnes faisant partie de l'équipe HACCP peut varier selon la complexité du processus et le nombre d'employés à l'établissement. Dans de petites usines comptant un nombre restreint d'employés, l'équipe HACCP peut être composée de quelques personnes qui connaissent bien l'usine et ses produits ainsi que le système HACCP.

L'équipe HACCP doit se réunir régulièrement pour discuter entre autres des points suivants :

- Modifications apportées au système HACCP
- Lacunes dans le système HACCP
- Causes fondamentales
- Plans d'action
- Préoccupations de l'ACIA

Il est recommandé que des représentants de la haute direction participe de façon périodique aux réunions de l'équipe HACCP afin d'être sensibilisés au rendement du système HACCP de l'établissement.

2.2.4 Compétences

Le chef de l'équipe HACCP doit, à tout le moins, bien connaître les points suivants :

- Dangers pour la salubrité des aliments qui sont inhérents aux produits et aux procédés de l'établissement
- Exigences réglementaires applicables et exigences des programmes de l'ACIA.
- Exigences du PASA
- Principes HACCP

L'équipe HACCP doit bien connaître les points suivants :

- Principes HACCP
- Technologie ou équipement utilisé sur les chaînes de transformation
- Entretien préventif de l'équipement
- Aspects pratiques des opérations alimentaires
- Séquence des opérations
- Techniques d'assainissement
- Aspects pratiques des dangers pour la salubrité des aliments ayant trait au processus

Les employés désignés qui participent à l'exécution des procédures élaborées en réponse aux exigences des programmes préalables, des CCP, des mesures de contrôle du processus et des activités de réévaluation doivent, à tout le moins, bien connaître leurs rôles et leurs responsabilités dans le système HACCP.

Il est important de noter que la responsabilité finale d'un système de salubrité des aliments incombe à l'exploitant de l'établissement et à ses employés. Ces derniers ne peuvent pas se fier uniquement à l'expertise de consultants externes.

2.2.5 Communication du rendement du système HACCP

Une procédure écrite doit être établie définissant les méthodes utilisées pour communiquer le rendement du système HACCP au représentant de la haute direction ayant signé la lettre d'aval (voir 2.2.1).

La procédure doit inclure au minimum:

- Le nom ou le titre de l'employé responsable de communiquer le rendement du système HACCP et les résultats de vérification de l'ACIA;
- La fréquence des communications;
- La méthode utilisée pour communiquer l'information;
- La méthode utilisée pour démontrer à l'ACIA que la communication a eu lieu.

Les principaux objectifs du processus de communication sont les suivants.

- Sensibiliser la haute direction au rendement global du système HACCP dans son établissement.
- Transmettre l'information requise à la haute direction pour qu'elle puisse fournir l'aide et les ressources à l'équipe HACCP afin d'assurer que les problèmes soient corrigés.

2.2.6 Apposition d'une signature et d'une date sur la documentation du système HACCP

Le chef de l'équipe HACCP ou un représentant de la haute direction doit apposer sa signature et une date sur la première page des programmes préalables, du ou des plans HACCP et des mesures de contrôle du processus, et ce :

- au moment de la mise en œuvre initiale;
- au moment de toute modification;
- au moins tous les ans, lors de la réévaluation.

Une date doit être apposée sur toutes les pages des programmes préalables, du ou des plans HACCP, des mesures de contrôle du processus et de la documentation à l'appui se rapportant au système HACCP (procédures normalisées d'exploitation, instructions de travail, etc.), et ce :

- au moment de la mise en œuvre initiale;
- au moment de toute modification.

La signature signifie que les programmes préalables, le ou les plans HACCP, les mesures de contrôle du processus et la documentation à l'appui ont été approuvés par le chef de l'équipe HACCP ou par un représentant de la haute direction et seront mis en œuvre tel que décrit.

Le chef de l'équipe HACCP de l'établissement ou le représentant de la haute direction peut utiliser une étampe reproduisant sa signature. L'étampe doit reproduire la signature originale et peut aussi comprendre la date. Des procédures doivent être mises en place pour s'assurer d'un contrôle sur l'accès aux étampes et sur l'utilisation de ces dernières.

2.2.7 Contrôle des dossiers

Les dossiers doivent être conservés afin de démontrer la conformité aux exigences et le fonctionnement efficace du système HACCP.

Les dossiers informatisés sont acceptables si l'établissement met en œuvre des mesures de contrôle permettant d'assurer l'intégrité des données électroniques. L'accès à la base de données et la signature électronique doit être sécurisé.

À moins qu'il n'en soit spécifié autrement dans les exigences des programmes de l'ACIA, les dossiers doivent être conservés pendant une période d'au moins un an ou une période égale à la durée de vie des produits, selon la plus longue période.-

Section 3 – Documentation du système HACCP

La documentation du système HACCP doit inclure les éléments suivants.

- Programmes préalables (voir 3.1);
- Plans HACCP (voir 3.2);
- Documentation de validation des points de contrôle critiques (voir 3.3);
- Procédures de mise à jour et de réévaluation du système HACCP (voir 3.4).

3.1 Programmes préalables

Avant d'élaborer ses plans HACCP, l'établissement doit élaborer et mettre en œuvre des programmes préalables pour aider à limiter l'introduction possible de dangers pour la salubrité des aliments produits due à l'environnement de travail et aux pratiques opérationnelles.

Les programmes préalables doivent être mis par écrit, mis à jour chaque fois que des modifications y sont apportées et réévalués au moins tous les ans.

Les exigences des programmes préalables décrites dans le présent manuel sont de nature générique. Les établissements doivent s'assurer que leurs programmes préalables reflètent l'environnement de travail et les pratiques opérationnelles en cours et qu'ils sont conformes aux politiques, manuels, procédures et règlements en vigueur selon le secteur d'activités.

Un établissement peut développer ses programmes préalables en utilisant une structure autre que celle décrite dans cette section pourvu que les exigences des programmes préalables et les composantes des procédures de surveillance, rectification et tenue des dossiers soient respectées.

Voici les sept programmes préalables.

- A Locaux
- B Transport, achat/réception/expédition et entreposage
- C Équipement
- D Personnel
- E Assainissement et lutte contre la vermine
- F Rappels
- G Contrôle des allergènes

Chaque programme préalable est divisé en éléments, sous-éléments et items qui comprennent les exigences.

- A Programme (ex. Locaux)
 - A.2 Élément (ex. Bâtiment)
 - A .2.2 Sous-élément (ex. Éclairage)
 - A. 2.2.1 Item (L'éclairage ne modifie pas la couleur des aliments et permet de mener à bien l'activité de production ou d'inspection prévue.)

Chaque établissement doit développer un programme écrit répondant à chaque exigence des items des programmes préalables (voir 3.1.1). Le programme écrit doit inclure les éléments suivants.

- Programmes, procédures ou politiques décrits dans les exigences des programmes préalables
- Procédure de surveillance (voir 3.1.2)
- Procédure de rectification (voir 3.1.3)

La tenue de dossiers doit rencontrer les exigences décrites à la section 3.1.4.

L'établissement pourrait être tenu d'élaborer davantage de programmes ou de procédures pour respecter les exigences réglementaires applicables et/ou pour faciliter le contrôle des exigences prévues dans les programmes préalables en ses lieux. Tout programme ou toute procédure supplémentaire concernant la salubrité des aliments doit faire l'objet d'un renvoi à l'item respectif du PASA.

REMARQUE – On peut identifier les personnes responsables des mesures de contrôle particulières dans un programme préalable ainsi que des procédures de surveillance et de rectification par un titre de poste ou par le terme « personne désignée ». Dans ce cas, l'établissement doit pouvoir démontrer que les personnes ont reçu une formation adéquate.

3.1.1 Exigences des programmes préalables

Les sept programmes préalables incluent les éléments et sous-éléments suivants

(A) Locaux (voir 3.1.1.1)

- A.1 Extérieur du bâtiment
 - A.1.1 Extérieur du bâtiment
- A.2 Bâtiment
 - A.2.1 Conception, construction et entretien
 - A.2.2 Éclairage
 - A.2.3 Ventilation
 - A.2.4 Élimination des déchets et des produits non comestibles/déchets alimentaires
- A.3 Installations sanitaires
 - A.3.1 Installations des employés
 - A.3.2 Installations de lavage des mains et d'assainissement
- A.4 Eau/vapeur/glace – Qualité, protection et approvisionnement
 - A.4.1 Eau/vapeur/glace – Qualité, protection et approvisionnement

(B) Transport, achat/réception/expédition et entreposage (voir 3.1.1.2)

- B.1 Transport
 - B.1.1 Véhicules de transport
- B.2 Achat/réception/expédition et entreposage
 - B.2.1 Achat/réception/expédition
 - B.2.2 Entreposage

(C) Équipement (voir 3.1.1.3)

- C.1 Équipement général
 - C.1.1 Conception et installation
 - C.1.2 Entretien et étalonnage de l'équipement

(D) Personnel (voir 3.1.1.4)

- D.1 Formation
 - D.1.1 Programme de formation générale en hygiène alimentaire
 - D.1.2 Programme de formation technique
- D.2 Programme général d'hygiène alimentaire
 - D.2.1 Programme général d'hygiène alimentaire

(E) Assainissement et lutte contre la vermine (voir 3.1.1.5)

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

(F) Rappels (voir 3.1.1.6)

- F.1 Programme de rappel
 - F.1.1 Plan de rappel
 - F.1.2 Codage et étiquetage des produits

(G) Contrôle des allergènes (voir 3.1.1.7)

- G.1 Programme de contrôle des allergènes
 - G.1.1 Programme de contrôle des allergènes

Chaque sous-élément d'un programme préalable est présenté comme suit :

- Exigences
- Justification – Cette section explique la raison de l'exigence.

Comme le Manuel du PASA s'applique à tous les groupes de denrées, il y aura inévitablement des situations où certaines exigences particulières ne s'appliqueront pas. Les exigences nous indiquent où de telles situations sont susceptibles de survenir lorsque les termes « au besoin », « si nécessaire/approprié », « s'il y a lieu », « le cas échéant » sont employés. Pour décider si une exigence est nécessaire ou appropriée, une évaluation du risque et des exigences réglementaires s'impose et son résultat doit être consigné.

3.1.1.1 (A) Locaux

A.1 Extérieur du bâtiment

**A.1.1 Extérieur du bâtiment
Exigences**

A.1.1.1

Le bâtiment est situé à l'écart des sources possibles de contaminants externes pouvant compromettre la salubrité des aliments et, en est protégé.

Les routes et les environs sont exempts de débris et de déchets, bien drainés et entretenus de façon à réduire au minimum les risques environnementaux.

Justification

- Les sources extérieures de contamination (ex. poussière excessive, infestation de vermine, contaminants microbiens et chimiques en suspension dans l'air) peuvent créer une source de contamination extérieure qui peut pénétrer dans un établissement.

A.2 Bâtiment

A.2.1 Conception, construction et entretien

Exigences

A.2.1.1

Le bâtiment est conçu et construit :

- pour satisfaire aux exigences prévues dans la réglementation et dans les programmes de l'ACIA;
- afin d'en sécuriser l'accès;
- pour que le toit, les prises d'air, les fondations, les murs, les portes et les fenêtres empêchent les fuites et l'entrée de contaminants et de la vermine;
- pour séparer efficacement les activités incompatibles*;
- pour favoriser le caractère hygiénique des opérations par une séquence appropriée des opérations, et ce, du point d'entrée jusqu'au point de sortie des produits finis en passant par les locaux*;
- pour prévenir efficacement la contamination croisée attribuable aux circuits qu'empruntent les employés, au cheminement des produits alimentaires et à l'équipement*;
- pour que les pièces d'habitation et les zones où sont gardés des animaux soient séparées des zones de transformation des aliments ou d'emballage et n'y donnent pas accès directement;
- pour que les matériaux reçus de l'extérieur (aliments, non aliments, emballage) soient reçus dans une zone séparée des zones de transformation des aliments;
- pour que les toilettes, les cafétérias et les vestiaires soient séparés des zones de transformation des aliments et n'y donnent pas accès directement;
- pour que des installations séparées et adéquates soient offertes pour :
 - l'entreposage des déchets et des produits non comestibles*,
 - le nettoyage et l'assainissement de l'équipement employé pour les déchets/produits non comestibles*,
 - le nettoyage de l'équipement*;
- de façon qu'il n'y ait pas de raccordement entre :
 - le système d'évacuation des eaux usées sanitaires et les systèmes de drainage de la production des établissements,
 - les conduites d'alimentation en eau potable et les réseaux d'eau non potable;
 - l'eau non potable recirculée, réutilisée et recyclée est transportée à l'aide d'un système de distribution distinct facilement repérable dans l'établissement

- pour que le système d'évacuation des eaux usées et le système d'évacuation des déchets ne passent pas directement au-dessus d'une zone de production et ne traversent pas une telle zone, sauf si un dispositif permet de prévenir toute contamination;
- pour que les systèmes d'évacuation et d'égout soient dotés de siphons et de prises d'air fonctionnels;
- pour que les planchers permettent l'écoulement des liquides vers des bouches d'évacuation munies de siphons;
- pour que les planchers, les murs, les portes, les fenêtres, les plafonds, les structures aériennes et les autres structures se trouvant dans les zones de transformation, d'entreposage, d'emballage, de réception ou d'expédition des aliments soient faciles à nettoyer, préviennent la contamination, empêchent la détérioration, conviennent aux activités dans chaque zone et soient exempts de tout élément nocif**.

** Si le bâtiment n'est pas conçu de façon à séparer efficacement les activités incompatibles et/ou à empêcher la contamination croisée, des procédures opérationnelles destinées à limiter la contamination croisée doivent être décrites dans le programme général d'hygiène alimentaire D.2.1.1 et/ou le programme d'assainissement E.1.1.1.*

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

*** Voir B.2.1.1 pour le contrôle des achats de matériaux de construction.*

A.2.1.2

Le bâtiment est entretenu pour que :

- le toit, les prises d'air, les fondations, les murs, les portes et les fenêtres empêchent les fuites et l'entrée de contaminants et de la vermine;
- les systèmes d'évacuation et d'égout empêchent le refoulement de liquides et l'accumulation de tels liquides sur les planchers;
- les planchers, les murs, les plafonds, les structures suspendues, les portes, les fenêtres, les escaliers, les ascenseurs et les autres structures ne présentent aucun signe de dégradation qui causerait la contamination et soient faciles à nettoyer.

Justification

- Les fenêtres avec moustiquaires, les portes étanches, un toit qui ne fuit pas et les prises d'air situées à l'écart de contaminants possibles sont des exemples de bon état d'un établissement qui réduiront au minimum la possibilité que des dangers tels que les rongeurs, les insectes, l'eau non potable et autre danger semblable entrent dans l'établissement et compromettent les opérations.
- Les cheminements opérationnels tels que l'entrée des employés dans l'établissement et la circulation vers les salles de travail, les cheminements des ingrédients/produits et/ou la séparation ou le contrôle adéquat entre les activités incompatibles préviendront la contamination microbiologique, chimique ou physique du produit.

- L'absence de raccordements entre le système d'égout et les autres systèmes d'évacuation des déchets facilitera les activités sanitaires, assurera la séparation des déchets et préviendra la possibilité de contamination.
- Un système d'évacuation adéquat et/ou un système d'élimination des déchets adéquat préviendront la contamination croisée des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage, des surfaces alimentaires ou du réseau d'eau potable (ex. le blocage des drains causant une inondation).
- La présence de mécanismes de prévention du refoulement (ex. siphons, prises d'air) empêchera les gaz malodorants, la vermine, les microorganismes et tout autres contaminants d'entrer dans l'établissement par la plomberie.
- Les planchers conçus de façon à permettre l'écoulement des liquides vers les bouches d'évacuation munies de siphons préviendront l'accumulation d'eau ou la présence d'eau stagnante pendant les opérations.
- Certains matériaux sont susceptibles de causer des dangers biologiques, chimiques ou physiques. Ces matériaux ne doivent pas être utilisés pour construire les installations internes d'un établissement où sont fabriqués des produits alimentaires.
- Les structures et les matériaux qui peuvent être nettoyés de façon efficace réduiront au minimum le développement de conditions insalubres (ex. présence de bactéries, de moisissures).
- Les matériaux qui sont durables ou convenables pour le milieu ou pour les activités ayant cours dans la zone réduiront au minimum les conditions insalubres (ex. rouille ou peinture qui s'écaille ou décolle, matériaux mal fixés).
- Les plafonds et les structures aériennes qui sont bien conçus réduiront au minimum l'accumulation de saletés, la condensation et la chute de particules.
- Les fenêtres qui sont scellées ou munies de moustiquaires bien ajustés et les portes qui sont bien ajustées empêcheront l'entrée des contaminants et de la vermine.
- Les fenêtres qui sont fabriquées avec des matériaux incassables ou protégées avec de tels matériaux préviendront la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces alimentaires avec des matières étrangères.

A.2.2 Éclairage

Exigences

A.2.2.1

L'éclairage ne modifie pas la couleur des aliments et permet de mener à bien l'activité de production ou d'inspection prévue.

A.2.2.2

Les ampoules et les appareils d'éclairage suspendus, dans les endroits où sont exposés des matériaux d'emballage ou des aliments, sont du type de sûreté ou sont protégés afin de ne pas contaminer les aliments s'ils se brisent.

Justification

- Si l'intensité de l'éclairage est inadéquate pour l'inspection de l'aliment ou si la source de lumière modifie ou change la couleur naturelle de l'aliment, une évaluation incorrecte de l'aliment en résultera possiblement.
- Si l'intensité de l'éclairage ne permet pas de mener à terme les tâches exigées (notamment l'inspection visant à déterminer le sort réservé au produit, l'inspection menée pendant la transformation, l'inspection menée après l'assainissement visant à s'assurer de la propreté et/ou l'inspection menée dans les zones d'entreposage ainsi que l'intensité de l'éclairage qui permet l'entretien de l'équipement), un employé peut être incapable d'identifier la possibilité ou la présence d'une contamination biologique, chimique ou physique.
- Si une ampoule ou un appareil d'éclairage suspendu se brise au-dessus d'aliments, d'ingrédients, de matériaux d'emballage ou de surfaces alimentaires exposés, alors il y a possibilité d'un danger physique causé par des matières étrangères.

A.2.3 Ventilation

Exigences

A.2.3.1

Le bâtiment est ventilé de façon que des échanges d'air suffisants empêchent la vapeur, la condensation ou la poussière de s'accumuler de manière inacceptable et que l'air vicié puisse être évacué.

Les filtres sont nettoyés ou remplacés au besoin.

A.2.3.2

Les systèmes de ventilation font en sorte que l'air circule des zones moins contaminées vers les zones plus contaminées.

A.2.3.3

Au besoin, l'air ambiant, l'air ou les gaz comprimés utilisés dans l'équipement de transformation qui entrent en contact avec un produit ou un emballage proviennent d'une source appropriée et sont traités pour réduire au minimum la contamination du produit et de l'emballage.

Justification

- Une ventilation adéquate réduit au minimum la contamination des aliments par des particules en suspension dans l'air (ex. par des aérosols ou des gouttelettes de condensation).
- La circulation d'air contaminé dans un établissement peut être une source de contamination bactérienne pour les zones de transformation des aliments sensibles à la contamination microbiologique (ex. salles de transformation où sont préparés des produits prêts-à-manger et salles aseptiques).
- L'emplacement approprié des prises d'air, la taille adéquate des filtres, la propreté des filtres et l'utilisation de gaz de qualité alimentaire contribuent tous à la prévention de la contamination.

A.2.4 Élimination des déchets et des produits non comestibles/déchets alimentaires

On entend par déchets les matériaux non voulus issus des processus de fabrication. Ils comprennent notamment les ordures, les emballages mis au rebut, les palettes brisées, les matériaux de construction mis au rebut, etc.

On entend par produits non comestibles ou par déchet alimentaire tout produit alimentaire qui est impropre à l'alimentation humaine, tel que défini dans les lois applicables.

Exigences

A.2.4.1

L'établissement dispose et met en oeuvre des procédures écrites pour limiter les dangers associés aux déchets et aux produits non comestibles/déchets alimentaires.

Les procédures doivent comprendre notamment :

- Un système d'identification des ustensiles et des contenants employés pour la collecte et l'entreposage des déchets et des produits non comestibles/déchets alimentaires;
- La fréquence d'enlèvement des déchets pendant les opérations;
- S'il y a lieu, la fréquence d'enlèvement des produits non comestibles/déchets alimentaire pendant les opérations;
- S'il y a lieu, les procédures d'entreposage des déchets et des produits non comestibles/déchets alimentaires;
- S'il y a lieu (voir les exigences réglementaires pour le secteur d'activités), un protocole décrivant les méthodes et les produits chimiques utilisés pour la dénaturation des produits non comestibles/déchets alimentaires;
- La fréquence d'enlèvement des déchets de l'établissement;
- S'il y a lieu, la fréquence d'enlèvement des produits non comestibles/déchets alimentaires de l'établissement;
- Les procédures d'entretien de l'équipement associé aux déchets/déchets alimentaires/produits non comestibles. (L'équipement doit être étanche et couvert au besoin).

Justification

- Une identification claire des contenants et des ustensiles employés pour les déchets et les matières non comestibles empêchera le mauvais usage de ces objets et la contamination croisée des produits comestibles.
- Le recours à des procédures efficaces empêchera l'accumulation des déchets et des produits non comestibles/déchets alimentaires ainsi que la contamination possible des zones où sont manipulés des aliments, et réduira au minimum l'attraction de la vermine et empêchera les odeurs désagréables.

A.3 Installations sanitaires

A.3.1 Installations des employés

Exigences

A.3.1.1

Les salles de toilettes disposent d'eau courante potable froide et chaude ou tiède, de distributeurs de savon, de savon, d'essuie-mains sanitaire ou de sèche-mains et de poubelles nettoyables.

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

A.3.1.2

Si cela est nécessaire/approprié, les salles de toilettes, les cafétérias et les vestiaires sont dotés d'un système de ventilation et de drainage au sol adéquat. Ils font l'objet d'un entretien assurant la prévention de toute contamination.

Justification

- Des toilettes, des cafétérias et des vestiaires adéquats permettront d'assurer le maintien d'un degré approprié d'hygiène personnelle, ce qui protégera la salubrité des aliments.
- La disponibilité d'une zone acceptable où les employés peuvent enlever leurs vêtements de travail préviendra l'entrée de contaminants extérieurs dans les zones de transformation.
- La disponibilité de cafétérias adéquates dissuadera les employés de manger et de boire dans les zones de production. Le fait de manger et de boire dans ces zones peut causer la contamination des produits.

A.3.2 Installations de lavage des mains et d'assainissement

Exigences

A.3.2.1

Si cela est nécessaire/approprié, certaines zones de l'établissement sont munies d'un nombre suffisant d'installations de lavage des mains actionnées sans l'usage des mains, situées à des endroits pratiques et dotées de tuyaux d'évacuation à siphon reliés au réseau d'égout.

Les installations de lavage des mains sont bien entretenues et dispose d'eau courante potable froide et chaude ou tiède, de distributeurs de savon, de savon, d'essuie-mains sanitaire ou de sèche-mains et de poubelles nettoyables.

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

A.3.2.2

Si cela est nécessaire/approprié, certaines zones de l'établissement comportent des installations d'assainissement, telles que les suivantes :

- Installations d'assainissement pour les mains
- Installations d'assainissement pour les bottes
- Installations d'assainissement pour l'équipement opérationnel

Les installations d'assainissement sont bien entretenues et offrent de l'eau potable à des températures appropriées et, s'il y a lieu, des concentrations de produits chimiques appropriées à l'usage auquel elles sont destinées.

Justification

- Les employés constituent une source importante de contamination.
- S'il y a un nombre suffisant d'installations de lavage des mains et si elles sont situées dans des zones faciles d'accès, les employés sont plus susceptibles de se laver les mains.
- Les installations d'assainissement sont utilisées pour limiter la possibilité de contamination croisée causée par l'équipement opérationnel et par les employés.
- Les installations de lavage des mains et les installations d'assainissement peuvent devenir une source de contamination si elles ne sont pas bien entretenues.

A.4 Eau/glace/vapeur – Qualité, protection et approvisionnement

A.4.1 Eau/ glace/vapeur – Qualité, protection et approvisionnement

Exigences

A.4.1.1

L'établissement dispose et met en œuvre des procédures écrites sur la qualité de l'eau pour s'assurer que l'eau et la glace sont conformes aux exigences sur la potabilité de l'organisme de réglementation approprié.

Les procédures sur la qualité de l'eau doivent comprendre notamment :

- Nom ou titre des employés responsables de la mise en œuvre des procédures sur la qualité de l'eau;
- Identification de la source d'approvisionnement en eau (eau de la municipalité, puits privés, réservoirs de stockage, etc.);
- Calendriers d'échantillonnage et d'analyse de l'eau;
- Identification du ou des sites d'échantillonnage;
- Procédures d'échantillonnage de l'eau et de la glace;
- Description des activités d'analyse à mener;
- Critères de potabilité de l'eau;
- Exigences en matière de documentation (la ou les sources d'eau, le ou les sites d'échantillonnage, les résultats d'analyse, l'analyste et la date du ou des échantillons doivent figurer dans les dossiers);
- Procédures de rectification à adopter lorsque les résultats d'analyse de l'eau indiquent que les critères de potabilité de l'eau ne sont pas rencontrés;

- Procédures de rectification à adopter à l'établissement lorsqu'une municipalité constate que le réseau d'alimentation en eau présente un défaut;
- Dossiers à tenir.

A.4.1.2

S'il y a lieu, l'établissement dispose et met en oeuvre des procédures écrites sur le traitement de l'eau. Il doit s'assurer :

- que l'eau alimentant les chaudières ou toute eau soumise à un traitement chimique (ex. inhibiteurs de corrosion, agent adoucisseur et chlore) ayant un effet direct sur les produits ou étant employée sur des surfaces alimentaires satisfait aux exigences réglementaires appropriées et est potable;
- que l'eau mélangée à des produits chimiques et appliquée sur un produit pour réduire la charge microbienne est conforme à la concentration acceptable de produits chimiques pour l'utilisation prévue;
- que l'eau recirculée en vue d'une réutilisation satisfait aux exigences réglementaires appropriées.

Les procédures de traitement de l'eau doivent comprendre notamment :

- Nom ou titre des employés responsables de la mise en œuvre des procédures de traitement de l'eau;
- Identification des activités de traitement de l'eau à mener;
- Méthode et fréquence de traitement de l'eau;
- Produits chimiques utilisés;
- Manipulation et utilisation appropriées des produits chimiques pour le traitement de l'eau;
- Concentrations acceptables des produits chimiques;
- Description de tout dispositif d'alarme automatique, s'il y a lieu;
- Procédures d'analyse, y compris la fréquence des analyses, pour s'assurer de la présence constante de concentrations adéquates;
- Exigences en matière de documentation (le méthode de traitement, le site d'échantillonnage, le résultat d'analyse, l'analyste et la date doivent figurer dans les dossiers);
- Procédure de rectification à adopter lorsque les critères ne sont pas rencontrés;
- Dossiers à tenir.

A.4.1.3

Le cas échéant, les tuyaux, robinets ou autres sources similaires de contamination sont conçus pour prévenir tout refoulement ou siphonnement.

A.4.1.4

Si des filtres sont utilisés, ils sont maintenus en bon état et sont entretenus d'une manière hygiénique.

A.4.1.5

Le volume, la température et la pression de l'eau potable et de la vapeur conviennent à toutes les demandes d'exploitation et de nettoyage.

A.4.1.6

Lorsque l'entreposage de l'eau ou de la glace est nécessaire, les installations sont adéquatement conçues, construites et entretenues de manière à prévenir toute contamination.

Justification

- L'eau, la glace et la vapeur peuvent être une source de contamination biologique ou chimique.
- Comme l'eau, la glace et la vapeur peuvent être utilisées à diverses fins (ex. assainissement, lavage des mains, en tant qu'ingrédient ou agent technologique), il est important d'échantillonner et d'analyser l'eau pour en confirmer la potabilité.
- Le prélèvement d'échantillons d'eau à différents points de distribution pour chaque analyse permettra de s'assurer que le réseau de distribution d'eau de l'établissement fonctionne correctement et ne constitue pas une source possible de contamination de l'eau.
- L'eau traitée peut être une source de contamination si le traitement chimique ou la méthode de traitement n'est pas effectué et/ou suivi de façon appropriée
- Un approvisionnement adéquat en eau potable et des installations appropriées pour son entreposage et sa distribution préviendront la contamination de l'eau et garantiront la salubrité des aliments.
- Un problème de volume, de pression et de température pour l'approvisionnement en eau et en vapeur pourrait compromettre certaines activités (ex. lavage des mains, assainissement, rinçage des produits).

3.1.1.2 (B) Transport, achat/réception/expédition et entreposage

B.1 Transport

B.1.1 Véhicules de transport

Exigences

B.1.1.1

Les véhicules servant au transport des aliments :

- sont conçus, construits, entretenus et nettoyés de façon à prévenir la contamination, l'endommagement et la détérioration des produits alimentaires;
- sont équipés, s'il y a lieu, de façon à maintenir les produits alimentaires à l'état réfrigéré ou congelé;
- ne servent pas au transport de toute matière ou substance susceptible de falsifier les produits alimentaires.

B.1.1.2

Les véhicules de transport sont chargés, aménagés et déchargés d'une manière qui permet de :

- prévenir l'entrée de contaminants extérieurs dans l'établissement;
- prévenir tout endommagement et toute contamination des produits finis, des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur entrant en contact avec le produit ou qui sont utilisés dans sa préparation.

Justification

- Les véhicules ou les contenants de transport qui ne sont pas bien construits, entretenus ou nettoyés peuvent entraîner un certain nombre de dangers, incluant :
 - La contamination physique causée par la poussière et les matières étrangères;
 - La contamination chimique causée par des surfaces inappropriées ou des traces de produits chimiques provenant de chargements précédents;
 - La contamination microbiologique causée par des chargements précédents.
- Un contrôle adéquat de la température pendant le transport réduira au minimum la prolifération microbienne, la formation de toxines et l'altération des produits alimentaires.
- Le transport de produits alimentaires et de matières non compatibles dans un véhicule ou dans un conteneur au cours d'un même chargement peut entraîner la contamination des produits alimentaires. Une évaluation du risque doit être effectuée pour s'assurer de la salubrité des aliments, si une telle situation survient.
- Les véhicules de transport qui sont appuyés de façon hermétique contre le bâtiment au moment du chargement et du déchargement empêcheront l'entrée de contaminants/vermine dans l'établissement.
- Une manipulation appropriée des matériaux reçus de l'extérieur et expédiés empêchera l'endommagement et la contamination des aliments et des matériaux.
- Les chargements qui ne sont pas correctement manipulés, chargés et déchargés peuvent être contaminés par une variété de sources. Par exemple :
 - Les chariots élévateurs à fourche peuvent percer les contenants et les rendre vulnérables à l'introduction de microorganismes ou de contaminants physiques;
 - Les produits incompatibles (ex. produits chimiques non alimentaires vs produits alimentaires) peuvent se contaminer mutuellement et mener à l'introduction d'une contamination chimique;
 - Les abus de température attribuable à un chargement et à un déchargement prolongés peuvent causer la croissance des microorganismes.

B.2 Achat/réception/expédition et entreposage

B.2.1 Achat/réception/expédition

Exigences

B.2.1.1

L'exploitant dispose et met en œuvre des procédures d'achat écrites afin de s'assurer que :

- Les ingrédients sont commandés de fournisseurs/sources approuvés par l'établissement;
- L'information pertinente sur les ingrédients est maintenue en dossier (par ex : spécifications, lettres de garantie, certificats d'analyse);

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

*La *Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés* est accessible à l'adresse :

<http://www.inspection.qc.ca/francais/fssa/reference/referf.shtml>.

Remarque : Certains produits chimiques font l'objet d'une acceptation générique par Santé Canada pour des applications particulières dans certaines denrées. La direction d'un établissement agréé peut communiquer avec les spécialistes des programmes appropriés de l'ACIA pour obtenir de l'information supplémentaire sur ces produits chimiques.

B.2.1.2

Les produits retournés, non conformes ou suspects, sont clairement identifiés et entreposés dans une zone distincte, évalués, et disposés de façon appropriée.

B.2.1.3

S'il y a lieu, la réception d'animaux vivants est contrôlée conformément aux exigences réglementaires.

Seuls les ingrédients et matériaux approuvés sont reçus dans l'établissement.

Les ingrédients sont évalués à la réception, lorsque cela est possible, pour s'assurer que les spécifications d'achat ont été respectées.*

**Lorsque l'inspection des propriétés organoleptiques ne suffit pas à confirmer l'acceptabilité des intrants, des certificats d'analyse peuvent servir à confirmer les engagements pris par les fournisseurs.*

B.2.1.4

Le produit fini est conforme à l'ensemble des spécifications ou exigences relatives à la salubrité des aliments avant son expédition au détail/client (ex. température, certificat d'analyse).

Le produit fini est adéquatement protégé contre toute contamination intentionnelle ou non intentionnelle avant son expédition.

Justification

- La prévention de la contamination des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage débute avec le contrôle des matériaux reçus de l'extérieur, y compris des animaux vivants.
- Des contrôles inadéquats des matériaux reçus de l'extérieur peuvent mener à une contamination des produits, à une transformation inadéquate ou à une fausse impression des produits.

- Les matériaux d'emballage ne doivent pas transmettre aux produits alimentaires une substance indésirable, que ce soit sur le plan biologique, chimique ou physique, et doivent les protéger suffisamment pour prévenir leur contamination.
- Les produits retournés ont quitté le contrôle de l'établissement et peuvent avoir fait l'objet d'une manipulation incorrecte ayant causé leur contamination ou leur détérioration.
- Le contrôle des produits alimentaires retournés préviendra la contamination d'autres produits.
- Les contrôles précédents l'expédition démontreront que le produit fini était conforme à l'ensemble des spécifications avant son expédition.

B.2.2 Entreposage

Exigences

B.2.2.1

Les températures des zones d'entreposage, des zones de transformation, des chambres froides et des congélateurs rencontrent les exigences réglementaires et/ou les températures acceptables.

B.2.2.2

Les ingrédients, les produits finis et les matériaux d'emballage sont manipulés et entreposés de manière à prévenir leur endommagement, leur détérioration et leur contamination.

Le cas échéant, les ingrédients et les produits finis sont préparés de manière à prévenir les abus de temps et de température pouvant affecter la salubrité de l'aliment ou sa durée de vie.

Le cas échéant, la rotation est contrôlée de manière à prévenir toute détérioration.

B.2.2.3

Les produits chimiques non alimentaires sont reçus et entreposés dans un endroit sec et bien ventilé et ne présentent aucun risque de contamination croisée des aliments, des matériaux d'emballage ou des surfaces alimentaires.

Lorsque leur utilisation continue dans les zones de manutention des aliments est nécessaire, les produits chimiques non alimentaires sont entreposés de manière à prévenir la contamination des aliments, des surfaces alimentaires ou des matériaux d'emballage.

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

Justification

- L'entreposage des aliments dans un environnement adéquatement contrôlé permettra de prévenir la contamination et la détérioration de ceux-ci.
- La protection des ingrédients, des contenants pour aliments et des matériaux d'emballage pendant l'entreposage permettra de prévenir la contamination causée par des microorganismes, des produits chimiques et des matières étrangères (ex. poussière, insectes, éclisses de bois).
- Les ingrédients et les produits finis qui ne font pas l'objet d'une rotation appropriée peuvent atteindre leur date de péremption, ce qui accroît le risque pour le consommateur.
- On peut prévenir les risques de contamination (ex. déversement, usage accidentel ou fuite) lorsque les produits chimiques sont entreposés en lieu sûr et séparé des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces alimentaires.

3.1.1.3 (C) Équipement

C.1 Équipement général

C.1.1 Conception et installation

Exigences

C.1.1.1

L'équipement est conçu, construit et installé de façon à s'assurer :

- qu'il respecte les exigences réglementaires et les exigences des programmes de l'ACIA;
- qu'il puisse satisfaire aux exigences du procédé et du programme d'assainissement;
- qu'il soit accessible pour les activités de nettoyage, d'assainissement, d'entretien et d'inspection et facilement démontable pour ces fins;
- qu'il prévienne la contamination des produits et des surfaces alimentaires pendant les opérations;
- qu'il permette un drainage approprié et, le cas échéant, qu'il soit relié directement à des tuyaux d'évacuation;
- qu'il soit lisse, non corrosif, non absorbant, non toxique, exempt de piqûres, de fissures et de crevasses sur les surfaces alimentaires;
- qu'il soit, au besoin, muni d'un dispositif d'évacuation vers l'extérieur permettant de prévenir la condensation.

Les ustensiles sont faits de matériaux non toxiques, ne présentent pas de dangers de matières étrangères susceptibles de contaminer les aliments et sont faciles à nettoyer et à assainir.

Justification

- Un équipement bien construit et entretenu permettra de réduire au minimum la possibilité de dangers biologiques, chimiques et physiques.
- Les piqûres, les fissures et les crevasses peuvent constituer des zones où s'accumulent les résidus et où peuvent croître les microorganismes.
- Les résidus d'aliments qui s'accumulent peuvent contenir des constituants allergènes ou des microorganismes pouvant causer une contamination croisée.
- Une installation inadéquate peut empêcher une inspection, un nettoyage et un assainissement adéquats des pièces ou des zones.
- Un équipement qui ne peut pas être bien inspecté peut empêcher la détection des dangers.
- Les surfaces alimentaires d'un équipement qui ne conviennent pas aux activités prévues peuvent transmettre des dangers aux produits.
- L'équipement servant au nettoyage et à l'assainissement qui peut satisfaire aux exigences du programme d'assainissement facilitera l'obtention d'un environnement hygiénique (ex. indicateurs de température, râteliers, dévidoirs flexibles, système de nettoyage en place).

C.1.2 Entretien et étalonnage de l'équipement

Exigences

C.1.2.1

L'établissement dispose et met en oeuvre un programme d'entretien préventif écrit. Le programme comprend notamment les éléments suivants:

- Une liste d'équipement pouvant avoir une incidence sur la salubrité des aliments nécessitant un entretien régulier;
- Un calendrier d'entretien préventif ou fréquence des activités d'entretien préventif;
- Les procédures à suivre pour réaliser chaque tâche d'entretien préventif;
- Dossiers à tenir pour démontrer que l'entretien préventif a été effectué.

Remarque : Les procédures d'entretien préventif sont effectuées conformément au manuel du fabricant ou à un document équivalent ou, encore, en fonction des conditions d'exploitation susceptibles d'affecter l'état de l'équipement.

C.1.2.2

L'établissement dispose et met en oeuvre un programme écrit d'étalonnage de l'équipement. Le programme comprend notamment les éléments suivants :

- Une liste des équipements de surveillance et/ou dispositifs de contrôle susceptible d'avoir une incidence sur la salubrité des aliments nécessitant un étalonnage régulier;
- Un calendrier d'étalonnage ou fréquence des activités d'étalonnage;
- Les procédures à suivre pour réaliser chaque tâche d'étalonnage;
- Dossiers à tenir pour démontrer que l'étalonnage a été effectué.

Justification

- Un programme d'entretien efficace permettra de s'assurer que l'équipement fonctionne de façon constante, tel que prévu, et prévient la contamination des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage.
- Les dispositifs de contrôle doivent être précis du fait qu'ils sont utilisés dans des procédés critiques ayant un impact sur la salubrité des aliments.

3.1.1.4 (D) Personnel

D.1 Formation

D.1.1 Formation générale en hygiène alimentaire

Exigences

D.1.1.1

L'établissement dispose et met en oeuvre un programme écrit de formation générale en hygiène alimentaire. Le programme comprend notamment les éléments suivants :

- Programme général d'hygiène alimentaire de l'établissement (voir D.2.1.1);
- Liste des employés (titre des postes) devant recevoir la formation;
 - Tout employé manipulant des aliments ou pouvant travailler dans les zones où sont manipulés des aliments (ex. personnel d'entretien, personnel de l'assurance qualité, superviseurs, etc.)
- Fréquence de la formation;
 - Formation offerte au moment de l'embauche, lorsque des modifications sont apportées au programme et renforcée à des intervalles convenables
- Dossiers à tenir démontrant que les employés ont reçu la formation.

Justification

- Les employés de l'établissement jouent un rôle important dans la production d'aliments salubres.
- Une formation adéquate réduit le risque de contamination biologique, chimique et physique des aliments.
- La formation accroît la sensibilisation des employés aux dangers éventuels et aux responsabilités qu'ils ont afin de minimiser les risques de contamination.

D.1.2 Formation technique

Exigences

D.1.2.1

L'établissement dispose et met en oeuvre un programme écrit de formation technique. Le programme comprend notamment les éléments suivants :

- Les programmes préalables;
- Les CCP(s), s'il y a lieu;
- Les mesures de contrôle du processus, s'il y a lieu;
- Toute formation technique externe supplémentaire nécessaire pour s'assurer d'acquérir des connaissances actuelles sur l'équipement et la technologie

- associée aux procédés (ex. permis/certification nécessaires pour l'exploitation de l'équipement – certification du responsable du pasteurisateur HTST/responsable de l'autoclave);
- Une liste des employés (titre des postes) devant recevoir la formation;
 - Tout employé désigné pour l'exécution des procédures élaborées en réponse aux exigences des programmes préalables, des CCP et des mesures de contrôle du processus.
 - Fréquence de la formation;
 - Formation offerte avant le début de l'affectation, répétée lorsque des modifications sont apportées et renforcée à des intervalles convenables.
 - Une méthode visant à confirmer la compréhension de la formation;
 - Dossiers à tenir démontrant que les employés ont reçu la formation.

Justification

- La formation est offerte pour s'assurer que les employés comprennent les procédures à suivre et qu'ils sont qualifiés pour les mettre en oeuvre.
- Une formation adéquate réduit le risque de contamination biologique, chimique et physique des aliments.

D.2 Programme général d'hygiène alimentaire

D.2.1 Programme général d'hygiène alimentaire

Exigences

D.2.1.1

L'établissement dispose et met en oeuvre un programme général écrit en hygiène alimentaire. Le programme comprend notamment les éléments suivants :

- Les bonnes pratiques de fabrication et d'hygiène personnelle :
 - Les méthodes de lavage/désinfection des mains;
 - L'utilisation appropriée des vêtements de protection, des filets à cheveux, des gants, des chaussures de protection;
 - Les pratiques interdites à l'établissement;
 - La manipulation hygiénique des aliments;
 - L'utilisation appropriée des ustensiles et de l'équipement;
 - L'entreposage des effets personnels pour prévenir la contamination croisée;
 - Au besoin, les accès restreint aux zones de l'établissement pour certains employés afin de prévenir la contamination croisée;
 - Au besoin, les procédures visant à prévenir la contamination attribuable au déroulement de la production, à la circulation des employés, à l'acheminement des produits, à l'équipement ou aux activités incompatibles;
 - Au besoin, les procédures visant à prévenir la contamination croisée pendant la production. Par exemple :
 - procédures pour le contrôle du verre et pour les bris de verre;
 - procédures à suivre :
 - lorsqu'un produit tombe au sol,
 - lorsqu'un produit est exposé à la condensation;

- Procédures pour les visiteurs et les entrepreneurs extérieurs pendant la production, parmi lesquelles :
 - accès restreint,
 - pratiques hygiéniques;
- État de santé des employés :
 - le programme doit clairement indiquer que les employés qui se savent atteints d'une maladie transmissible par les aliments doivent signaler leur état à la direction;
 - une personne ne peut travailler dans une zone où sont manipulés des aliments si elle se sait atteinte ou porteuse d'une maladie transmissible par les aliments;
 - les employés qui présentent des coupures ou des plaies ouvertes ne doivent pas manipuler des aliments ou des surfaces alimentaires à moins que ces coupures ou ces plaies ne soient complètement recouvertes d'un revêtement imperméable fiable.

Justification

- Les employés de l'établissement jouent un rôle important dans la production d'aliments salubres.
- Les employés, visiteurs et entrepreneurs qui ne suivent pas les règles de l'établissement peuvent causer la contamination des aliments.
- Le personnel atteint d'une maladie transmissible par les aliments (ex. Salmonella, Hépatite A) peut contaminer les aliments produits. Les aliments contaminés peuvent transmettre la maladie aux consommateurs.
- Développer et mettre en application un programme d'hygiène alimentaire réduira les dangers potentiels et minimisera les risques de contamination.

3.1.1.5 (E) Assainissement et lutte contre la vermine

E.1 Assainissement

E.1.1 Programme d'assainissement

Exigences

E.1.1.1

L'établissement dispose et met en oeuvre un programme écrit d'assainissement. Le programme comprend notamment les éléments suivants :

- Le calendrier/fréquence d'assainissement pour tout l'équipement et pour toutes les salles de l'établissement, y compris les installations d'attente pour les animaux, les ustensiles, l'équipement et les installations associé aux déchets et produits non comestibles/déchets alimentaires, les vêtements de travail, etc. qui, s'ils ne sont pas gardés propres/dans un état hygiénique, auront un effet négatif sur la salubrité des aliments;
- Les procédures de nettoyage et d'assainissement, incluant :
 - Détails et description spécifique des méthodes et procédures de nettoyage et d'assainissement de l'équipement et des salles,
 - Produits chimiques requis,
 - Concentrations des produits chimiques utilisés,

- Manipulation et utilisation appropriées des produits chimiques (temps de contact, etc.),
- Températures des solutions chimiques, s'il y a lieu,
- Instructions de démontage et d'assemblage de l'équipement,
- Méthodes de prévention de la contamination croisée, s'il y a lieu;
- Procédures de nettoyage et d'assainissement requises pendant les opérations;
- Procédures d'inspection effectuées avant le début des opérations;
- Procédures d'échantillonnage de l'environnement, s'il y a lieu;
- Actions correctives à mettre en oeuvre lors d'observation de situations non conformes pendant l'inspection effectuée avant le début des opérations et lors d'obtention de résultats insatisfaisants aux analyses de l'environnement;
- Dossiers à tenir.

Justification

- Des activités d'assainissement inappropriées ou inadéquates peuvent causer la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces alimentaires.
- L'utilisation de concentrations de produits chimiques inappropriées et/ou de procédures d'utilisation ou de rinçage inappropriées des produits chimiques peuvent causer tout deux, une contamination chimique (ex. résidus de produits chimiques attribuables à un mauvais rinçage, produits chimiques sans rinçage en concentration supérieure à la norme) et une contamination biologique (ex. élimination incomplète des bactéries sur des surfaces alimentaires).
- La contamination chimique peut également être causée par une élimination incomplète des allergènes sur les surfaces alimentaires.
- La contamination chimique ou biologique peut être causée par une contamination croisée découlant des activités de nettoyage pendant les opérations.

E.2 Lutte contre la vermine

E.2.1 Programme de lutte contre la vermine

Exigences

E.2.1.1

L'établissement dispose et met en oeuvre un programme écrit de lutte contre la vermine. Le programme comprend notamment les éléments suivants :

- Le cas échéant, le nom de l'entreprise ou de la personne chargée, à contrat, du programme de lutte contre la vermine;
- Nom de la personne, à l'établissement, assumant la responsabilité de la lutte contre la vermine;
- Calendrier ou fréquence des activités de lutte contre la vermine;
- Procédures de lutte contre la vermine à l'extérieur et à l'intérieur de l'établissement, incluant :
 - Activités de contrôle de la vermine à réaliser;
 - Produits chimiques requis pour la mise en oeuvre efficace du programme;
 - Méthodes de manipulation et d'utilisation appropriées des produits chimiques destinés à la lutte contre la vermine;
 - Type et emplacement des dispositifs de lutte contre la vermine;

- Actions correctives à mettre en oeuvre en cas d'observation de situations non conforme pendant les activités de lutte contre la vermine;
- Dossiers à tenir.

Justification

La vermine (ex. insectes, rongeurs et oiseaux) peut contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces de contact avec les aliments. La vermine dans ou aux alentours de l'établissement peut mener à la contamination par les excréments, les larves, les insectes ou les animaux morts.

3.1.1.6 (F) Rappels

F.1 Programme de rappel

F.1.1 Plan de rappel

Remarque – Pour obtenir de l'information détaillée sur l'élaboration d'un plan de rappel, veuillez consulter le site Web de l'ACIA à l'adresse suivante :

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

Les représentants de l'ACIA utiliseront l'information décrite sur le site Web de l'ACIA pour évaluer l'intégralité du plan de rappel écrit de l'établissement.

Exigences

F.1.1.1

L'établissement dispose et met en oeuvre un plan de rappel écrit. Le plan comprend notamment les éléments suivants :

- Noms des employés de l'équipe de gestion des rappels, y compris le titre du poste, les numéros de téléphone et les responsabilités.
- Dossier des avis/plaintes, lequel doit inclure l'information suivante :
 - l'information reçu lors de l'avis/plainte initiale;
 - l'enquête sur l'avis /plainte et la consignation des résultats;
 - l'action prise en fonction des résultats de l'enquête;
 - la consignation de l'action prise.
- Liste des personnes-ressources – Avis à l'ACIA, incluant :
 - titre de la personne-ressource de l'ACIA;
 - numéro de téléphone de la personne-ressource;
 - numéro de télécopieur de la personne-ressource.
- Méthodes de traçabilité des produits.
 - Maintien de l'identification des produits à travers tout le procédé, jusqu'à l'emballage final, incluant :
 - la traçabilité des matières premières;
 - les ingrédients pré-mélangés avant leur utilisation;
 - les produits retravaillés.
 - Documents associés au système de codage.
- Méthodes pour la consignation des quantités produites par numéro de lot pour tous les produits préparés.

- Dossiers de distribution et système de dossiers de distribution pour chaque lot de produit, y compris :
 - nom du client et son adresse;
 - type de client (ex. fabricant, distributeur, détaillant);
 - nom et numéro de lot du produit;
 - personne-ressource avec laquelle communiquer chez le client;
 - numéro de téléphone et tout autre numéro/adresse électronique utilisé pour communiquer avec l'établissement selon la méthode choisie pour communiquer pendant le rappel (ex. numéro de télécopieur, adresse électronique);
 - quantité de produit expédié à chaque client.
- Procédures d'élaboration, de production et de mise à jour des dossiers des produits rappelés.
- Procédures de rappel étape par étape à suivre pendant un rappel, lesquelles comprennent les suivantes :
 - réunir l'équipe de gestion des rappels;
 - aviser l'ACIA;
 - identifier clairement tous les produits à rappeler;
 - mettre à l'écart et détenir les produits à rappeler qui sont sous le contrôle de l'établissement;
 - préparer le communiqué de presse, au besoin;
 - préparer la liste des clients;
 - préparer et distribuer l'avis de rappel;
 - vérifier l'efficacité du rappel;
 - contrôler les produits rappelés;
 - décider du sort des produits rappelés;
 - identifier et corriger la cause du rappel, si le problème est survenu à l'établissement.
- Méthodes utilisées pour évaluer l'efficacité de l'avis de rappel de l'établissement.
- Procédures de mise à l'épreuve du plan de rappel (exercice de rappels simulés).
- Dossiers à tenir en cas de rappel.

Justification

- Les rappels d'aliments peuvent être déclenchés par un certain nombre de dangers pouvant survenir tant à l'intérieur qu'à l'extérieur d'un établissement.
- Une reprise rapide du contrôle des lots de produits en cause est essentielle pour prévenir le risque de dangers pour les consommateurs.

F.1.2 Codage et étiquetage des produits

Exigences

F.1.2.1

L'établissement dispose et met en oeuvre des procédures opérationnelles écrites pour s'assurer que :

- les produits finis sont codés de façon correcte et lisible;
- l'information figurant sur l'étiquette du produit fini représente exactement le nom et la composition du produit fini sur laquelle l'étiquette est apposée.

La procédure de prévention des erreurs d'étiquetage et/ou de codage doit notamment comprendre les renseignements suivants :

- le nom ou le titre des employés responsables de ces tâches particulières;
- la fréquence de l'activité;
- les méthodes ou les instructions concernant les tâches à effectuées;
- les actions correctives à prendre lorsque les produits sont mal étiquetés ou mal codés;
- les dossiers opérationnels à tenir.

Justification

- Les produits alimentaires doivent être étiquetés correctement afin de permettre au prochain intervenant de la chaîne alimentaire de les manipuler, de les présenter, de les entreposer et de les utiliser en toute sécurité.
- Un produit portant une date de péremption incorrecte peut être conservé par le consommateur au-delà de sa durée de conservation prévue, ce qui peut mener à de potentiels dangers pour la salubrité des aliments.
- Il pourra être difficile, voire impossible de rappeler un produit à risque portant une étiquette ou un code erroné.

3.1.1.7 (G) Contrôle des allergènes

Chez les personnes hypersensibles, certains aliments et leurs dérivés peuvent causer une réaction allergique. L'allergie alimentaire est une réaction immunitaire anormale aux protéines présentes dans les aliments. En absence de protéines, une réaction allergique est impossible. Ces protéines (antigènes) peuvent stimuler la production d'anticorps dans l'organisme, ce qui déclenche une réaction allergique. La réponse immédiate à une réaction allergique peut passer par divers degrés de gravité qui vont d'une éruption cutanée ou d'une démangeaison de la bouche, à une migraine, à une chute de pression artérielle, à un choc anaphylactique (réaction allergique très grave à des aliments qui entraîne une insuffisance de plusieurs organes) et à la mort. Il n'existe aucun traitement pour l'allergie alimentaire, et la seule façon pour une personne allergique de se protéger est l'évitement absolu de l'allergène.

La présente section décrit les exigences qu'un programme de contrôle des allergènes doit rencontrer pour contrôler l'utilisation d'ingrédients reconnus comme des allergènes dans un établissement afin de prévenir ou d'identifier la présence d'ingrédients allergènes non déclarés dans les produits alimentaires finis.

À la différence des dangers microbiens, il n'existe aucune étape de destruction (létalité) ou de post-transformation qui permettra de réduire ou d'éliminer la présence d'allergènes non déclarés dans les produits alimentaires. La maîtrise des dangers que présentent les allergènes repose sur la prévention à travers l'ensemble du procédé et sur un étiquetage approprié des produits qui déclare entièrement le contenu des produits.

La liste des allergènes alimentaires prioritaires est accessible sur le site Web de l'ACIA à l'adresse suivante : <http://www.inspection.gc.ca/francais/fssa/labeti/allerg/allergf.shtml>.

Même si les sulfites ne sont pas considérés comme de véritables allergènes, ils provoquent chez les personnes sensibles une réaction qui peut mettre leur vie en danger. C'est la gravité de cette réaction qui a mené à l'inscription des sulfites sur la liste des allergènes alimentaires prioritaires.

Les ingrédients susceptibles de provoquer des réactions autres que les réactions associées au système immunitaire, tel que l'intolérance au lactose, devraient être considérées lors du développement de ce programme de contrôle.

Un établissement devra peut-être identifier d'autres allergènes qui constituent une préoccupation à l'égard de ses produits ou du marché visé. Les fabricants qui exportent des produits à l'extérieur du Canada doivent savoir que la liste des allergènes alimentaires prioritaires d'autres pays peut être différente de celle du Canada.

G.1 Programme de contrôle des allergènes

G.1.1 Programme de contrôle des allergènes

REMARQUE 1 – Chacune des exigences mentionnées ci-après n'est peut-être pas applicable à un établissement. Lorsqu'il décide si une exigence est nécessaire ou appropriée, l'établissement doit effectuer une évaluation de risque, et le résultat de cette évaluation doit être consigné.

REMARQUE 2 – Le renvoi à d'autres programmes préalables ou à des CCP déjà existants couvrant les exigences mentionnées dans cette section est acceptable. Le but du programme de contrôle des allergènes est de rassembler tous les contrôles reliés aux allergènes en un même endroit dans le système HACCP.

Exigences

G.1.1.1

Si approprié, des procédures et/ou des politiques sont élaborées et mises en œuvre pour assurer un contrôle adéquat des nouvelles formulations ou des formulations modifiées. Ceci inclut notamment :

- les étapes du processus pour le développement et l'approbation d'un produit incluant les étapes à suivre lorsque l'on apporte des modifications à une formulation d'un produit existant;
- les liens de communication entre toutes les étapes de la chaîne de production une fois qu'une nouvelle formulation ou qu'une modification à une formulation a été approuvée.

G.1.1.2

Si approprié, des procédures et/ou des politiques associées à l'achat d'ingrédients pour assurer une identification et un contrôle adéquats des allergènes dans les ingrédients reçus de l'extérieur sont élaborées et mises en œuvre. Ceci inclut notamment :

- l'identification de tout allergène non autorisé dans un établissement, si une telle politique est en place;
- une liste des fournisseurs et des ingrédients approuvés;

- des spécifications du fournisseur pour chaque ingrédient ou mélange d'ingrédients énumérant de façon claire chaque ingrédient et, s'il y a lieu, les constituants des ingrédients;
- des documents indiquant que le fournisseur :
 - respectera les spécifications de l'établissement;
 - avisera l'établissement lorsqu'une modification sera apportée à la formulation de mélanges d'ingrédients, laquelle se traduit par l'ajout ou par l'élimination d'un allergène ou, dans le cas des sulfites, par l'augmentation ou par la diminution de la concentration des sulfites.

G.1.1.3

Si approprié, des procédures et/ou des politiques sont élaborées et mises en œuvre pour assurer un contrôle adéquat des nouvelles étiquettes ou des étiquettes modifiées.

Ceci inclut notamment :

- les étapes du processus d'approbation des étiquettes incluant les étapes à suivre dans le cas d'une nouvelle approbation des étiquettes suite à des modifications apportées aux formulations actuelles d'un produit;
- les liens de communication entre toutes les étapes de la chaîne de production une fois qu'une nouvelle étiquette ou qu'une modification à une étiquette a été approuvée.

G.1.1.4

Si approprié, des procédures et/ou des politiques associées à la réception des ingrédients et étiquettes imprimées à l'extérieur sont élaborées et mises en œuvre pour s'assurer que :

- l'on ne reçoit que des ingrédients approuvés de la part de fournisseurs/sources approuvés;
- les étiquettes des ingrédients approuvés reçus correspondent à la liste d'ingrédients et de constituants d'ingrédients des produits finis de l'établissement;
- Les étiquettes imprimées à l'extérieur de l'établissement rencontrent les spécifications.

G.1.1.5

Si approprié, des procédures associées aux étapes de pesée, de mélange et de formulation sont élaborées et mises en œuvre pour s'assurer que le bon ingrédient est ajouté au bon produit, tel qu'indiqué dans la formulation. Ceci inclut notamment :

- le nom ou le titre des employés responsables de ces tâches particulières;
- les méthodes ou les instructions concernant les tâches à effectuer;
- les actions correctives à prendre lorsque des écarts surviennent pendant l'une ou l'autre de ces étapes;
- les dossiers opérationnels à tenir.

G.1.1.6

Si approprié, des procédures et/ou des politiques associées à l'utilisation de produits à retravailler sont élaborées et mises en œuvre pour s'assurer que les ingrédients du produit à retravailler et les ingrédients du produit auquel le produit à retravailler est ajouté sont compatibles, en particulier en ce qui a trait aux ingrédients allergènes.

G.1.1.7

Si approprié, des procédures associées à l'étiquetage des produits finis sont élaborées et mises en œuvre pour s'assurer que l'information figurant sur l'étiquette du produit fini représente exactement le nom et la composition du produit fini sur laquelle l'étiquette est apposée. Ceci inclut notamment :

- le nom ou le titre des employés responsables de ces tâches particulières;
- la fréquence de l'activité;
- les méthodes ou les instructions concernant les tâches à effectuer;
- les actions correctives à exécuter lorsqu'un produit est mal étiqueté;
- les dossiers opérationnels à tenir.

G.1.1.8

Si approprié, des procédures et/ou des politiques associées à la disposition du matériel désuet sont élaborées et mises en œuvre afin de prévenir un usage par inadvertance.

Le matériel désuet comprend :

- les étiquettes (renvoi à tout emballage pré-imprimé qui porte une liste d'ingrédients);
- les documents associés à la formulation;
- les ingrédients et produits en cours de fabrication.

G.1.1.9

Si approprié, des procédures et/ou politiques sont élaborées et mises en œuvre pour maîtriser la contamination croisée d'allergènes non déclarés dans les produits alimentaires. Ces procédures doivent inclure au moins la gestion et la maîtrise de ce qui suit :

- séquences de production si des chaînes réservées aux allergènes ne sont pas disponibles;
- circuits empruntés par les employés qui manipulent des produits allergènes et non-allergènes;
- acheminement et manipulation des ingrédients contenant des allergènes pendant la réception, l'entreposage, le transformation et l'emballage;
- entreposage dédié ou distinct des ingrédients contenant des allergènes;
- identification et nettoyage des contenants en vrac d'allergènes ou d'ingrédients contenant des allergènes;
- ustensiles, équipement et zones réservés à la manipulation des allergènes;
- manipulation et entreposage de produits retravaillés contenant des ingrédients allergènes;
- nettoyage de l'équipement, des surfaces alimentaires, des zones pendant les opérations si des chaînes, de l'équipement et des zones réservés aux allergènes ne sont pas disponibles.

Justification

- Les consommateurs qui souffrent d'allergies et d'intolérances alimentaires se fient aux renseignements exacts qui figurent sur les étiquettes de produits alimentaires afin d'éviter de consommer des aliments contenant des ingrédients auxquels ils sont sensibles.
- Si ces aliments ou leurs dérivés ne sont pas déclarés ou sont déclarés de façon incorrecte sur l'étiquette ou, encore, si une contamination croisée se produit par

inadvertance pendant la production, les conséquences peuvent être graves et parfois mortelles.

3.1.2 Procédures de surveillance

Des procédures de surveillance écrites doivent être élaborées pour chaque item des programmes préalables. Elles doivent préciser tout test, toute mesure ou observation permettant d'évaluer si :

- les programmes, politiques, procédures opérationnelles et tâches décrits ou faisant l'objet d'un renvoi dans les programmes préalables sont mis en œuvre de façon efficace;
- les normes sont rencontrées.

La procédure de surveillance doit au moins comprendre les éléments suivants.

- Nom ou titre des employés responsables de la surveillance et de l'évaluation des résultats de la surveillance.
- Fréquence de la surveillance.
- Norme(s) à rencontrer.
- Méthodes ou instructions concernant les tests, les mesures ou les observations à effectuer.
- Titre exact du ou des dossiers utilisés pour consigner les résultats de la surveillance.
- Instructions sur la tenue des dossiers (voir 3.1.4).

La fréquence de la surveillance doit :

- être auditable/mesurable (« au besoin » n'est pas auditable);
- permettre un contrôle efficace pour faire en sorte que les exigences prévues dans les programmes préalables sont rencontrées de façon constante;
- être au minimum une fois par année.

Une norme est un critère ou une spécification qui peut être mesuré ou évalué et qui définit les limites d'acceptabilité associées à une exigence prévue dans un programme préalable. Les critères doivent être mesurables. Ils peuvent être quantitatifs (ex. degrés) ou qualitatifs (ex. aucun trou dans les véhicules de transport, produit non entreposé sur le plancher). Les critères doivent être décrits de façon claire pour qu'ils soient faciles à comprendre et appliqués de façon uniforme par les responsables de la surveillance.

Il peut y avoir des normes réglementaires particulières qui s'appliquent à des exigences particulières prévues dans les programmes préalables. Les normes réglementaires doivent être traitées dans le système HACCP. L'établissement peut exiger des normes supérieures aux exigences prévues dans la réglementation. Dans ce cas, le personnel de l'ACIA vérifiera la conformité à la norme réglementaire.

Pour garantir la validité des résultats, les tests, les méthodes et les instructions doivent être décrits avec suffisamment de détail pour assurer une exécution uniforme par les différents surveillants.

3.1.3 Procédures de rectification

Des procédures de rectification écrites doivent préciser toute action corrective planifiée ou appropriée à exécuter lorsque les résultats de la surveillance démontrent que :

- les programmes, politiques, procédures opérationnelles et tâches décrits ou faisant l'objet d'un renvoi dans les programmes préalables ne sont pas mis en œuvre de façon efficace;
- les normes ne sont pas rencontrées.

Les procédures de rectification doivent au moins comprendre les éléments suivants.

- Nom ou titre des employés qui ont la responsabilité et le pouvoir d'exécuter des actions.
- Instructions sur les actions correctives à exécuter*.
- Titre exact du ou des dossiers utilisés pour décrire l'écart et pour consigner toutes les actions exécutées suite à la détection d'un écart.
- Instructions sur la tenue des dossiers (voir 3.1.4)

** La procédure de rectification des programmes préalables doit au moins informer les employés responsables de la réalisation et de la mise par écrit des activités suivantes.*

- *Décrire l'écart et sa cause.*
- *Exécuter des actions immédiates pour contrôler tous produits touchés ou potentiellement touchés**.*
- *Mettre en œuvre des actions correctives pour rétablir la maîtrise des exigences prévues dans le programme préalable.*
- *Vérifier l'efficacité des actions correctives exécutées.*
- *Évaluer le besoin de mettre en œuvre des mesures additionnelles pour prévenir la récurrence de l'écart.*
- *Vérifier l'efficacité des mesures préventives si prises.*

***Lorsqu'un produit est touché ou potentiellement touché, la personne responsable doit :*

- *prévenir la continuité de la production du produit non conforme;*
- *contrôler le produit non conforme qui a été produit;*
- *évaluer si d'autres produits sont touchés en relation avec la cause de l'écart;*
- *évaluer le produit touché pour déterminer si la retenue peut être levée (voir la section 3.2.7.3.1);*
- *déterminer le sort réservé au produit non conforme (voir la section 3.2.7.3.2).*

****Des mesures préventives doivent être mises en œuvre lorsque :*

- *le produit est touché ou potentiellement touché;*
- *des écarts répétés sont notés durant les activités de surveillance pouvant indiquer une tendance vers une perte de contrôle.*

3.1.4 Tenue de dossiers

Des dossiers doivent être conservés pour démontrer l'application efficace des programmes préalables et pour faciliter les vérifications officielles effectuées par l'ACIA ou par une autre autorité compétente.

Il faut établir des dossiers pour documenter :

- les résultats de la surveillance, y compris les valeurs quantifiables réelles (ex. température), s'il y a lieu;
- toute l'information et toutes les actions exécutées en cas d'écart relevé à la suite de la surveillance.

Les dossiers doivent être à jour, lisibles, précis et bien classés.

Pour chaque dossier de surveillance et/ou chaque action exécutée en cas d'écart, l'employé qui consigne l'entrée doit apposer son nom ou ses initiales à l'encre indélébile ou, encore, lorsque des dossiers informatisés sont employés, il peut apposer une signature électronique. Une date doit être apposée aux dossiers de surveillance et/ou à l'action exécutée en cas d'écart.

Les dossiers de rectification doivent identifier une date cible pour l'achèvement des mesures préventives.

Toute entrée incorrecte à un dossier et modifiée ultérieurement doit être barrée et initialisée par l'employé signant la modification.

3.2 Plan(s) HACCP

Chaque établissement doit mener une évaluation du risque complète pour tous ses procédés et produits. Grâce à cette évaluation, l'établissement peut recenser et maîtriser efficacement tous les dangers présents en ses murs.

Un plan HACCP est un document écrit conçu conformément aux étapes ci-dessous afin d'assurer la maîtrise des dangers associés à la salubrité des aliments dans un établissement.

L'élaboration de chaque plan HACCP comprend douze étapes, que voici.

1. Constitution de l'équipe HACCP
2. Description du produit et de l'utilisation prévue
3. Énumération des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur
4. Réalisation d'un diagramme de production et confirmation de son exactitude
5. Réalisation d'un schéma des opérations et confirmation de son exactitude
6. Recensement et analyse des dangers (principe 1)
7. Détermination des points critiques à maîtriser (CCP) et des autres mesures de contrôle, c'est-à-dire les mesures de contrôle du processus (CP) et les programmes préalables (PP) (principe 2)
8. Détermination des limites critiques pour les CCP (principe 3)
9. Détermination des procédures de surveillance des CCP (principe 4)
10. Détermination des procédures de rectification pour les CCP (principe 5)
11. Détermination des procédures de vérification pour les CCP (principe 6)
12. Détermination des procédures de tenue de dossiers concernant les CCP (principe 7)

Les étapes 1 à 5 sont des étapes préliminaires à l'analyse des dangers. Les étapes 6 à 12 intègrent les sept principes HACCP élaborés par la Commission du Codex Alimentarius.

Tous les renseignements pertinents nécessaires pour mener à bien les étapes préliminaires, l'analyse des dangers ainsi que l'établissement des points critiques à maîtriser et des mesures de contrôle du processus doivent être documentés, mis à jour lors de modifications et réévalués au moins une fois tous les ans.

Le PASA a créé dix formulaires particuliers qui peuvent être utilisés pour documenter un plan HACCP. Si un établissement utilise des formulaires autres que ceux prévus dans le présent manuel, ils doivent être équivalents aux formulaires du PASA et être aussi détaillés qu'eux.

Les dix formulaires du plan HACCP selon le PASA sont les suivants.

- Formulaire 1 – Description du produit
- Formulaire 2 – Liste des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur
- Formulaire 3 – Diagramme de production
- Formulaire 4 – Schéma des opérations
- Formulaire 5 – Recensement des dangers biologiques
- Formulaire 6 – Recensement des dangers chimiques
- Formulaire 7 – Recensement des dangers physiques
- Formulaire 8 – Arbre de décision – Détermination des CCP et autres mesures de contrôle (PP, CP)
- Formulaire 9 – Dangers non maîtrisés par l'établissement
- Formulaire 10 – Points critiques à maîtriser

Les onze modèles en blanc incluant un exemple de formulaire permettant la combinaison des formulaires 5, 6, 7, 8 et 9 sont présentés à la section 3.5.

Au moment d'effectuer l'analyse étape par étape décrite ci-dessus, l'équipe HACCP peut constater que plusieurs de ses produits comportent des dangers, des étapes de fabrication ou des pièces d'équipement semblables. En pareil cas, l'équipe HACCP peut regrouper ces produits ou ces procédés en un seul plan HACCP.

Si un établissement choisit de regrouper des produits ou des procédés différents dans un seul plan HACCP, il lui faut démontrer à l'ACIA que ce plan HACCP permet de recenser et de maîtriser tous les dangers potentiels.

3.2.1 Description du produit et de l'utilisation prévue (formulaire 1)

La description des produits finis doit être documentée dans le formulaire 1, ou un formulaire équivalent, afin de mener l'analyse des dangers; elle doit inclure l'information sur les éléments suivants, au besoin :

- nom du type de procédé/de produit;
- nom du produit;
- importantes caractéristiques du produit;
- utilisation prévue;
- emballage;
- durée de conservation et conditions d'entreposage;
- où le produit sera vendu;
- instructions d'étiquetage relatives à la salubrité des aliments;
- maîtrise spéciale au moment de la distribution.

L'équipe HACCP doit identifier les exigences réglementaires relatives à la salubrité des aliments associées aux éléments ci-devant.

3.2.1.1 Nom du type de procédé/de produit

Il faut indiquer le nom usuel ou générique de la famille du produit ou du procédé visé par le plan HACCP dans le formulaire 1, ou le formulaire équivalent.

3.2.1.2 Nom du produit

Il faut identifier la marque de commerce et/ou le nom usuel des produits visés par le plan HACCP dans le formulaire 1, ou le formulaire équivalent. Le renvoi à une liste de noms de produits est acceptable.

3.2.1.3 Importantes caractéristiques du produit

Les caractéristiques physico-chimiques du produit (comme le pH, l'activité de l'eau A_w , la teneur en sel, la concentration d'agents de conservation, etc.) susceptibles d'avoir une incidence sur la salubrité des aliments si elles ne sont pas adéquatement contrôlées doivent être indiquées dans le formulaire 1, ou le formulaire équivalent.

3.2.1.4 Utilisation prévue

L'utilisation prévue est fondée sur l'usage prévu du produit par l'utilisateur final (ex. produit alimentaire prêt-à-manger, produit alimentaire prêt-à-cuire, ingrédient pour transformation ultérieure).

Il faut décrire l'utilisation prévue dans le formulaire 1, ou le formulaire équivalent.

3.2.1.5 Emballage

Il faut énumérer tous les types d'emballage employés par l'établissement pour le produit fini (ex. barils, seaux, sacs Cryovac, emballages sous atmosphère modifiée, emballages hermétiques) et leurs dimensions respectives (ex. portion-consommateur ou emballages en vrac destinés pour transformation ultérieure) dans le formulaire 1, ou le formulaire équivalent, afin d'être utilisés lors de l'analyse des dangers.

Un renvoi à une liste des types d'emballage et de leurs dimensions respectives est acceptable.

3.2.1.6 Durée de conservation prévue et conditions d'entreposage

Il faut énumérer la durée de conservation prévue du produit dans des conditions normales de mise en marché, à une température et, s'il y a lieu, à une humidité d'entreposage données dans le formulaire 1, ou le formulaire équivalent, afin d'être utilisés lors de l'analyse des dangers.

Au moment d'établir la durée de conservation du produit, il incombe au fabricant de s'assurer et de démontrer que la salubrité du produit alimentaire peut être maintenue tout au long de la période maximale précisée.

3.2.1.7 Où le produit sera vendu

Il faut identifier les points de vente ou les groupes d'utilisateurs cibles et, s'il y a lieu, les groupes plus particuliers de consommateurs sur le formulaire 1, ou le formulaire équivalent, et ce, pour chaque produit (ex. magasins de vente au détail, population générale, nourrissons, hôpitaux). De façon plus particulière, il faut considérer les groupes de consommateurs reconnus pour être particulièrement vulnérables à des dangers spécifiques touchant la salubrité des aliments.

3.2.1.8 Instructions d'étiquetage relatives à la salubrité des aliments

Il faut inscrire toute instruction d'étiquetage concernant la manipulation, la préparation et l'utilisation d'un produit qui a une incidence sur la salubrité des aliments dans le formulaire 1, ou le formulaire équivalent (ex. instructions de cuisson et d'entreposage, date de péremption).

3.2.1.9 Maîtrise spéciale au moment de la distribution

Il faut inscrire les mesures spéciales requises pendant le transport et l'entreposage du produit (ex. température, humidité) dans le formulaire 1, ou le formulaire équivalent.

3.2.2 Énumération des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur (formulaire 2)

Tous les ingrédients, y compris la composition des ingrédients formulés (avec un renvoi à d'autres documents, au besoin), les additifs, les agents technologiques et les matériaux reçus de l'extérieur qui entrent en contact avec le produit ou qui sont utilisés dans sa préparation doivent être décrits dans le formulaire 2, ou le formulaire équivalent, afin de permettre l'analyse complète des dangers.

Une attention particulière doit être accordée aux additifs, aux agents technologiques et aux ingrédients (y compris les ingrédients de deuxième génération) qui ont obtenu une approbation réglementaire pour des produits particuliers seulement.

3.2.3 Réalisation d'un diagramme de production et confirmation de son exactitude (formulaire 3)

Un diagramme de production doit être élaboré pour les produits ou les catégories de procédés visés par le plan HACCP. Le diagramme sert d'assise à l'évaluation de l'occurrence ou de l'introduction possible et/ou de l'augmentation des dangers pour la salubrité des aliments.

Le diagramme de production doit être clair, exact et suffisamment détaillé. Il doit, au besoin, comprendre les éléments suivants.

- Séquence et interaction de toutes les étapes de fabrication, depuis la réception jusqu'à l'expédition finale.
- L'introduction des ingrédients et des produits intermédiaires dans le procédé de fabrication.
- L'introduction de produits à retravailler.

L'équipe HACCP doit vérifier l'exactitude et l'intégralité du diagramme de production au cours d'une visite sur place.

3.2.4 Réalisation d'un schéma des opérations et confirmation de son exactitude (formulaire 4)

Un schéma des opérations doit être élaboré pour les produits ou les catégories de procédés visés par le plan HACCP. Le schéma sert d'assise à l'évaluation des zones de contamination croisée potentielles.

Le schéma des opérations doit être clair, exact et suffisamment détaillé. Il doit comprendre au moins les éléments suivants.

- Circuits utilisés pour l'acheminement des matières premières, des ingrédients et des produits finis.
- Circuits utilisés pour l'acheminement des matériaux d'emballage.
- Circuits utilisés pour la circulation des employés à travers l'établissement, lesquels doivent englober les vestiaires, les toilettes et les cafétérias.
- Circuits utilisés pour les déchets, les produits non comestibles et les autres produits non alimentaires susceptibles de causer une contamination croisée.
- Installations de lavage et d'assainissement des mains et des bottes.

L'équipe HACCP doit vérifier l'exactitude et l'intégralité du schéma des opérations au cours d'une visite sur place.

L'évaluation globale des zones potentielles de contamination croisée dans l'établissement doit comprendre tout autre schéma des opérations associé à d'autres plans HACCP.

3.2.5 Recensement et analyse des dangers (premier principe HACCP) (formulaires 5, 6, 7)

Le recensement des dangers doit s'appuyer sur les éléments suivants.

- Information recueillie selon les sections 3.2.1 à 3.2.4.
- Connaissances et expérience des employés sur les aspects pratiques des opérations de l'établissement.
- Problèmes documentés liés à la production, tels que les dossiers sur les produits retravaillés, les produits retournés, les plaintes concernant des produits et les rappels.
- Information provenant de l'extérieur, ce qui inclut les ouvrages de référence, les publications scientifiques et les guides gouvernementaux (ex. Base de données de l'ACIA pour l'identification des dangers).

Si des dangers biologiques (B), chimiques (C) ou physiques (P) associés aux ingrédients ou aux matériaux reçus de l'extérieur sont recensés, les lettres B, C ou P doivent être indiquées dans le formulaire 2, ou le formulaire équivalent, à côté de l'ingrédient ou du matériau reçu de l'extérieur correspondant. Les dangers doivent être décrits de façon exhaustive dans les formulaires 5, 6, 7 ou leurs équivalents.

Si des dangers biologiques, chimiques ou physiques associés aux étapes de transformation sont recensés, les lettres B, C ou P doivent être indiquées dans le

formulaire 3, ou le formulaire équivalent, à l'étape correspondante. Les dangers doivent être décrits de façon exhaustive dans les formulaires 5, 6, 7 ou leurs équivalents.

Si des dangers biologiques, chimiques ou physiques associés à des zones de contamination croisée sont recensés, les lettres B, C ou P doivent être consignées dans le formulaire 4, ou le formulaire équivalent, à la zone de contamination croisée correspondante. Les dangers doivent être décrits de façon exhaustive dans les formulaires 5, 6, 7 ou leurs équivalents.

3.2.6 Détermination des CCP et autres mesures de contrôle (deuxième principe HACCP) (formulaire 8)

Pour chaque danger recensé, une analyse doit être effectuée pour déterminer les éléments suivants.

- La probabilité d'occurrence du danger.
- La gravité des effets nocifs possibles sur la santé associés au danger.
- Si le danger recensé est maîtrisé par les programmes préalables.
- Si le danger recensé est partiellement maîtrisé par une mesure de contrôle du processus.
- Si le danger recensé est maîtrisé à un CCP.
- Si le danger recensé est hors de la maîtrise de l'établissement.

L'établissement doit utiliser le formulaire 8, ou un formulaire équivalent, pour documenter l'analyse des dangers de même que les programmes préalables, les mesures de contrôle du processus (CP) et les CCP retenus afin de maîtriser les dangers pour la salubrité des aliments qui sont recensés.

Tous les CP et CCP associés aux étapes de transformation doivent être consignés vis à vis de l'étape correspondante dans le formulaire 3, ou le formulaire équivalent.

REMARQUE – Pour faciliter la vérification par les représentants de l'ACIA, le PASA recommande que l'établissement numérote ses CCP d'une manière séquentielle et inscrive à la suite de chaque numéro le ou les types de danger qui sont maîtrisés à ce CCP, c.-à-d. B pour biologique, C pour chimique, P pour physique (ex. CCP1-BCP, CCP2-B).

3.2.6.1 Utilisation du formulaire 8 – Arbre de décision – Détermination des CCP et autres mesures de contrôle (PP, CP)

Formulaire 8 – Colonne 1

Il faut indiquer chaque ingrédient et matériau reçu de l'extérieur, les étapes de fabrication et les zones de contamination croisée où un danger a été recensé. Il faut utiliser une ligne par danger.

Formulaire 8 – Colonne 2

Il faut déterminer la catégorie de chaque danger recensé (biologique, chimique, physique) et les décrire de façon exhaustive. Lorsque plusieurs dangers sont recensés à un point, il faut les analyser séparément.

Pour chaque danger, il faut déterminer si le danger est entièrement maîtrisé par un ou plusieurs programmes préalables. Si la réponse à la question est « oui », il faut indiquer l'item ou les items des programmes préalables qui permettent de maîtriser entièrement ce danger.

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

Si l'équipe HACCP détermine que le danger n'est pas entièrement maîtrisé par un programme préalable, il faut passer à la question 1.

Formulaire 8 – Question 1

Q1. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée par l'exploitant à une étape de fabrication quelconque?

Une mesure de contrôle pourrait-elle à cette étape-ci – ou à toute autre étape de fabrication – maîtriser le danger recensé? L'établissement a-t-il ou pourrait-il ajouter une étape afin de maîtriser le danger?

Si la réponse est « oui », décrire la mesure de contrôle et passer à la question 2.

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

Formulaire 8 – Question 2

Q2. Est-il probable que la contamination associée au danger recensé dépasse un niveau acceptable ou qu'il y ait accroissement jusqu'à un niveau inacceptable?

La question 2 porte sur la gravité du danger et sa probabilité d'occurrence. S'il n'y a pas de mesures de contrôle en place, quelle est la probabilité que ce danger survienne et dépasse les niveaux acceptables*?

**Niveau acceptable – Niveau auquel le produit fini ne causera aucun préjudice au consommateur lorsqu'il est préparé et/ou consommé selon l'usage auquel il est destiné.*

Il faut mener une analyse des dangers fondée sur tous les renseignements que l'équipe HACCP a recueillis.

Si les renseignements recueillis laissent entendre que la contamination associée au danger recensé pourrait atteindre un niveau inacceptable et poser un danger pour la santé, il faut répondre « oui » et passer à la question 3. Lorsque c'est possible, précisez le niveau acceptable associé au danger pour la salubrité de l'aliment dans le produit fini.

Si une contamination est jugée peu probable ou n'est pas réputée compromettre la salubrité du produit, il faut répondre « non » à la question et passer au danger recensé suivant. À des fins de référence ultérieure, l'équipe HACCP doit documenter les raisons pour lesquelles on a répondu « non ».

Formulaire 8 – Question 3

Q3. Cette étape est-elle expressément conçue pour prévenir ou éliminer ce danger ou, encore, pour réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?

Si l'étape de fabrication est expressément conçue pour prévenir, éliminer le danger ou pour réduire sa probabilité d'occurrence à un niveau acceptable, il faut répondre « oui » à cette question. Cette étape devient un CCP et est inscrite dans la dernière colonne. Si la réponse est « non », il faut passer à la question 4.

REMARQUE – La question 3 ne s'applique qu'aux étapes de fabrication. Pour les matériaux reçus de l'extérieur, il faut écrire « sans objet » (S/O) et passer à la question 4.

Formulaire 8 – Question 4

Q4. Une étape subséquente peut-elle éliminer le danger recensé ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?

Répondre « non » si aucune étape subséquente inscrite sur le diagramme de production ne peut éliminer le danger ou réduire sa probabilité d'occurrence à un niveau acceptable. Cette étape de fabrication devient un CCP. Inscire le numéro du CCP dans la dernière colonne. Ensuite, passer au danger recensé suivant.

Si la réponse à cette question est « oui », il faut indiquer l'étape ou les étapes subséquentes qui peuvent maîtriser le danger, puis passer à la question 5.

Formulaire 8 – Question 5

Q5. Cette étape assure-t-elle une maîtrise partielle du danger recensé?

Si la réponse est « oui », cette étape de production est un contrôle de processus. Il faut inscrire le numéro du contrôle de processus dans la dernière colonne, puis passer au danger recensé suivant.

Si la réponse est « non », passer au danger recensé suivant.

3.2.6.2 Dangers non maîtrisés par l'établissement (formulaire 9)

Tous les dangers qui affectent les produits de l'établissement doivent être analysés. Les dangers que l'établissement est incapable de maîtriser et la manière dont ils sont maîtrisés en amont ou en aval du procédé de production doivent être documentés sur le formulaire 9, ou un formulaire équivalent.

3.2.7 Points critiques à maîtriser (formulaire 10)

Un CCP est une étape ou un point auquel on applique une mesure de contrôle et où il est essentiel de prévenir ou d'éliminer un ou plusieurs dangers pour la salubrité des aliments ou, encore, de les réduire à un niveau acceptable.

Chaque CCP doit être documenté dans le formulaire 10, ou un formulaire équivalent, et doit comprendre les renseignements suivants.

- Danger(s) à maîtriser au CCP et description de la ou des mesures de contrôle.
- Limites critiques (voir 3.2.7.1).
- Procédures de surveillance (voir 3.2.7.2).
- Procédures de rectification (voir 3.2.7.3).
- Procédures de vérification (voir la section 3.2.7.4).

La tenue de dossiers doit rencontrer les exigences décrites à la section 3.2.7.5

Le CCP doit être validé, mis à jour lorsqu'il y a des modifications qui lui sont associées et réévalué au moins à tous les ans.

Remarque – On peut identifier les personnes responsables des procédures de surveillance, de rectification et de vérification par un titre de poste ou par le terme « personne désignée ». Dans ce cas, l'établissement doit pouvoir démontrer que les personnes ont reçu une formation adéquate.

3.2.7.1 Limites critiques (troisième principe HACCP)

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

Des limites critiques doivent être déterminées pour la surveillance établie à chaque CCP. Une ou plusieurs limites critiques peuvent être utilisées pour maîtriser le danger recensé.

Des limites critiques doivent être établies pour s'assurer que le niveau acceptable précisé du danger pour la salubrité des aliments dans le produit fini n'est pas dépassé. Lorsqu'une réglementation gouvernementale existe, les limites critiques doivent au minimum respecter cette réglementation. Dans ce cas, le personnel de l'ACIA vérifiera la conformité à la réglementation.

Les limites critiques doivent être mesurables. Les limites critiques doivent être clairement décrites de sorte qu'elles soient facilement compréhensibles et uniformément appliquées par les personnes responsables de la surveillance.

3.2.7.2 Procédures de surveillance (quatrième principe HACCP)

Des procédures de surveillance écrites doivent être établies pour chaque CCP et préciser tout test ou toute mesure ou observation nécessaires à l'évaluation :

- du fonctionnement tel que prévu de la mesure de contrôle;
- du respect des limites critiques.

Les procédures de surveillance doivent comprendre au moins les éléments suivants.

- Nom ou titre des employés responsables de la surveillance et de l'évaluation des résultats de la surveillance.
- Fréquence de la surveillance.
- Méthodes ou instructions concernant les tests, mesures ou observations à effectuer.
- Titre exact du ou des dossiers utilisés pour consigner les résultats de la surveillance.
- Instructions sur la tenue des dossiers (voir 3.2.7.5).

Les méthodes de surveillance et la fréquence doivent permettre de détecter la perte de contrôle au CCP à temps pour isoler le produit avant qu'il ne quitte le contrôle de l'établissement de production.

Tous les dispositifs et tout l'équipement de surveillance devant être entretenus et étalonnés doivent faire partie du programme d'entretien préventif et d'étalonnage.

3.2.7.3 Procédures de rectification (cinquième principe HACCP)

Des procédures de rectification écrites doivent préciser toute action corrective planifiée ou appropriée à exécuter lorsque les résultats de la surveillance démontrent que :

- la mesure de contrôle ne fonctionne pas tel que prévu;
- les limites critiques ne sont pas respectées.

Les procédures de rectification doivent comprendre au moins les éléments suivants.

- Nom ou titre des employés désignés qui ont la responsabilité et le pouvoir d'exécuter des actions.
- Instructions sur les actions correctives à exécuter*.
- Titre exact du ou des dossiers utilisés pour décrire l'écart et pour consigner toutes les actions exécutées en cas d'écart.
- Instructions sur la tenue des dossiers (voir 3.2.7.5).

** La procédure de rectification d'un CCP doit au moins informer les employés responsables de la mise en œuvre et de la consignation des activités suivantes :*

- *Décrire l'écart et sa cause.*
- *Exécuter des actions immédiates pour contrôler le produit touché ou potentiellement touché**.*
- *Mettre en œuvre des actions correctives pour rétablir la maîtrise du CCP.*
- *Vérifier l'efficacité des actions correctives pour faire en sorte que les paramètres maîtrisés par le CCP sont de nouveau maîtrisés.*
- *Mettre en œuvre des mesures préventives pour éviter que l'écart ne survienne de nouveau.*

- Vérifier l'efficacité des mesures préventives mises en œuvre.

****Lorsqu'un produit est touché ou potentiellement touché, la personne responsable doit :**

- prévenir la continuité de la production du produit non conforme;
- contrôler le produit non conforme qui a été produit;
- évaluer si d'autres produits sont touchés en lien avec la cause de l'écart;
- évaluer le produit touché pour déterminer si la retenue peut être levée (voir la section 3.2.7.3.1);
- déterminer le sort réservé au produit non conforme (voir la section 3.2.7.3.2).

Des procédures écrites doivent être établies et maintenues relativement à la manipulation appropriée des produits potentiellement insalubres pour s'assurer que la levée de retenue n'est pas autorisée tant qu'ils ne seront pas évalués.

Lorsqu'un danger imprévu est recensé, l'établissement doit effectuer une nouvelle évaluation pour déterminer si le danger nouvellement recensé doit être incorporé dans le plan HACCP.

Tout écart à un CCP requiert une évaluation du ou des CP à l'appui, si le cas se présente, dans le cadre des procédures de rectification associées à ce CCP.

3.2.7.3.1 Évaluation de la levée de retenue

Aucun produit dommageable pour la santé ou falsifié en raison d'un écart ne peut être mis sur le marché.

Lorsqu'un écart est constaté, chaque lot du produit ne peut faire l'objet d'une levée de retenue et être considéré comme étant acceptable que si l'une des conditions suivantes s'applique.

- Des éléments probants autres que les données de surveillance démontrent que le CCP a été efficace.
- Des éléments probants montrent que l'effet combiné de plusieurs mesures de contrôle pour ce produit particulier est conforme au niveau d'acceptabilité précisé pour le danger en cause.
- Les résultats de l'échantillonnage, des tests et/ou d'autres activités de vérification démontrent que le lot du produit touché est conforme au niveau d'acceptabilité précisé pour le danger en cause.

Les mesures de contrôle et les résultats de l'évaluation doivent être consignés par écrit.

3.2.7.3.2 Disposition du produit non conforme

À la suite de l'évaluation, si le lot de produit n'est pas considéré comme étant acceptable pour une levée de retenue, il doit faire l'objet d'une des activités suivantes.

- Retraitement ou transformation ultérieure à l'intérieur ou à l'extérieur de l'établissement, selon les exigences réglementaires applicables, afin de s'assurer que le danger est éliminé ou ramené à un niveau acceptable, ou
- Destruction et/ou élimination en tant que déchet.

Le sort réservé au produit non conforme doit être mis par écrit.

3.2.7.4 Procédures de vérification (sixième principe HACCP)

La vérification est l'application de méthodes, de procédures, de tests, d'échantillonnage et d'autres types d'évaluation, en plus de la surveillance, pour déterminer si :

- la mesure de contrôle du CCP fonctionne ou a fonctionné tel que prévu;
- les procédures de surveillance et de rectification sont mises en œuvre conformément au programme écrit;
- la tenue des dossiers respecte les exigences définies à la section 3.2.7.5;
- les CCP sont maîtrisés;
- des tendances sont observées dans les résultats de la surveillance indiquant une progression vers une perte de contrôle.

Des procédures de vérification écrites doivent être établies et comprendre au moins les éléments suivants.

- Nom ou titre des employés responsables de la vérification.
- Fréquence de la vérification.
- Description des activités à mener, notamment les suivantes :
 - l'observation directe des activités de surveillance;
 - des entrevues avec les personnes responsables des procédures de surveillance et de rectification;
 - l'observation directe des actions correctives exécutées, si possible;
 - l'examen des dossiers documentant les activités de surveillance;
 - l'examen des dossiers documentant les actions exécutées à la suite d'un écart;
 - s'il y a lieu, l'analyse du produit pour permettre de confirmer que le CCP est adéquatement mis en œuvre et atteint le résultat prévu.
- Procédures de rectification, lorsque les résultats de la vérification démontrent que :
 - les activités de surveillance ou de rectification ne sont pas menées conformément au programme écrit;
 - le CCP n'est pas efficace pour assurer la maîtrise du danger recensé;
 - l'on observe une tendance vers une perte de contrôle.
- Titre exact du dossier utilisé pour consigner les résultats de la vérification.
- Instructions sur la tenue des dossiers (voir 3.2.7.5)

Remarque – Le dossier de vérification doit comporter une distinction entre un examen de dossier et une observation sur place.

La vérification doit être effectuée par une personne autre que le responsable de l'exécution des activités de surveillance (c.-à-d. les vérificateurs ne peuvent pas vérifier leur propre travail).

La fréquence de la vérification doit permettre de confirmer que le ou les CCP maîtrisent en tout temps tous les dangers recensés. Par exemple, dans un établissement laitier, si le personnel responsable de la surveillance quotidienne de l'étape de pasteurisation omettait d'exécuter une action corrective requise, une vérification mensuelle ne suffirait pas à prévenir un rappel à grande échelle.

3.2.7.5 Tenue de dossiers (septième principe HACCP)

Des dossiers doivent être conservés pour démontrer l'application efficace des points critiques à maîtriser et pour faciliter les vérifications officielles effectuées par l'ACIA ou par une autre autorité compétente.

Il faut établir des dossiers pour documenter :

- les résultats de la surveillance, y compris, s'il y a lieu, les valeurs quantifiables (ex. température, heure, activité de l'eau A_w , pH), tel que prescrit dans le ou les CCP;
- toute l'information et toutes les actions exécutées en cas d'écart relevé à la suite de la surveillance et de la vérification;
- les résultats de la vérification.

Les dossiers doivent être tenus à jour, lisibles, précis et bien classés.

Pour chaque entrée à un dossier de surveillance, de rectification ou de vérification, l'employé doit indiquer à l'encre indélébile la date et l'heure exacte et apposer son nom ou ses initiales ou, encore, lorsque des dossiers informatisés sont utilisés, il peut apposer une signature électronique.

Les dossiers de rectification doivent identifier une date cible pour l'achèvement des mesures préventives.

Toute entrée incorrecte à un dossier et modifiée ultérieurement doit être barrée et initialisée par l'employé consignait la modification.

3.2.8 Mesures de contrôle du processus

Si plus d'une étape dans un procédé global peut contribuer à réduire un danger particulier, il est possible d'élaborer des mesures de contrôle du processus (CP) pour les premiers points du procédé, où le danger ne peut être entièrement maîtrisé, mais une étape subséquente mènera à l'élimination ou à la réduction de ce danger à un niveau acceptable. La maîtrise finale serait déterminée comme étant un CCP.

Pour la viande rouge et la volaille, l'ACIA a conçu certaines mesures de contrôle du processus comme partie intégrante d'un programme d'inspection global, tel que le Programme modernisé d'inspection de la volaille. Dans ce cas, les CP sont obligatoires. Les normes obligatoires concernant les CP sont publiées dans le Manuel des méthodes (MDM) pertinent des programmes spécifiques de l'ACIA et doivent être mis en œuvre tel qu'indiqué dans le MDM. Si des CP obligatoires supplémentaires sont élaborés par l'ACIA, ils seront publiés dans les manuels appropriés.

Pour tous les secteurs d'activités (incluant viande rouge et volaille) assujettis au PASA, les exploitants peuvent également mettre au point leurs propres mesures de contrôle du processus lorsque plusieurs étapes de fabrication permettent de maîtriser un danger particulier. Ces exploitants devraient valider la procédure entière pour démontrer que leurs mesures de contrôle répondent à tous les paramètres nécessaires et sont efficaces. Les résultats obtenus devront être soumis au coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA aux fins d'examen et d'acceptation, avant la mise en œuvre.

Chaque CP doit être mis par écrit et comprendre l'information suivante.

- Dangers à maîtriser au CP.
- Numéro du CCP auquel est lié le CP.
- Procédures de surveillance (voir 3.2.8.1).
- Procédures de rectification (voir 3.2.8.2).
- Procédures de vérification (voir 3.2.8.3).

La tenue de dossiers doit rencontrer les exigences décrites à la section 3.2.8.4.

Les CP doivent être mis à jour lorsque des modifications associées aux exigences des mesures de contrôle du processus sont apportées et faire l'objet d'une réévaluation au moins une fois tous les ans.

3.2.8.1 Procédures de surveillance

Des procédures de surveillance écrites doivent préciser tout test ou toute mesure ou observation qui permet d'évaluer si les normes concernant les CP sont respectées.

Les procédures de surveillance doivent comprendre au moins les éléments suivants.

- Nom ou titre des employés responsables de la surveillance et de l'évaluation des résultats de la surveillance.
- Fréquence de la surveillance.
- Norme(s) à rencontrer.
- Méthodes ou instructions pour réaliser les tests, prendre les mesures ou les observations à effectuer.
- Titre exact du ou des dossiers utilisés pour documenter les résultats de la surveillance.
- Instructions sur la tenue des dossiers (voir 3.2.8.4).

3.2.8.2 Procédures de rectification

Des procédures de rectification écrites doivent préciser toute action corrective planifiée ou appropriée à exécuter lorsque les résultats de la surveillance démontrent que les normes concernant un CP ne sont pas respectées.

Les procédures de rectification doivent comprendre au moins les éléments suivants.

- Nom ou titre des employés désignés qui ont la responsabilité et le pouvoir d'exécuter des actions.
- Instructions sur les actions correctives à exécuter*.
- Titre exact du ou des dossiers utilisés pour décrire l'écart et pour consigner toutes les actions exécutées en cas d'écart.
- Les instructions de tenue de dossiers (Voir 3.2.8.4).

** La procédure de rectification concernant les mesures de contrôle du processus doit au moins informer les employés responsables de réaliser et de documenter les activités suivantes.*

- *Décrire l'écart et sa cause.*
- *Mettre en œuvre les actions correctives pour rétablir la maîtrise du CP.*
- *Vérifier l'efficacité des actions correctives exécutées.*

Si l'on constate que les actions immédiates ne sont pas efficaces, les activités supplémentaires suivantes doivent être réalisées et documentées.

- *Réaliser une activité de surveillance immédiate au CCP connexe en aval pour évaluer l'impact potentiel sur le produit.*
- *Mettre en œuvre des mesures préventives pour éviter que l'écart ne survienne de nouveau au CP.*
- *Vérifier l'efficacité des mesures préventives pour l'écart au CP.*

3.2.8.3 Procédures de vérification

Des procédures de vérification écrites doivent préciser toute séquence planifiée d'observations, de tests et d'autres types d'évaluation, en plus de la surveillance, qui permet de déterminer si :

- les procédures de surveillance et de rectification sont mises en œuvre conformément au programme écrit;
- la tenue de dossiers respecte les exigences définies à la section 3.2.8.4;
- les mesures de contrôle en place permettent de respecter les normes concernant les CP.

Les procédures de vérification écrites doivent comprendre au moins les éléments suivants.

- Nom ou titre des employés responsables de la vérification.
- Fréquence de la vérification.
- Description des activités à mener, notamment les suivantes :
 - l'observation directe des activités de surveillance;
 - des entrevues avec les personnes responsables des procédures de surveillance et de rectification;
 - l'observation directe des actions correctives exécutées, si possible;
 - l'examen des dossiers documentant les activités de surveillance;
 - l'examen des dossiers documentant les actions exécutées à la suite d'un écart.
- Procédures de rectification, lorsque les résultats de la vérification démontrent que :
 - les activités de surveillance ou de rectification ne sont pas mises en œuvre conformément au programme écrit;
 - le PC n'est pas efficace pour assurer la maîtrise des normes.
- Titre exact du dossier utilisé pour documenter les résultats de la vérification.
- Instructions sur la tenue des dossiers (voir 3.2.8.4).

La vérification doit être effectuée par une personne autre que le responsable de l'exécution des activités de surveillance (c.-à-d. les vérificateurs ne peuvent pas vérifier leur propre travail).

3.2.8.4 Tenue de dossiers

Des dossiers doivent être conservés pour démontrer l'application efficace des mesures de contrôle du processus et pour faciliter les vérifications officielles effectuées par l'ACIA ou par une autre autorité compétente.

Il faut établir des dossiers pour documenter :

- les résultats de la surveillance, y compris, s'il y a lieu, les valeurs quantifiables, tel que prescrit dans la mesure de contrôle du processus;
- toute l'information et toutes les actions exécutées en cas d'écart relevé à la suite de la surveillance et de la vérification;
- les résultats de la vérification.

Les dossiers doivent être tenus à jour, lisibles, précis et bien classés.

Pour chaque entrée dans un dossier de surveillance, de rectification ou de vérification, l'employé doit indiquer à l'encre indélébile la date et l'heure exacte et apposer son nom ou ses initiales ou, encore, lorsque des dossiers informatisés sont utilisés, il peut apposer une signature électronique.

Les dossiers de rectification doivent identifier une date cible pour l'achèvement des mesures préventives.

Toute entrée incorrecte à un dossier et modifiée ultérieurement doit être barrée et initialée par l'employé consignait la modification.

3.3 Validation

Chaque établissement doit démontrer que les points critiques à maîtriser peuvent, de façon constante, permettre d'atteindre le niveau prévu de maîtrise des dangers.

La validation est menée lorsque le CCP est conçu ou lorsque des modifications indiquent le besoin d'une nouvelle validation. La validation d'un CCP est, autant que possible, menée avant que celui-ci soit entièrement mis en œuvre.

Selon le CCP validé, les documents ou les données sur la validation peuvent comprendre les suivants.

- Appui scientifique, technique ou réglementaire qui permet de démontrer que la limite critique choisie est efficace pour la maîtrise du danger.
- Données de tests commandés particuliers à une pièce d'équipement (ex. pasteurisateur) qui permettent de démontrer que l'équipement peut respecter la limite critique choisie.
- Données à l'appui qui permettent de démontrer que les procédures de surveillance sont suffisamment efficaces pour permettre de détecter une perte de contrôle à un CCP avant que le produit fini ne soit plus sous le contrôle de l'établissement de production.

L'ACIA peut exiger des documents de validation pour des mesures de contrôle ayant un impact immédiat sur la salubrité des aliments qui sont couvertes par les programmes préalables (ex. nouvelle technologie de traitement de l'eau).

Pour de plus amples renseignements sur le processus de validation, l'ACIA recommande les « Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire » élaborées par le Comité du Codex Alimentarius. Ce document est disponible à l'adresse :

http://www.codexalimentarius.net/download/standards/11022/cxg_069f.pdf.

3.4 Mise à jour et réévaluation du système HACCP

3.4.1 Procédures de mise à jour du système HACCP

Lorsque surviennent des changements ou des situations susceptibles d'avoir une incidence sur l'analyse des dangers ou de modifier le système HACCP, l'établissement doit :

- mettre à jour les parties du système HACCP visées par les changements ou les situations;
- réévaluer l'exhaustivité et l'efficacité des parties du système HACCP mises à jour;
- revalider tous les CCP touchés par des modifications.

Voici quelques exemples d'éléments déclencheurs potentiels d'une mise à jour et/ou d'une réévaluation d'une ou de plusieurs parties du système HACCP :

- Nouvelles exigences réglementaires concernant la salubrité des aliments
- Nouveau produit
- Situations de non-conformité relevées pendant les activités de surveillance et de vérification
- Plaintes de consommateurs/clients
- Rappel associé à la salubrité des aliments
- Résultats de laboratoire insatisfaisants
- Non conformités identifiées durant les vérifications par l'ACIA
- Nouvelle chaîne de production pouvant entraîner une contamination croisée
- Nouvel ingrédient ou nouveau matériau reçu de l'extérieur entrant en contact avec le produit ou utilisé dans la préparation du produit
- Nouvelle étape de fabrication
- Nouvelle technologie ou nouvel équipement ayant une incidence sur un danger
- Possibilité de contamination croisée en raison de la construction d'une nouvelle structure, de travaux de construction en cours, du changement de l'acheminement des produits ou de la circulation des employés
- Nouveaux moyens de maîtriser un danger recensé
- Changement apporté à la formulation d'un produit
- Changement du volume de production ayant une incidence sur l'acheminement des produits, le programme d'assainissement, la formation des employés, etc.
- Changement apporté à l'application des moyens pris pour maîtriser un danger à un CCP

L'établissement dispose et met en oeuvre des procédures écrites pour assurer la mise à jour efficace du système HACCP.

Les procédures doivent au moins inclure :

- la personne chargée d'apporter les modifications au système HACCP;
- la personne chargée de s'assurer de la mise en oeuvre efficace des modifications;
- la méthode d'identification des versions révisées;
- l'utilisation d'un registre dans lequel doit au moins figurer l'information suivante :
 - une description des modifications;
 - la signature ou les initiales de la personne qui a apporté les modifications

- les parties du système HACCP où des modifications sont survenues;
- les dates auxquelles les modifications sont mises en œuvre, réévaluées et, si nécessaire, validées;
- la signature ou les initiales de la personne qui s'est assurée de la mise en œuvre efficace des modifications;
- la date ou numéro de la révision qui correspond au document modifié.

Avantage de la mise en œuvre de procédures de mise à jour efficaces :

- *La documentation du système HACCP est approuvée par du personnel compétent avant distribution.*
- *Les modifications sont identifiées lorsqu'une situation touchant l'analyse des dangers survient démontrant ainsi le maintien efficace du système HACCP à l'ACIA ou à d'autres autorités compétentes.*
- *Les versions révisées sont identifiées.*
- *Les versions appropriées de la documentation sont disponibles aux points d'utilisation.*
- *L'utilisation de documents désuets est prévenue.*

3.4.2 Procédures de réévaluation du système HACCP

Lorsque surviennent des changements ou des situations susceptibles d'avoir une incidence sur l'analyse des dangers ou de modifier le système HACCP, l'établissement doit réévaluer l'exhaustivité et l'efficacité des parties du système HACCP mises à jour et documenter les activités de réévaluation effectuées dans le registre des modifications tel que décrit à la section 3.4.1.

L'établissement doit réévaluer tout son système HACCP au moins une fois par année pour déterminer :

- s'il est à jour;
- si tous les dangers pour la salubrité des aliments y sont recensés;
- s'il est doté de mesures de contrôle en place pour tous les dangers pour la salubrité des aliments pouvant être maîtrisés par l'établissement;
- si les résultats souhaités sont atteints;
- s'il est conforme aux exigences en vigueur prévues à la réglementation et dans les programmes de l'ACIA;
- s'il est conforme aux exigences définies dans le manuel PASA.

Des procédures de réévaluation écrites doivent être établies et doivent inclure notamment ce qui suit.

- Les personnes responsables des activités de réévaluation.
- La fréquence des activités de réévaluation ou les détails et précisions permettant leur réalisation (c.-à-d. l'établissement peut préciser que les activités de réévaluation requises sont exécutées à différents moments tout au long de l'année).
- Un examen des modifications apportées au système HACCP (voir 3.4.1)
- Un examen des actions exécutées en réponse à des situations indiquant une tendance vers une perte de contrôle qui permet de s'assurer que les sections pertinentes du système HACCP ont été mises à jour et réévaluées en conséquence. Les situations suivantes doivent faire partie de l'examen :

- plaintes de clients ou de consommateurs se rapportant à la salubrité des aliments;
- résultats de laboratoire insatisfaisants;
- situations de non-conformité relevées pendant les activités de surveillance et de vérification;
- situations de non-conformité ayant entraîné un rappel;
- non-conformité relevée pendant une vérification par l'ACIA.
- Un examen des descriptions de produits, de la liste des ingrédients, des matériaux reçus de l'extérieur, des diagrammes de production et des schémas des opérations qui permet de s'assurer :
 - qu'ils sont à jour;
 - que tous les dangers pour la salubrité des aliments sont recensés.
- Un examen de tous les dangers recensés dans le plan HACCP qui permet de s'assurer :
 - que la description des dangers est précise;
 - que des mesures de contrôle sont établies.
- Un examen des mesures de contrôle du processus et des CCP qui permet de s'assurer :
 - qu'ils sont à jour;
 - que les résultats souhaités sont rencontrés
 - qu'ils sont conformes aux exigences réglementaires;
 - qu'ils sont conformes aux exigences définies dans le manuel PASA.
- Un examen des écrits, des dossiers complétés et une évaluation sur place de tous les programmes préalables permettant de s'assurer :
 - qu'ils sont à jour;
 - qu'ils sont conformes aux exigences réglementaires;
 - qu'ils sont conformes aux exigences définies dans le manuel PASA;
 - qu'ils sont mis en œuvre conformément aux programmes écrits;
 - que les résultats souhaités sont rencontrés.
- Un examen des dossiers utilisés pour consigner les résultats de la surveillance, de la rectification et de la vérification qui permet de s'assurer qu'ils sont conçus pour fournir toute l'information requise dans le manuel PASA.
- Le titre exact du ou des dossiers utilisés pour documenter :
 - les résultats de la réévaluation;
 - les modifications apportées au système HACCP;
 - toute autre action corrective exécutée.

3.5 Formulaires du PASA

Description du produit		Formulaire 1
Nom du type de procédé/de produit :		
1. Nom(s) du produit		
2. Importantes caractéristiques du produit		
3. Utilisation prévue		
4. Emballage		
5. Durée de conservation et conditions d'entreposage		
6. Où le produit sera vendu		
7. Instructions d'étiquetage		
8. Maîtrise spéciale lors de la distribution		

Date : _____ **Approuvé par :** _____

Formulaire 2

Liste des ingrédients et des matériaux reçus de l'extérieur

Nom du procédé/du produit :

Date : _____

Approuvé par : _____

Diagramme de production	Formulaire 3
Nom(s) du procédé/du produit :	

Date : _____ **Approuvé par :** _____

Schéma des opérations	Formulaire 4
Nom(s) du procédé/du produit :	

Date : _____

Approuvé par : _____

Recensement des dangers		Formulaire 5
Nom(s) du procédé/du produit :		
Énumérer tous les dangers biologiques associés aux ingrédients, aux matériaux reçus de l'extérieur, aux étapes du procédé, aux zones de contamination croisée.		
Dangers biologiques recensés	Maîtrisés à	

Date : _____ **Approuvé par :** _____

Recensement des dangers		Formulaire 6
Nom(s) du procédé/du produit :		
Énumérer tous les dangers chimiques associés aux ingrédients, aux matériaux reçus de l'extérieur, aux étapes du procédé, aux zones de contamination croisée.		
Dangers chimiques recensés	Maîtrisés à	

Date : _____

Approuvé par : _____

Formulaire 8

Arbre de décision – Détermination des CCP et autres mesures de contrôle (PP, CP)

Nom du procédé/du produit :

<p>Énumérer chaque ingrédient, matériau reçu de l'extérieur, étape de fabrication où un danger a été recensé ainsi que toute zone de contamination croisée.</p>	<p>Indiquer la catégorie de danger (B, C, P). Décrire le danger recensé de façon exhaustive.</p> <p>Déterminer si le danger est entièrement maîtrisé par les programmes préalables.</p>	<p>Q1. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée par l'exploitant à une étape de fabrication quelconque?</p>	<p>Q2. Est-il probable que la contamination associée au danger recensé dépasse un niveau acceptable ou qu'il y ait accroissement jusqu'à un niveau inacceptable?</p>	<p>Q3. Cette étape est-elle expressément conçue pour prévenir ou éliminer ce danger ou, encore, pour réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?</p>	<p>Q4. Une étape subséquente peut-elle éliminer le danger recensé ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?</p>	<p>Q5. Cette étape assure-t-elle une maîtrise partielle du danger recensé?</p>	<p>Numéro du CCP ou du CP</p>
	<p>Oui = indiquer le ou les items des programmes préalables et passer au danger recensé suivant.</p> <p>Non = passer à Q1.</p>	<p>Non = indiquer comment le danger sera maîtrisé en amont et en aval du procédé sur le formulaire 9 et passer au danger suivant.</p> <p>Oui = décrire la mesure de contrôle et passer à Q2.</p>	<p>Non = indiquer la ou les raisons pour lesquelles cela ne surviendra probablement pas et passer au danger suivant.</p> <p>Oui = indiquer le niveau acceptable du danger dans le produit fini, si possible, et passer à Q3.</p>	<p>Oui = CCP + inscrire le numéro dans la dernière colonne.</p> <p>Non = passer à Q4.</p>	<p>Non = CCP + inscrire le numéro dans la dernière colonne et passer au danger suivant.</p> <p>Oui = pas un CCP + indiquer l'étape de contrôle subséquente et passer à Q5.</p>	<p>Oui = CP + inscrire le numéro dans la dernière colonne et passer au danger suivant.</p> <p>Non = passer au danger suivant.</p>	

Date : _____

Approuvé par : _____

Points critiques à maîtriser						Formulaire 10
Nom du produit :						
Numéro du CCP	Description du danger et mesure de contrôle	Limites critiques	Procédures de surveillance	Procédures de rectification	Procédures de vérification	Dossiers HACCP

Date : _____

Approuvé par : _____

EXEMPLE D'UN FORMULAIRE ÉQUIVALENT – FORMULAIRES 5, 6, 7, 8 ET 9 DU PASA COMBINÉS DANS UN FORMULAIRE

Recensement des dangers et arbre de décision – Détermination des CCP et autres mesures de contrôle (PP, PC)

Nom du procédé/du produit :

Énumérer chaque ingrédient, matériau reçu de l'extérieur, étape de fabrication où un danger a été recensé ainsi que toute zone de contamination croisée.	Indiquer la catégorie de danger (B, C, P). Décrire le danger recensé de façon exhaustive. Déterminer si le danger est entièrement maîtrisé par les programmes préalables.	Q1. Une mesure de contrôle pourrait-elle être utilisée par l'exploitant à une étape de fabrication quelconque?	Q2. Est-il probable que la contamination associée au danger recensé dépasse un niveau acceptable ou qu'il y ait accroissement jusqu'à un niveau inacceptable?	Q3. Cette étape est-elle expressément conçue pour prévenir ou éliminer ce danger ou, encore, pour réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?	Q4. Une étape subséquente peut-elle éliminer le danger recensé ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?	Q.5 Cette étape assure-t-elle une maîtrise partielle du danger recensé?	Maîtrisé à : Numéro du CCP Numéro du CP Items du programme préalable Amont et aval du procédé
	Oui = indiquer le ou les items des programmes préalables dans la dernière colonne et passer au danger recensé suivant. Non = passer à Q1.	Non = indiquer comment le danger sera maîtrisé en amont et en aval du procédé dans la dernière colonne et passer au danger suivant. Oui = décrire la mesure de contrôle et passer à Q2.	Non = indiquer la ou les raisons pour lesquelles cela ne surviendra probablement pas et passer au danger suivant. Oui = indiquer le niveau acceptable du danger dans le produit fini, si possible, et passer à Q3.	Oui = CCP + inscrire le numéro dans la dernière colonne. Non = passer à Q4.	Non = CCP + inscrire le numéro dans la dernière colonne et passer au danger suivant. Oui = pas un CCP + indiquer l'étape de contrôle subséquente et passer à Q5.	Oui = CP + inscrire le numéro dans la dernière colonne et passer au danger suivant. Non = passer au danger suivant.	

Date : _____

Approuvé par : _____

Section 4 – Processus de reconnaissance

La présente section décrit le processus de reconnaissance du système HACCP par l'ACIA. Ce processus s'applique aux groupes de denrées fabriqués dans des établissements sous agrément fédéral suivants :

- produits laitiers,
- fruits et légumes transformés,
- œufs en coquille,
- oeufs transformés,
- miel,
- produits de l'érable, et
- couvoirs.

En ce qui concerne les établissements agréés en vertu du *Règlement sur l'inspection des viandes* pour lesquels un système HACCP conforme aux exigences du Manuel du PASA est obligatoire, veuillez consulter le chapitre 2 du Manuel des méthodes – Hygiène des viandes intitulé « Lignes directrices à l'intention du demandeur/de l'exploitant relatives à l'agrément d'un établissement et à l'agrément de l'exploitant d'un établissement agréé ».

Remarque – Le sous-alinéa 29(2)b)iii) du Règlement de 1990 sur l'inspection des viandes stipule qu'une demande d'agrément d'exploitant d'un établissement agréé pour les viandes doit comprendre une description des programmes préalables et des plans HACCP de l'établissement agréé. Cela comprend les plans HACCP pour toutes les gammes de produits alimentaires destinés à la consommation humaine dans l'établissement agréé.

En ce qui concerne les autres denrées, un établissement agréé doit, lorsqu'il sollicite une reconnaissance, déjà mener ses activités en vertu d'un système HACCP pour toutes ses gammes de produits dans l'établissement agréé.

Le but de la reconnaissance est de déterminer si le système HACCP de l'établissement est complet (c.-à-d. qu'il respecte les exigences du PASA et celles prévues dans la réglementation et dans les programmes) et mis en œuvre efficacement, tel que décrit.

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

4.1 Responsabilités du coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA

Responsabilités du coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA :

- fournir au demandeur toute l'information pertinente concernant la reconnaissance HACCP d'un établissement;
- fournir une interprétation des exigences associées à la reconnaissance HACCP d'un établissement tant au demandeur qu'au personnel de l'ACIA;
- offrir des orientations au demandeur concernant les questions associées à la reconnaissance HACCP d'un établissement;

- communiquer toute l'information relative à la reconnaissance HACCP du Centre opérationnel au coordonnateur national PASA, pour un suivi national.

4.2 Étapes du processus de reconnaissance

Le processus comprend six étapes, comme suit.

- Soumission par l'établissement d'une lettre sollicitant une reconnaissance par l'ACIA (voir 4.2.1)
- Tenue par l'ACIA d'une réunion préalable avec la direction de l'établissement (voir 4.2.2)
- Soumission de l'ensemble de la documentation du système HACCP (voir 4.2.3)
- Examen par l'ACIA de l'ensemble de la documentation du système HACCP (voir 4.2.4)
- Examen sur place par l'ACIA du système HACCP de l'établissement (voir 4.2.5)
- Avis officiel transmis par l'ACIA informant l'établissement qu'une reconnaissance PASA/HACCP lui est octroyée (voir 4.2.6)

4.2.1 Lettre sollicitant une reconnaissance par l'ACIA

Pour débiter le processus de reconnaissance, l'établissement doit soumettre une lettre au coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA. Cette lettre doit :

- solliciter une reconnaissance de l'ACIA;
- confirmer qu'un système HACCP a été élaboré conformément aux exigences du PASA et est mis en œuvre;
- être signée et datée par un membre de la haute direction de l'établissement.

4.2.2 Réunion préalable de l'ACIA avec la direction de l'établissement

Suite à la réception de la lettre soumise par l'établissement, le coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA ou son délégué doit organiser une réunion préalable avec l'établissement. Cette réunion vise à :

- fournir de l'information sur le processus de reconnaissance, et
- examiner des composantes choisies au hasard du système HACCP écrit de l'établissement.

4.2.3 Soumission de l'ensemble de la documentation du système HACCP

L'établissement doit fournir au coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA ou à son délégué les documents requis. Ces documents comprennent :

- une lettre d'aval de la haute direction (voir 2.2.1);
- la procédure de communication du rendement du système HACCP (voir 2.2.5);
- le nom du chef de l'équipe HACCP (voir 2.2.2);
- les programmes préalables (voir 3.1);
- une liste de tous les produits fabriqués dans l'établissement et groupés selon leur plan HACCP respectif;
- le ou les plans HACCP (voir 3.2);
- les mesures de contrôle du processus, s'il y a lieu (voir 3.2.8);
- les données de validation des points critiques à maîtriser (voir 3.3);

- les procédures de mise à jour et de réévaluation du système HACCP (voir 3.4);
- les résultats de l'audit interne*.

**L'établissement doit mener un audit interne pour s'assurer que son système HACCP est mis en œuvre et efficace. Des documents doivent être disponibles pour appuyer l'audit interne. L'établissement doit avoir corrigé les lacunes relevées pendant l'audit interne ou fournir un plan d'action qui permettra de les corriger.*

Si les documents requis sont incomplets, le coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA ou son délégué en avisera le demandeur et lui demandera de soumettre les documents manquants.

4.2.4 Examen par l'ACIA de la documentation du système HACCP

Le coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA ou son délégué examinera l'ensemble de la documentation requise sur le système HACCP et fera part de tous les éléments non acceptables au demandeur afin que celui-ci apporte les corrections nécessaires avant l'examen final sur place.

L'ACIA doit effectuer un suivi des éléments non acceptables avant l'examen sur place.

4.2.5 Examen sur place par l'ACIA du système HACCP de l'établissement

L'examen sur place permet de déterminer si le système HACCP a été mis en œuvre tel que décrit dans les programmes écrits et s'il atteint efficacement les objectifs relatifs à la salubrité des aliments. L'examen ne débute qu'après que le coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA ou son délégué juge que le système HACCP écrit de l'établissement est complet.

Le chef de l'équipe HACCP ou un agent de liaison sur place doit être disponible pendant l'examen sur place.

Les représentants de l'ACIA doivent comprendre au moins l'inspecteur responsable, un représentant de l'ACIA menant la vérification et, le cas échéant, un spécialiste des programmes.

À la suite de l'examen sur place, l'ACIA fournit un rapport de vérification incluant les situations de non-conformité relevées pendant l'examen sur place.

Avant de reconnaître un établissement, l'ACIA doit confirmer que toutes les situations de non-conformité ont été corrigées par l'établissement.

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

Le coordonnateur PASA du Centre opérationnel émet un avis officiel à la direction de l'établissement qui confirme que l'ACIA a examiné son système HACCP et conclut qu'il satisfait, à l'heure actuelle, à toutes les exigences HACCP du programme d'amélioration de la salubrité des aliments.

Section 5 – Modifications apportées à un système HACCP reconnu

5.1 Nouveau plan HACCP

Lorsqu'un établissement ajoute un nouveau plan HACCP à son système, l'inspecteur responsable doit en être informé avant le début d'application du nouveau procédé.

L'inspecteur ou le superviseur responsable doit communiquer cette information au coordonnateur PASA du Centre opérationnel, lequel doit mener un examen du nouveau plan HACCP ou affecter un délégué à cette tâche. L'ACIA peut demander un examen du nouveau plan HACCP avant le début d'application du nouveau procédé.

5.2 Modifications apportées au système HACCP

Lorsqu'un établissement modifie son système HACCP reconnu, il doit inscrire les changements apportés dans son registre des modifications tel que décrit à la section 3.4.1 du présent manuel. Ces données doivent être accessibles à l'ACIA pour fins d'examen ultérieur.

5.3 Changement de propriétaire

S'il y a un changement de propriétaire pour un établissement reconnu en vertu du PASA et si le système HACCP reconnu à l'origine est intact, le nouveau propriétaire devra soumettre une nouvelle lettre d'aval au coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA. La lettre confirmera que le système HACCP reconnu à l'origine est intact et ne sera pas modifié à la suite du changement de propriétaire. Elle confirmera également l'engagement du nouveau propriétaire, conformément au manuel du PASA.

Si des modifications sont apportées au système HACCP, le nouveau propriétaire devra soumettre une nouvelle lettre d'aval et une liste des modifications au coordonnateur PASA du Centre opérationnel de l'ACIA. Ce dernier évaluera l'incidence des modifications sur le système HACCP et déterminera si l'établissement doit entreprendre un nouveau processus de reconnaissance.

Section 6 – Vérification par l'ACIA des établissements reconnus en vertu du PASA sur une base volontaire

La présente section donne les renseignements nécessaires à l'industrie sur la vérification par l'ACIA des établissements reconnus en vertu du PASA sur une base volontaire. En ce qui concerne les établissements agréés en vertu du *Règlement sur l'inspection des viandes* pour lesquels un système HACCP conforme aux exigences du Manuel du PASA est obligatoire, veuillez consulter le chapitre 18 du Manuel des méthodes – Hygiène des viandes (Système de vérification de la conformité).

Remarque – Les établissements reconnus en vertu du PASA sur une base volontaire continueront d'être inspectés pour évaluer leur conformité aux exigences définies dans les lois et règlements applicables, conformément aux programmes d'inspection des secteurs d'activités spécifiques. La vérification du respect des exigences du PASA décrite dans cette section s'ajoute aux programmes courants d'inspection des différents secteurs d'activités.

6.1 Objectif

L'objectif de la vérification par l'ACIA est de confirmer que le système HACCP reconnu de l'établissement :

- est à jour;
- a été efficacement réévalué;
- répond aux exigences du PASA;
- est mis en œuvre tel que décrit;
- est appuyé par la haute direction.

6.2 Fréquence de la vérification

La fréquence de vérification est de une vérification tous les deux ans et lors des situations suivantes.

- Soumission de nouveaux plans HACCP.
- Suivi après un rappel associé à la salubrité des aliments.
- Obtention de résultats d'inspection démontrant que l'établissement ne maîtrise pas les exigences réglementaires associées à la salubrité des aliments.

6.3 Portée de la vérification

La vérification peut comprendre un examen :

- du processus de communication sur le rendement du système HACCP;
- du ou des plans HACCP;
- des programmes préalables;
- des procédures de mise à jour et de réévaluation.

La portée de la vérification est établie d'après les résultats d'inspection de l'ACIA et les situations qui sont survenues dans l'établissement qui auraient dû déclencher des modifications ou une réévaluation de certaines parties du système HACCP par l'établissement.

6.4 Réunion d'ouverture

L'information suivante sera donnée et confirmée durant la réunion d'ouverture avec les représentants de l'établissement :

- Titres et rôles des représentants de l'ACIA présents;
- Objectif et portée de la vérification;
- Horaire et procédures de vérification;
- Date et heure de la réunion de clôture.

6.5 Rassemblement des preuves tangibles pour déterminer la conformité

L'ACIA rassemblera des preuves tangibles pour déterminer si le système HACCP :

- est à jour;
- a été efficacement réévalué;
- répond aux exigences du PASA;
- est mis en œuvre tel que décrit;
- est appuyé par la haute direction.

L'ACIA rassemblera les preuves tangibles au cours des activités suivantes :

- examen de la documentation et des dossiers;
- observation des procédures mises en œuvre;
- entrevues/questions auprès d'employés désignés.

6.6 Communication des résultats et mesures requises

Les résultats de la vérification sont communiqués à l'établissement sous forme d'un rapport de vérification lors la réunion de clôture.

Le rapport de vérification comprend les renseignements suivants.

- Portée de la vérification.
- Demande(s) d'actions correctives (DAC).
- Conclusions (commentaires globaux sur les résultats de la vérification).

Une DAC est émise à un établissement lorsque l'ACIA détermine qu'il y a une non-conformité. La DAC relève cette non-conformité et oblige l'établissement à mettre en œuvre des mesures correctives :

- en fournissant un plan d'action acceptable dans les délais spécifiés;
- en mettant en œuvre efficacement des mesures correctives et préventives, telles que décrites dans le plan d'action, dans les délais spécifiés.

6.7 Demande de révision d'une DAC

Un établissement peut demander la révision d'une DAC avant la date spécifiée pour la soumission d'un plan d'action. Il doit soumettre par écrit la raison de sa demande au coordonnateur PASA du Centre opérationnel. Une décision écrite est renvoyée à l'établissement.

Si la DAC est confirmée, l'établissement doit soumettre un plan d'action acceptable et corriger la non-conformité observée dans les délais spécifiés par l'ACIA. Si elle est renversée, elle sera annulée.

6.8 Plan d'action acceptable

L'exploitant doit présenter à l'ACIA un plan d'action acceptable, à la date spécifiée lors de l'émission de la DAC. L'exploitant doit mettre en œuvre intégralement le plan d'action dans le délai spécifié pour l'achèvement des mesures correctives inscrit sur la DAC.

Le tableau ci-après décrit chaque volet d'un plan d'action acceptable et ses objectifs.

<p>Premier volet</p> <p>Description du problème</p>	<p>L'objectif est de décrire le problème avec exactitude, ce qui aidera à déterminer :</p> <ul style="list-style-type: none"> o les actions à exécuter concernant les produits touchés ou potentiellement touchés; o les actions immédiates nécessaires pour rectifier l'écart; o les causes fondamentales. <p>Les établissements doivent recueillir de l'information pour cerner le problème exact. Une situation de non-conformité est habituellement le résultat de multiples problèmes ou causes.</p> <ul style="list-style-type: none"> o Quelle est la non-conformité? o Le problème touche-t-il le produit? o Où le problème se situe-t-il? o Quelle est la portée de ce problème? o Quand le problème est-il survenu? o Qui est engagé dans ce problème? o Est-ce la première fois que ce problème survient? <p>Plan d'action écrit</p> <ul style="list-style-type: none"> o Décrire le problème selon sa relation avec la non-conformité consignée dans la DAC.
<p>Deuxième volet</p> <p>Personnes responsables des mesures correctives</p>	<p>L'objectif est de déterminer les personnes qui possèdent les connaissances, le temps, le pouvoir et la compétence pour corriger la non-conformité.</p> <p>Plan d'action écrit</p> <ul style="list-style-type: none"> o Identifier le nom ou le titre des personnes responsables des mesures immédiates/à court terme et préventives.
<p>Troisième volet</p> <p>Description des mesures immédiates/à court terme</p>	<p>Les objectifs sont les suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> o contrôler les produits ou toute autre chose qui sont touchés; o exécuter des mesures immédiates pour rectifier l'écart afin que les produits alimentaires soient fabriqués selon les exigences réglementaires. <p>Plan d'action écrit</p> <ul style="list-style-type: none"> o Décrire les actions exécutées concernant les produits touchés ou potentiellement touchés. o Décrire les résultats de l'évaluation réalisée pour déterminer si d'autres produits sont en cause. o Décrire l'évaluation de la salubrité des aliments effectuée ou à effectuer concernant le produit touché ou potentiellement touché, ainsi que la façon dont on disposera du produit. o Décrire les mesures immédiates/à court terme exécutées pour rectifier l'écart jusqu'à ce que des mesures permanentes/préventives soient planifiées et mises en œuvre. o Décrire la procédure utilisée pour vérifier l'efficacité des mesures immédiates / à court terme.

	<p>Remarque – Selon la non-conformité, des mesures immédiates pourraient ne pas être nécessaires.</p>
<p>Quatrième volet</p> <p>Détermination de la ou des causes fondamentales</p>	<p>L'objectif est de déterminer la ou les causes fondamentales pour que l'établissement puisse élaborer des mesures correctives appropriées et exhaustives qui permettront de prévenir la récurrence de l'écart.</p> <p>Selon la description du problème.</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Pourquoi est-ce l'ACIA qui a relevé l'écart et non l'établissement? ○ Déterminer toutes les causes potentielles (environnement, équipement, personnel, formation, programmes écrits, etc.). ○ Certaines causes ont déjà été corrigées au moyen d'actions immédiates. ○ Déterminer la ou les causes fondamentales. <p><u>Plan d'action écrit</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Décrire les causes fondamentales.
<p>Cinquième volet</p> <p>Description des mesures préventives</p>	<p>L'objectif est de déterminer et de mettre en œuvre des mesures préventives afin d'éliminer la ou les causes fondamentales et de prévenir la récurrence de l'écart.</p> <p><u>Plan d'action écrit</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Décrire les mesures préventives. ○ Établir une date pour l'achèvement de chaque mesure préventive planifiée.
<p>Sixième volet</p> <p>Description des activités planifiées pour vérifier l'efficacité des mesures préventives</p>	<p>L'objectif est de fournir une rétroaction sur la nécessité de procéder ou non à des rajustements supplémentaires.</p> <p>Cette vérification consiste à appliquer des procédures temporaires, tests ou tout autre type d'évaluation afin de déterminer l'efficacité des mesures correctives mises en place pour régler le problème.</p> <p>Exemples</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Évaluer sur place les mesures correctives exécutées. ○ S'assurer que les employés se conforment aux nouvelles procédures/instructions en les observant et en les questionnant. ○ Intensifier temporairement l'échantillonnage. ○ Intensifier temporairement les procédures de surveillance. <p>Si le problème n'est pas résolu :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ des mesures correctives supplémentaires sont requises. <p><u>Plan d'action écrit</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Décrire les activités planifiées qui permettent de vérifier l'efficacité des mesures préventives. ○ Établir une date d'achèvement.

6.9 Prolongation du délai convenu de mise en œuvre d'un plan d'action

L'ACIA peut accorder une prolongation du délai spécifié pour l'achèvement du plan d'action dans les circonstances suivantes :

- La salubrité des aliments n'est pas compromise;
- L'établissement ne respectera pas l'échéance spécifiée pour l'achèvement des mesures correctives pour des raisons hors de son contrôle;
- L'établissement présente une demande écrite de prolongation avant la date spécifiée pour l'achèvement du plan d'action;
- La demande écrite énonce les raisons de la demande de prolongation et propose une nouvelle date d'achèvement.

L'établissement doit soumettre ses raisons par écrit à l'inspecteur responsable de l'ACIA.

6.10 Suivi de l'ACIA

Après la date d'achèvement des mesures correctives, l'ACIA effectue un suivi à l'établissement pour s'assurer qu'elles ont été mises en œuvre tel que décrites et sont efficaces. Si les mesures correctives ont été mises en œuvre efficacement, la DAC est classée. Si les mesures correctives n'ont pas été mise en œuvre efficacement, la DAC n'est pas classée et l'ACIA prend les mesures suivantes.

- Envoi d'une lettre d'avertissement à la direction de l'établissement.
 - La lettre d'avertissement informe l'établissement que le défaut de mettre en œuvre des mesures correctives efficaces, dans les délais spécifiés dans cette lettre, entraînera une perte de la reconnaissance HACCP.
- Tenue d'une évaluation de suivi des mesures correctives après la date précisée dans la lettre d'avertissement.
- Classement de la DAC, si les mesures correctives ont été mises en œuvre efficacement.
- Perte de la reconnaissance HACCP par l'établissement, si les mesures correctives n'ont pas été mises en œuvre efficacement.

6.11 Perte de la reconnaissance

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

Lorsqu'un établissement perd sa reconnaissance, le coordonnateur PASA du Centre opérationnel envoie une lettre à la direction de l'établissement l'informant que celui-ci n'est plus reconnu en vertu du PASA. Cette lettre annule la lettre de reconnaissance initiale.

Lorsqu'un établissement a perdu sa reconnaissance et souhaite obtenir une nouvelle reconnaissance, il doit enquêter pour déterminer la cause fondamentale de l'échec du système HACCP et mettre en œuvre des mesures correctives. Les résultats de

l'enquête et des mesures correctives prises doivent être documentés dans la nouvelle lettre sollicitant une reconnaissance par l'ACIA (voir 4.2.1).