



Canadian Food
Inspection Agency

Agence canadienne
d'inspection des aliments

Ottawa, Ontario
K1A 0Y9

Ottawa (Ontario)
K1A 0Y9

January 6, 2011

Le 6 janvier 2011

MEAT HYGIENE DIRECTIVE

DIRECTIVE DE L'HYGIENE DES VIANDES

2011-09

2011-09

SUBJECT: Chapter 19, Poultry Inspection Programs

OBJET : Chapitre 19 sur le Programme d'inspection de la volaille

Addition of the Poultry Rejection Process (PRP) as part of the Modernized Poultry Inspection Program (MPIP) in Chapter 19.

Ajout du processus de rejet des carcasses de volaille (PRCV) dans le cadre du Programme modernisé d'inspection de la volaille (PMIV) au chapitre 19.

ENGLISH VERSION

VERSION ANGLAISE

Please replace in your Manual of Procedures pages 86-87 of Chapter 19 with the attached pages.

Veillez remplacer les pages 86 à 87 du chapitre 19 de votre Manuel des méthodes par les ci-jointes.

FRENCH VERSION

VERSION FRANÇAISE

Please replace in your Manual of Procedures pages 94 to 95 of Chapter 19 with the attached pages.

Veillez remplacer les pages 94 à 95 du chapitre 19 de votre Manuel des méthodes par les pages ci-jointes.

Richard Arsenault
Director
Meat Programs Division

Richard Arsenault
Directeur
Division des programmes des viandes

Att./p.j.

Canada

19.6.2.5.3 DDS Defects Log

A separate DDS Defects Log shall be used for each species.

For operators with more than one shift per day, test results for each shift shall be considered independently because of personnel and supervisor differences and shall be recorded on separate DDS Defects Logs.

Carcasses or viscera are scored as a defective sample unit for the presence of any distinguishable defect listed in section 19.6.2.5.2.5, "National AQLs and Monitoring Defects Lists" of this chapter. A carcass or viscera showing multiple defects under the same defect group is scored as one defect (e.g. a carcass with inadequate bleeding and emaciation = one defective carcass).

A carcass with defects under different defect groups is scored as one defective carcass for each group (e.g. a carcass with ascites and hepatitis would = one defect in the Carcass Defect Group and one defect in the Viscera Defect Group).

Defects are scored in their respective defect group, a total score for each group is determined and acceptability is determined by comparing the score to the applicable acceptance and rejection numbers for that group.

19.6.2.5.3.1 Defects Log for Chicken, Fowl, Turkey and Quail

Refer to Annex A of this chapter.

19.6.2.5.4 CFIA Responsibilities

CFIA staff shall ensure that the DDS has been implemented by the operator and is being performed according to this section and the operator's written program. This may be accomplished by performing independent verification tests and/or correlation tests with the industry monitor.

An independent test or a correlation test shall be performed at a minimum of once per half shift/evisceration line. A minimum of two verification tests (one independent and one verification test) shall be conducted and recorded each week by a veterinarian. The records must show that within one month each veterinarian working at the plant has performed at least one test of each kind.

CFIA staff may perform an additional test at any time as an additional assurance of process control or if they feel that standards are not being met for any reason.

Test results may be recorded on a separate DDS Log or on the operator's records such that CFIA tests can be distinguished from tests conducted by the operator's DDS monitor.

Also, an indication should be present to differentiate the independent CFIA verification tests from the correlation tests with the industry monitor.

19.6.2.5.4.1 Independent CFIA Verification Tests

The CFIA's independent verification of the operator's process evaluation tests shall be performed according to the following parameters:

- Tests shall be performed on each evisceration line, at select random times and according to the sampling method described previously. When a correlation test is performed, it replaces the independent test scheduled for that half shift;
- If an independent verification coincides with any of the plant monitor's tests, the inspector shall conduct a correlation test instead of an independent test;
- The sample size will be the same as that used by the operator;

- If the sample is rejected, the DDS monitor shall perform an immediate "Process Evaluation" test and then initiate any required action as per the decision tree in this section; and
- The result of each test shall be compared to the operator's monitoring record. If the CFIA test result is not in agreement with the operator's tests, the Inspector shall discuss the test results with the (industry) DDS monitor and inform the VIC.

The Decision Tree for DDS is to be used by the operator's monitor and for reference by the CFIA.

19.6.2.5.4.2 Correlation Tests

Correlation testing consists of the CFIA conducting an evaluation of a test being performed by the operator's DDS monitor according to the following parameters:

- The test shall be performed on each evisceration line. This frequency may be increased according to the operator's compliance to the monitoring procedures of the Defect Detection Standards. When a correlation test is performed, it replaces the independent CFIA test scheduled for that half shift;
- A member of the inspection staff shall examine the same carcasses at the same time as the industry monitor; and
- The monitor will be evaluated for the sampling method used, correct interpretation of defects, completion of forms, correct application of the decision tree and the implementation of corrective actions if necessary.

If the CFIA's evaluation demonstrates deficiency in the industry's defect detection process and/or the monitoring thereof, immediate corrective measure shall be initiated by the operator. The VIC shall decide if the written procedure is to be reassessed and amended accordingly.

19.6.2.6 Poultry Rejection Process

19.6.2.6.1 Introduction

The Poultry Rejection Process (PRP), as presented in this sub-section, is part of the Modernized Poultry Inspection Program (MPIP), a post mortem examination program, as defined in section 2 of the *Meat Inspection Regulations, 1990* (MIR). Both the CFIA and the operator have a role to play under the PRP. This section contains the requirements for the operator, as referred to in section 29.1 (3) of the MIR, and explains the role of the CFIA.

The MPIP requires an operator to perform a post mortem examination of carcasses and to sort defective carcasses based on the criteria specified in this chapter. The PRP involves the operator assuming responsibility, as instructed by the official veterinarian, for rejecting chicken, turkey and heavy fowl (spent breeder hens) carcasses with certain deviations which should be discarded as condemned. The CFIA will evaluate the compliance of the rejection process throughout slaughter and evisceration operations.

The CFIA has initiated the design and development of the PRP under the scope of section 29.1 (4) which stipulates "*For the purpose of evaluating an application for authorization to operate a shared inspection program or a post mortem examination program, the President may undertake any consultation, study, research, test, trial or other process that is necessary.*"

It is to be noted that any operator authorized to implement a post mortem examination program under section 30.2 (a) of the MIR shall "*operate the program under the supervision of an official veterinarian*". Furthermore, section 30.2 (b) of the MIR stipulates that the operator shall "*ensure that the program continues to meet the requirements of the Manual of Procedures*"; otherwise a notice of suspension will be delivered to the operator as per MIR section 29.4 (1). In such case, an operator may face a licence suspension or be limited to operate under a traditional mode with one inspection station and the associated maximum permitted line speed.

Section 83. (2) of the MIR stipulates that "*Subject to subsection (3), if ... the carcass or a part of the carcass of a food animal shows a deviation from normal appearance... the carcass and all its parts shall be held and referred to an official veterinarian for detailed inspection and for instructions regarding the disposition of the blood and the carcass and its parts.*" The requirements of the PRP policy are described pursuant to the authority given to the Director under section 83.5 of the MIR and further to section 83. (3) of the MIR which stipulates that "*An official veterinarian may instruct an operator or an inspector who is not an official veterinarian that blood, carcasses or parts of carcasses with certain deviations from normal appearance (a) are not required to be referred to an official veterinarian for detailed inspection; and (b) are to be disposed of in accordance with the instructions provided by an official veterinarian.*"

For the purposes of the PRP, carcasses showing "*certain deviations from normal appearance*" referred to in MIR section 83.(3) are defined as carcasses with deviations and are included within the following table.

Nine (9) Categories and Corresponding Diseases and Conditions for the PRP		
Codes	Deviations	Diseases and Conditions
901	Respiratory conditions	Airsacculitis
902	Sub-Cutaneous conditions	Cellulitis
903	Leg conditions	Arthritis, Synovitis, Valgus Varus Deformity
904	Skin Conditions	Marek's Disease (skin form), Avian Keratoacanthoma, Dermatitis

Nine (9) Categories and Corresponding Diseases and Conditions for the PRP		
Codes	Deviations	Diseases and Conditions
905	Abdominal oedema	Ascites
906	Liver conditions	Hepatitis, Icterus/Jaundice
907	Emaciation	Extreme thinness associated with another disease or condition such as Pendulous Crop
908	Dark coloured carcasses	Cyanosis
909	Others	Marek's Disease (visceral form), Pericarditis, Peritonitis (fowl & turkeys), Pendulous Crop, Adenocarcinoma (fowl)

The deviations listed in the preceding table have been selected as they are easily identifiable by operator's employees trained and accredited using the training material and accreditation protocol developed by the CFIA. The code assigned to each disease and condition is intended for use by the operator and the CFIA Veterinarian in Charge when issuing condemnation/rejection reports and when collating and submitting condemnation/rejection data on a monthly basis to headquarters.

The deviations listed in the preceding table are explained in section 19.7, "Poultry Dispositions", of this chapter and/or within the applicable training modules as developed by the CFIA for use by industry. The CFIA training modules are available through the local inspection staff. Designated industry employees must be trained and accredited prior to performing rejections as described in Annex B, "Training and Accreditation Protocol", of this chapter.

Please note that the official veterinarian maintains, at all times, his or her discretionary powers pursuant to section 83.(2) even when instructing an operator not to submit carcasses showing certain deviations. Carcasses not falling within the preceding table and "Questionable" carcasses, as described later in this chapter, must be referred to the CFIA Veterinarian for a detailed veterinary inspection and instructions. The operator is required to refer to the CFIA veterinarian whenever the company rejecter encounters a lot with an unusual pathology or a flock with a high rejection rate. The CFIA MPIP evisceration floor inspector may also inform the official veterinarian. In either case, the CFIA veterinarian shall assess the affected lot and provide instructions to the industry rejecter and the CFIA inspector(s) for handling affected carcasses. In addition, at any time, an official veterinarian may require that all rejected carcasses be submitted for detailed veterinary inspection from a particular lot or lots.

Carcasses with processing defects, as described in "Rejection Process", the following sub-section, are to be identified by the industry designated defect detectors and re-routed, using the provisions under MIR section 83.(3), to appropriate processes and/or disposed of according to the requirements of this Chapter. These affected carcasses are not considered under the PRP. However, they are to be handled by the operator under CFIA oversight (CFIA evisceration floor inspector).

19.6.2.6.2 Rejection Process

The rejection process is initiated on the evisceration line by defect detection related activities:

- Carcass defect detector(s) remove obviously condemnable carcasses prior to evisceration for sorting by a trained and accredited rejecter.
- After evisceration, viscera defect detectors identify viscera that have specified defects that may warrant rejection of the carcass and the corresponding viscera.

Each such viscera and the corresponding carcass are to be removed from the evisceration line for sorting by a rejecter.

- Carcasses with localized cavity defects shall be handled as per on-line/off-line reprocessing/reconditioning and/or salvaging processes. Carcasses with only cavity defects are not to be submitted to the rejecter.

Carcasses removed from the evisceration line for suspected generalized pathology shall be sorted off-line by a rejecter into three groups as follows:

- rejected carcasses;
- passed carcasses (subject to assessment by the CFIA and removal of any localized defect(s)); and
- "questionable" carcasses (set aside for CFIA veterinary assessment).
 - Each rejected carcass shall be recorded by the rejecter. The rejecter also classifies each rejected carcass under one of the nine (9) categories listed in the preceding table. Carcasses which are passed by the rejecter shall be presented to the CFIA as described later in this chapter under "Phase 3, Pre-authorization Implementation Period".

Questionable carcasses are carcasses that the rejecter is unsure if they should be rejected or passed (e.g. a new or unknown pathology or unknown signs of pathology). Such carcasses shall be set aside in a designated location approved by the Veterinarian in Charge (VIC).

All questionable carcasses and "deviations from normal appearance" not listed in the preceding table must be referred to the CFIA for a veterinary judgment and disposition. Examples include: Anemia, Botulism, Cannibalism, Coligranuloma, Emphysema, Frostbite, Leucosis sarcoma group, Gout, Osteomyelitis, Urolithiasis, Septicaemia, etc.

Rejection Correlation Tests (RCT) performed by the CFIA Veterinarian on rejected carcasses help to assure that questionable carcasses are minimized and help to provide feedback to the rejecter as part of a learning experience.

If the veterinarian is not sure of the diagnosis and/or the disposition, the veterinarian should contact their area poultry National Correlation Team (NCT) representative for advice including whether a sample should be submitted for laboratory analysis.

Carcasses listed in the following table are:

- not part of the rejection process;
- are to be handled by a designated industry employee; and
- are not to be presented to the CFIA (unless requested by the VIC on a case-by-case basis).

Processing Defects to be Handled by the Operator		
Number	Name of Condition	Disposition Policy
1	Extensive Bruising	19.7.1
2	Extensive Contamination (faecal, bile, ingesta)	19.7.4.2
3	Extensive Fractures	19.7.4.3
4	Extensive Mutilation	19.7.1
5	Extensive Overscald	19.7.1
6	Found Dead (Dead On Arrival)	19.7.1
7	Inadequate Bleeding	19.7.4.16
8	Loss of Identity	19.7.4.5

Note: Only "Extensive Bruising", "Found Dead" and "Inadequate Bleeding" are to be reported to the VIC for the monthly roll-up in Form CFIA/ACIA 5179, Antemortem and Postmortem Inspection Report.

19.6.2.6.3 Training and Accreditation

Rejecters shall be trained and accredited using the process specified in Annex B of this chapter. The CFIA will train and accredit at least two (2) industry trainers who in turn will train and accredit a sufficient number of rejecters such that at least one accredited rejecter is available on-site for each slaughter shift. Official training material has been developed by the CFIA for use by the industry trainers.

19.6.2.6.4 Implementation of PRP

The PRP will be implemented in three (3) phases in abattoirs that have qualified for Phase 3 of the MPIP implementation and that have completed the preliminary activities listed below prior to commencing Phase 1 of the PRP. The following table summarizes the preliminary activities and the three (3) phases for implementing the PRP:

Phases for Implementing the Poultry Rejection Program (PRP)		
Phase	Activities	Estimated Duration
Preliminary Activities	Ensure that CFIA staff and designated industry employees are trained on the most recent poultry disposition policies	Variable for each operator
Phase 1 Preparatory Period	Train CFIA veterinarian(s) for collecting and recording data required for Phase 2. Complete training and accreditation of industry trainers and rejecters for performing rejections.	1 - 2 weeks
Phase 2 Trial Period	CFIA veterinarians mentor/coach the rejecters and collect data for a plant specific reference line ("before" data) for false positives and negatives.	4 - 6 weeks, minimum of 20 consecutive production shifts
Phase 3 Pre-authorization Implementation Period	Industry performs rejections, collects and collates the rejection data and issues disposition reports. On-site CFIA inspection staff verifies the rejection process.	3 months or one (1) million birds
Authorization		Ongoing

19.6.2.6.4.1 Preliminary Activities

The CFIA area poultry condemnation National Correlation Team (NCT) member shall ensure that the VIC is correlated to the latest version of the poultry condemnation policies, as contained within this chapter, for all classes of poultry slaughtered at the abattoir. The VIC shall then correlate any other CFIA veterinarian(s) working at the abattoir. The VIC shall also ensure that the industry trainers for defect detection are updated according to the requirements contained in Annex B, Training and Accreditation Protocol, of this chapter. Industry trainers shall update/retrain the remaining defect detectors by using the latest versions of the CFIA developed industry training modules for carcass, cavity and viscera defect detection.

Industry trainers and monitors shall be trained according to the requirements contained in Annex B, Training and Accreditation Protocol, of this chapter.

19.6.2.6.4.2 Phase 1 – Preparatory Period

The area CFIA poultry condemnation NCT member or designate will ensure that the Veterinarian in Charge (VIC) and all other CFIA veterinarians assigned to the abattoir (and who will be assessing the rejection process), including replacement veterinarian(s) are trained for:

- performing RCT for unwarranted rejections (false positives), carcasses passed in error (false negatives) and questionable carcasses;
- recording false positives, false negatives and questionable carcasses; and
- assessing the rejection data and control over the rejection process.

The NCT representative or qualified designate and a Poultry Inspection Specialist or a qualified designate (e.g. a CFIA inspector trained and certified for the MPIP including the PRP) will train and accredit the plant trainers for performing rejections based on the disposition policies contained in this chapter. The plant trainers will then train and accredit the remaining industry defect detectors and other personnel performing or assessing rejections (e.g. supervisor and carcass and viscera defect detectors who will be performing rejections).

CFIA inspectors will also be trained to provide a basic understanding of the rejection process.

The operator should commence preparations to issue a condemnation/rejection report during Phase 1. In particular, computer software and a database should be enhanced or be created such that all the required information, including that required to bench mark the total rejections for farm origin pathology, can be entered onto each condemnation/rejection report.

Operators shall present to the VIC a written description of the facilities and Standard Operating Procedure (SOP) for the rejection process.

Phase 2 should begin as soon as possible after sufficient number of CFIA staff have been trained and industry personnel have been accredited for performing rejections.

19.6.2.6.4.3 Phase 2 – Trial Period

Throughout Phase 2, each carcass removed from the evisceration line for suspected farm origin pathology (as specified in the Defect Detection Standards (DDS) program) is to be presented by the rejecter for veterinary diagnosis and disposition as part of a Rejection Correlation Test as described in the following sub-section, "Rejection Correlation Test". The rejecter shall dispose of the carcass as instructed by the veterinarian and, if rejected, shall record the carcass in the correct category for issuing the monthly Ante Mortem and Post Mortem Inspection Report.

CFIA veterinarian(s) act as a mentor/coach and back-up the industry rejecters full-time throughout Phase 2 while the rejecters are gaining practical experience. The CFIA will continue to collate the disposition data for submission to CFIA HQ at the end of each month.

Both the operator and the CFIA veterinarian are to track the false positives, false negatives and questionable carcasses for each truck/lot. When it appears that the performance of the newly trained rejecters has passed through the learning curve and has plateaued/stabilized, then data on false positives, false negatives and questionable carcasses should be collected for another 20 consecutive production shifts (each shift is considered separately) after which the CFIA will perform a formal audit to assess if the operator qualifies to advance to Phase 3 of implementing the PRP. The data from Phase 2 will be used to construct a variety of charts and graphs for use during Phase 3 and Post-Implementation.

The VIC and the operator shall assess if any facilities or the rejection process needs to be added or modified to facilitate:

- an efficient rejection process;
- the veterinarian performing RCTs; and
- the CFIA Evisceration Floor Inspector examining each carcass removed by the defect detectors for suspected pathology and which was not rejected by the rejecter.

A CFIA review team comprised of the area poultry inspection specialist, the Regional Veterinarian Officer (RVO), the area NCT member and the veterinarian in charge, should perform the Phase 2 to 3 audit (requires 1-3 days) by completing the "Poultry Rejection Process (PRP) Compliance Checklist, Phase 2 (Trial Period) to Phase 3 (Pre-authorization Implementation Period)", provided by the area poultry inspection specialist. The checklist shall be completed by the area poultry inspection specialist and copied to all team members as well as the CFIA Inspection Manager. Phase 3 may commence when all deficiencies identified during the audit/review which might affect the performance of the rejecters have been corrected.

19.6.2.6.4.3.1 Rejection Correlation Test

The CFIA veterinarian shall perform an RCT for false positive and false negative carcasses on each lot of poultry as described in the following four (4) steps. False positives are carcasses that would have been rejected by the rejecter but should have been passed (unwarranted rejections). False negatives are carcasses that would have been passed by the rejecter but should have been rejected (passed in error). For the purposes of an RCT a lot is considered to be comprised of one truck load or about one hour's production of live poultry.

Step no. 1 – Throughout Phase 2, all carcasses with suspected generalized pathology, which are removed from the line by the defect detectors, shall be presented to the CFIA veterinarian by the rejecter in a manner acceptable to the VIC (either manually or on CFIA accepted facilities). Such carcasses shall be:

- presented one at a time to the veterinarian;
- presented in a manner to clearly indicate if the rejecter wants to reject or pass the carcass; and
- if rejected, presented with an indication as to under which one of the nine (9) categories listed in the table in the introduction to this section; and
- if not rejected, presented with an indication as to whether the carcass may be returned to the evisceration line or may be sent for salvaging or off-line reprocessing/reconditioning.

If the rejecter is not sure whether the carcass should be rejected or passed, the rejecter shall indicate that the carcass is a "questionable" carcass.

A procedure should be in place to coordinate the work of the rejecters and the CFIA VMs in an efficient and timely manner.

Step no. 2 – The veterinarian should inform the rejecter of the correct name and disposition for each false positive, false negative and questionable carcass.

Please note that whenever the rejecter correctly indicates that a carcass should be rejected, but places it in the wrong category, the rejecter should be informed that it is a mistake and should be informed of what the correct name/category is, but such a mistake should not be counted as a false positive. Repeated mistakes should be reported by the CFIA veterinarian to the plant operator for follow-up by a plant trainer.

Step no. 3 – Rejecters shall collect the number of carcasses that would have been rejected and collate the rejection results under each of the nine (9) categories listed in the table in the Introduction to this section. This information shall be provided to the CFIA veterinarian. The veterinarian shall verify if the information provided by the rejecter (number of carcasses in each category) correlates with similar information collected by the veterinarian during the RCT.

The operator should put in place a system (manual or electronic) to collect the number of carcasses rejected and the category into which each rejected carcass is placed by the rejecter.

Step no. 4 – The following information should be recorded by the CFIA veterinarian for entry into an Excel spreadsheet for every lot:

- number of carcasses rejected for pathology;
- number of false positives and the correct category/condition for each false positive;
- number of false negatives and the correct category/condition for each false negative;
- number of questionable carcass(es);
- number of birds slaughtered; and
- initials of the plant rejecter(s) and the veterinarian.

It is recommended that the CFIA veterinarian(s) track information on the type and number of questionable carcasses separately to enhance training of the rejecters during phase 2.

19.6.2.6.4.4 Phase 3 – Pre-authorization Implementation Period

The operator commences the following tasks:

- performing rejections (without a detailed veterinary inspection for each carcass removed from the evisceration line for suspected farm origin pathology (as specified in the DDS program)); and
- recording rejection data.

Each carcass removed by the defect detectors for suspected pathology, and which is not rejected by the rejecter, shall be set aside in a designated location for examination by the CFIA.

The CFIA veterinarian will:

- perform all of the activities listed in the following subsection "Role of the CFIA Veterinarian";
- once per half shift:
 - perform an RCT for unwarranted rejections (false positive) and carcasses passed in error (false negative) as described in the preceding sub section, "Phase 2 - Trial Period", on a lot randomly selected by the CFIA veterinarian;
 - perform a detailed inspection on all carcasses from the selected lot which are removed from the evisceration line for suspected pathology (not for carcasses with only processing defects) after the rejecter has made a decision for each such carcass as previously described under Phase 2 of implementing the PRP; and
 - verifies that the rejection data collected and collated by the rejecter for the lot accurately represents the rejections reported on the operator's "Condemnation/Rejection Report for Poultry" (if issued by the operator) disposition report for that lot;
- record and enter false positive and negative data and all of the other information listed under "Phase 2 - Trial Period" into the Excel spreadsheet to generate the control charts and to track trends in corresponding charts and graphs; and

- review the control charts and graphs for false positive and negative to assess industry control over the rejection process as described under the subsequent subsection 19.6.2.6.5.3, "Assessment of the Rejection Process".

Whenever a lot is selected by the CFIA veterinarian for testing, the rejecter shall present each carcass removed from the evisceration line for suspect pathology to the veterinarian as described under "Phase 2 - "Trial Period".

The rejection process is considered to be under control during Phase 3 if the graphs for false positives and negatives appear to be similar to those generated during Phase 2, and provided that the operator remains in compliance with the other requirements for the PRP.

The CFIA Evisceration Floor Inspector will:

- screen each carcass that was removed by the defect detectors for suspected generalized pathology and that was not rejected by the rejecter; and
- monitor the rejection process.

Each carcass and corresponding viscera removed by the defect detectors for suspected generalized pathology, and not rejected by the rejecter, shall be examined by the Evisceration Floor Inspector. If the inspector determines that the carcass and viscera may be a false negative, then the carcass and viscera shall be set aside for a detailed veterinary inspection.

Questionable carcasses and viscera shall be set aside for a detailed veterinary inspection and feedback to rejecters and CFIA inspectors.

The rejection process shall also be monitored by the Evisceration Floor Inspector throughout evisceration operations whenever the CFIA veterinarian is not present within the evisceration area. The VIC shall be advised whenever anything suspicious or abnormal takes place (e.g. there appears to be unwarranted rejections, the rejecter is replaced just before the veterinarian performs an RCT, a new untrained industry employee starts to perform rejections while not being trained by the trainer, a lot with a high level of rejections or with an uncommon disease/condition is being eviscerated, a large number of viscera are being rejected by the viscera defect detector due to contamination and the cause is not corrected in a timely manner, etc).

The CFIA veterinarian may perform an additional RCT at any time and/or may instruct the operator that all rejected carcasses and corresponding viscera shall be set aside.

Phase 3, Pre-authorization Implementation Period, is considered to be completed after 3 consecutive months of consistently satisfactory performance as assessed by the VIC and the area poultry inspection specialist. This assessment shall include the results of the RCT performed by the CFIA veterinarian for the rejection process during Phase 2 and 3. The Excel file containing the results of all the RCTs shall be submitted to the area poultry inspection specialist who shall determine if an on-site assessment including completion of the PRP checklist is warranted.

19.6.2.6.4.5 Authorization

The PRP is considered to be fully implemented after Phase 3 is successfully completed. The Regional Director will then authorize the operator to operate under the PRP as part of the MPIP. CFIA inspection staff will continue to perform the same activities described in Phase 3 of implementing the PRP including randomly selecting one lot per half shift for an RCT by a CFIA veterinarian.

The VIC shall provide the establishment operator with an electronic copy of the excel file containing the data collected during the RCTs and the resulting control graphs once per week on an ongoing basis. Any emerging trend(s) evident on one or more graphs should be discussed between the VIC and the operator.

Data listed in the previous section for Phase 2 will continue to be collected and collated in the Excel spreadsheet by the CFIA veterinarian for a 12 month period (commencing after Phase 3 is finished) for submission to the Area and National Poultry Specialist for assessment of any seasonal effect. Thereafter, the data from the RCT shall be collected on an ongoing basis for assessment by the VIC.

19.6.2.6.5 Role of the CFIA Veterinarian

The Veterinarian-in-Charge (VIC) plays an important role during the initial implementation and the ongoing operations under the PRP. The VIC shall be closely involved in the training of the industry trainers for the PRP and of the designated rejecters. The VIC is a member of the CFIA review team that performs an audit for the operator to qualify for Phase 3 of implementing the PRP. The VIC also plays a key role during the pre-authorization implementation period and throughout the subsequent ongoing authorization phase by providing feedback to the rejecter and CFIA inspectors after inspecting questionable carcasses and/or identifying new conditions. The VIC maintains the authority to assure adequate control of the rejection process by the operator. The CFIA veterinarian may perform an additional RCT at any time and/or may instruct the operator that all rejected carcasses and corresponding viscera shall be set aside.

A CFIA official veterinarian shall be present throughout evisceration operations at the establishment.

Several factors will be assessed by the CFIA to verify if the rejection process put in place by an operator is under control.

19.6.2.6.5.1 Review of Training Records

Industry rejecters must be trained and accredited according to Annex B, Training and Accreditation Protocol, of this chapter. The operator shall maintain a roster of employees who have been trained and accredited for performing rejections. Annually and whenever a new rejecter commences performing rejections, the CFIA VIC shall review the industry training records to verify that each rejecter received the required training and passed the requisite theoretical and practical tests. An updated list of rejecters is to be provided to the VIC.

Whenever a VIC determines that an accredited employee is not performing his or her tasks in a complete and a satisfactory manner, the VIC shall notify the operator. The CFIA shall verify compliance by the operator with the requirements contained in Annex B including those for the Periodic Review, Loss of Accreditation and Reaccreditation for the rejecters.

19.6.2.6.5.2 Specific Circumstances

Under all of the following specific circumstances, it is to be noted that the CFIA official veterinarian may require that all carcasses suspected of a generalized pathology and removed from the evisceration line for further rejection be submitted for a detailed veterinary inspection.

19.6.2.6.5.2.1 Lack of a Competent Rejecter

Whenever the operator lacks an employee listed on the current roster of trained and accredited rejecters for a slaughter shift (e.g. due to sickness or a severe storm that prevents the rejecters from getting to the establishment), the operator may:

- suspend slaughter operations until a competent rejecter can be brought in; or
- all carcasses sent by the detectors for assessment by the rejecter (i.e. suspected of having generalized pathology) are discarded as operator rejects; or
- other options acceptable to the CFIA

19.6.2.6.5.2.2 Lots with an Unusual Pathology

When either defect detectors and/or rejecters are confronted with a new or unusual condition/pathology, veterinary assistance must be sought. Once the condition is identified, the disposition will be communicated to the rejecter(s) and the CFIA Evisceration Floor Inspector. If carcasses affected with the identified condition are rejected, they should be recorded as per VIC guidance in the operator's database and ultimately reported on the monthly Ante Mortem and Post Mortem Inspection Report.

In the case of an unusual form of pathology not contained in the section titled "Poultry Dispositions" of this chapter, samples may be taken and shipped for assessment by the CFIA veterinary pathologist. In those cases, support must be sought from the area representative of the NCT and of the Area Poultry Inspection Specialist. The precautionary principle must apply until the VIC receives feedback and guidance from the veterinary pathologist and/or NCT member.

19.6.2.6.5.2.3 Flocks with a High Rejection Rate

Outlier flocks (with a high rejection rate) are generally anticipated before they are processed through the review of the advance copy of the flock sheet and of the producer profile in the operator's database. The operator must take appropriate action before the lot reaches the evisceration floor.

As soon as an unusually high rejection rate is experienced by the rejecter(s) for a particular lot, the VIC must be immediately called onto the evisceration floor to assess the condition. Once the condition is identified/confirmed by the VIC, the disposition should be communicated to the rejecter(s) and the CFIA Evisceration Floor Inspector. The CFIA veterinarian may comment on the condition found on form CFIA/ACIA 5639 "Poultry Rejection Process Control Evaluation Report".

19.6.2.6.5.3 Assessment of the Rejection Process

The rejection process shall be assessed based on criteria listed in the preceding subsection, "Role of the CFIA Veterinarian" as well as by ongoing RCTs as follows.

The CFIA veterinarian shall conduct an RCT once per half shift as described in the preceding sub section, "Phase 3 - Implementation Period".

The number and distribution of false positive and negative rejected carcasses will be assessed by evaluating the graphs generated by an Excel spreadsheet. The graphs are automatically updated whenever the results of an RCT are entered into the corresponding data entry chart within the Excel spreadsheet.

The CFIA Evisceration Floor Inspector shall monitor the rejection process as well as the salvaging and off-line reprocessing / reconditioning operations throughout evisceration operations.

19.6.2.6.5.3.1 False Positives

Each incident of an unwarranted rejection (false positive) shall be assessed on a case-by-case basis by the CFIA veterinarian conducting the RCT. The CFIA veterinarian shall inform the industry rejecter each time a false positive occurs during a RCT. If warranted, the CFIA Veterinarian may require the operator to replace and/or retrain a rejecter, slow

down the evisceration line or add extra rejecters. Alternatively, the operator may elect to absorb the loss of all rejected carcasses as "plant rejects".

19.6.2.6.5.3.2 False Negatives

There are two (2) types or origins of false negative carcasses:

- defects that are missed by the defect detectors; and
- carcasses passed in error by the rejecter.

Carcasses missed by defect detectors are controlled as part of the DDS program as described previously in this chapter.

As indicated under the previous sub section "Phase 3 - Implementation Period", each carcass and corresponding viscera removed by the defect detectors for suspected generalized pathology of farm origin, and not rejected by the rejecter, shall be inspected by the Evisceration Floor Inspector. If the inspector determines that the carcass and viscera may be a false negative, then the carcass and viscera shall be set aside for a detailed veterinary inspection. The CFIA veterinarian shall inform the rejecter whenever it is determined to be a false negative.

19.6.2.6.5.3.3 Questionable Carcasses

Each questionable carcass provides an opportunity for the CFIA to provide immediate feedback to the rejecter on-site and to ensure an enhancement of the knowledge and expertise of the rejecters. As rejecters gain experience in performing rejections, the number of questionable carcasses set aside should decrease and will indicate that rejecters are becoming more and more proficient in their duties. Questionable carcasses are also important because they alert the VIC of new emerging conditions.

Repetitive submission of questionable carcasses for the same reason/condition and/or unwarranted questionable defective carcasses by either one or several rejecters should be brought by the official veterinarian to the attention of the plant trainer(s).

Conditions found in these questionable carcasses should be factored into subsequent accreditation and/or re-accreditation of the rejecters (refer to Annex B, Training & Accreditation Protocol).

19.6.2.6.5.4 Process Control

A rejection process that is under control is a process where the number and distribution of false positives and negatives during Phase 3, Pre-authorization Implementation Period, and thereafter during the Post Implementation period, reflects that which occurred during Phase 2, Trial Period, for implementing the PRP.

The CFIA has developed a Statistical Process Control (SPC) which is based on a Shewart Chart as incorporated into the Excel spreadsheet as referenced in the preceding sub-sections. Each data point on the Shewart Chart is comprised of the number of correlation errors (comprised of false positives and negatives) from 40 consecutive RCTs (about one month's production). Exceeding the Upper Control Limit (UCL) or seven consecutive data points located above the Central Line (CL) would be a strong indicator that the operator may have lost control over rejections. The operator shall perform an investigation, determine the probable cause(s), submit an acceptable written corrective action plan, and take effective corrective and preventative action(s).

The number of false positives and negatives should tend toward zero over time, with the understanding that the zero value is the objective but is out of reach under normal operating conditions.

If the rejection process goes out of control as shown by the SPC chart generated by the PRP Excel Spreadsheet, CFIA veterinarians will check off the box indicating that the process is not under control on the CFIA/ACIA 5639 "Poultry Rejection Process Control Evaluation Report" form. The operator shall perform an investigation, determine the probable cause(s), submit an acceptable Corrective Action Plan (CAP) and take effective corrective and preventative action(s). CFIA veterinarians will continue to check off the box indicating that the process is not under control until an acceptable CAP (based on the Compliance Verification System (CVS) policy, chapter 18 of this manual) has been received by the VIC and the process is brought back under control as shown by the SPC chart (e.g. if the last data point exceeded the UCL and the new datapoint is below the UCL, or if the previous seven consecutive datapoints exceeded the CL and the new datapoint is below the CL).

In addition, there are other situations that would justify CFIA veterinarians to request a CAP:

- Total number rejected or number of carcasses indicated by the rejecter(s) under each category indicated on the operator's condemnation/rejection report is inaccurate on an ongoing basis (repetitive occurrence) based on the RCT.
- Carcasses are rejected by non-accredited rejecters.

Also, if repetitive errors are made by rejecters, rejecters shall be retrained and/or replaced or rejected carcasses are to be discarded as operator rejects.

CFIA veterinarians shall consult with the operator when there is compelling evidence that an upward trend, as shown by the various graphs generated by the Excel Spreadsheet or a cluster of false positive and/or false negative rejected carcasses, can be attributed to a cause other than normal variation in the rejection process.

19.6.2.6.6 Information for Producers

National and regional data for disposition of chickens and turkeys will continue to be posted at the [Poultry Marketplace](#) of Agriculture and Agri-Food Canada.

An annual report summarizing the performance of the rejecters, at poultry abattoirs authorized to implement the Poultry Rejection Process for a minimum of 12 months, will be provided by the CFIA to the Chicken Farmers of Canada (CFC), the Turkey Farmers of Canada (TFC) and the Canadian Poultry & Egg Producers Association (CPEPC) during an initial three - year transition period (2010/11/12).

19.6.2.6.7 CFIA Rejection Reports

Refer to section 19.7.5.2, "CFIA Condemnation and Rejection Reports", in this chapter.

19.6.2.7 Carcass Dressing Standards (CDS)

19.6.2.7.1 Introduction

Carcass Dressing Standards (CDS) is an objective tool designed to ensure that the procedures used in preparing and approving a dressed food animal carcass are in control and that the product is produced in conformance with Canadian regulatory standards. These standards specify the operational requirements for dressing, trimming and processing of dressed approved carcasses. CDS tests are performed on sample sets of dressed carcasses randomly selected throughout the production shift to validate the operator's performance in meeting prescribed product standards.

Each operator that switches from the Finished Product Standards (FPS) to the Carcass Dressing Standards (CDS) may utilize an implementation phase of 12 months to facilitate the transition between standards. The VIC should contact the area poultry inspection program specialist for additional information.

19.6.2.7.2 Responsibilities of the Operator

The operator is responsible to process chill carcasses that have been dressed, trimmed and processed, under the minimum requirements specified under the CDS. Therefore, the operator shall:

- provide adequate facilities to hold and to examine sampled carcasses off-line prior to chilling;

- supply accredited CDS trainers and accredited plant personnel for performing CDS tests monitoring;
- perform CDS testing as established by the standard; and
- determine and take the appropriate action in response to the CDS test results.

19.6.2.7.3 Responsibilities of the CFIA

Certified CFIA inspectors will be responsible for verifying the operator's monitoring tests, corrective actions and records. Therefore, inspectors will be performing correlation tests and periodic independent tests (as deemed necessary by the VIC) to verify the company's compliance and performance, (see section "[Verification by CFIA](#)" later in this document).

19.6.2.7.4 Facility Requirements for Off-line Monitoring Station

All defects shall be monitored after dressing, trimming or processing and immediately prior to chilling.

Refer to section [19.1.3](#) for facility requirements for the CDS station.

19.6.2.7.5 Training of the CDS Establishment's Monitor

The CDS establishment monitor shall be trained and accredited as per the Training Protocol described in Annex B of this chapter.

19.6.2.7.6 CDS Process Control - ISO Based Test

Random sampling for CDS testing is performed by the operator using an "Acceptance Sampling Plan", the ISO 2859-1, Special Inspection Level S-3. For more detailed information on the ISO sampling plan under the CDS, see the CFIA Training Module I-2.

The CDS monitoring tool has 3 general components:

- Process evaluation;
- Corrective measure(s) evaluation; and
- Post-chill product verification.

The process evaluation monitors the removal of all dressing defects comprised in this standard. It is performed at a consistent frequency on successive lots. It determines if the process is under control and meets the present standards on an on-going basis.

The corrective measure(s) evaluation is an assessment of the adequacy of the corrective measures that have been implemented following a rejected sample. It determines when the process is back under control.

The post-chill product verification is to be used to insure that potential defective chilled product or parts of rejected lots meets the standards or should be held for rework.

19.6.2.7.6.1 Sample Size

The sample size for the Process Evaluation (PE), Corrective Measure(s) Evaluation (CME) and Post-chill Product Verification (PPV) using the ISO 2859-1 sampling plan is based on the volume of production and the Special Inspection Level S-3.

19.6.2.5.3 Registre de défauts NDD

Un registre des NDD distinct doit être utilisé pour chaque espèce.

Pour les exploitants utilisant plusieurs périodes de travail par jour, les résultats des tests de chaque période de travail sont considérés de façon indépendante (parce que le personnel d'exploitation et de supervision n'est pas le même d'une période de travail à l'autre) et consignés sur des registres de défauts distincts (NDD).

Une unité d'échantillonnage (carcasse ou viscères) est comptabilisée comme étant non conforme si elle présente l'un ou l'autre des défauts visibles spécifiés à la section 19.6.2.5.2.5, « NQA nationaux et listes de défauts à surveiller », du présent chapitre. Lorsqu'une unité d'échantillonnage présente plusieurs défauts appartenant au même groupe de défauts, compter un seul défaut (p. ex. une carcasse émaciée dont la saignée est inadéquate = une carcasse non conforme).

Une carcasse qui présente des défauts appartenant à plus d'un groupe de défauts, compte une carcasse non conforme par groupe de défauts. Ainsi, une carcasse présentant des signes d'ascite et d'hépatite = une carcasse non conforme dans le groupe de défauts de la carcasse et une carcasse non conforme dans le groupe de défauts des viscères.

Les défauts sont regroupés selon les différents groupes spécifiés. On calcule le total pour chaque groupe, puis on détermine l'acceptabilité du lot en comparant les résultats obtenus aux valeurs d'acceptation et de rejet applicables à chaque groupe.

19.6.2.5.3.1 Registre de défauts - Poulet, poule, dindon et caille

Voir l'annexe A du présent chapitre.

19.6.2.5.4 Responsabilités du personnel de l'ACIA

Le personnel de l'ACIA s'assure que les NDD sont mises en œuvre par l'exploitant et exécutées selon les exigences de la présente section et du programme écrit de l'exploitant. Le personnel de l'ACIA s'acquitte de ses responsabilités en exécutant des tests indépendants et/ou des tests de corrélation avec le surveillant de l'établissement.

Un test indépendant ou un test de corrélation est requis au moins une fois par demi-heure de travail/chaîne d'éviscération. Un minimum de deux tests de vérification (un test indépendant et un test de corrélation) doivent être exécutés et enregistrés par un vétérinaire à chaque semaine. Les registres doivent prouver que chaque mois, chacun des vétérinaires assignés à l'établissement ont fait au moins un test de chaque type.

Le personnel de l'ACIA peut exécuter un test additionnel à tout moment pour obtenir une assurance supplémentaire de la maîtrise du processus ou s'il estime que les normes ne sont pas respectées pour une raison ou une autre. Les résultats des tests peuvent être inscrits dans un registre de défauts (NDD) distinct ou dans les registres/dossiers de l'exploitant; on doit pouvoir distinguer les résultats des tests de l'ACIA des résultats obtenus par le surveillant des NDD de l'exploitant. Aussi, on doit indiquer s'il s'agit d'un test indépendant ou d'un test de corrélation mené avec le surveillant de l'industrie.

19.6.2.5.4.1 Tests indépendants de l'ACIA

Le personnel de l'ACIA exécute les tests indépendants aux fins de vérification des tests d'évaluation menés par l'exploitant selon les paramètres suivants.

- Les tests sont exécutés sur chaque chaîne d'éviscération à des moments choisis au hasard et selon la méthode décrite précédemment; quand un test de corrélation est

exécuté, il remplace le test indépendant aléatoire prévu à l'horaire durant cette demi-période de travail;

- Si un test indépendant coïncide avec un test mené par le surveillant de l'établissement, l'inspecteur doit mener un test de corrélation au lieu d'un test indépendant;
- La taille de l'échantillon est la même que celle utilisée par l'exploitant;
- Si l'échantillon est rejeté, le surveillant des NDD fait immédiatement un autre test d'évaluation du processus, puis entreprend toute action corrective requise selon l'Arbre de décision; et
- Le résultat de chaque test est comparé au registre/dossier de surveillance de l'établissement. Si les résultats du test de l'ACIA ne concordent pas avec ceux de l'exploitant, l'inspecteur discute des résultats obtenus avec le surveillant des NDD de l'exploitant et informe le vétérinaire en chef.

L'Arbre de décision - Normes relatives à la détection des défauts (NDD) est employé par le surveillant de l'établissement; le personnel de l'ACIA s'en sert à titre de référence.

19.6.2.5.4.2 Tests de corrélation

Durant les tests de corrélation, le personnel de l'ACIA évalue les tests exécutés par le surveillant des NDD de l'exploitant selon les paramètres suivants.

Les tests sont exécutés sur chaque chaîne d'éviscération. La fréquence peut être augmentée selon la conformité de l'exploitant aux NDD. Ces tests remplacent les tests indépendants de l'ACIA prévu à l'horaire pour cette demi-période de travail; Un membre du personnel d'inspection de l'ACIA examine les carcasses examinées par le surveillant de l'établissement, les deux faisant leur examen en même temps; et Le surveillant est évalué pour déterminer s'il utilise la bonne méthode d'échantillonnage, interprète correctement les défauts, remplit dûment les formulaires, suit les règles de décision et met en œuvre un processus d'action corrective au besoin.

Si l'évaluation de l'ACIA révèle que le processus de détection des défauts et/ou la surveillance de ce processus ne sont pas adéquats, l'exploitant doit exécuter immédiatement les actions correctives requises. Le vétérinaire en chef décide si la méthode écrite doit être réévaluée et modifiée en conséquence.

19.6.2.6 Processus de rejet des carcasses de volaille**19.6.2.6.1 Introduction**

Le Processus de rejet des carcasses de volaille (PRCV), tel que décrit dans la présente section, fait partie du Programme modernisé d'inspection de la volaille (PMIV), un programme d'examen post-mortem défini à l'article 2 du Règlement de 1990 sur l'inspection des viandes (RIV). L'ACIA et l'exploitant ont chacun un rôle à jouer dans le PRCV. Cette section décrit les exigences auxquelles doit satisfaire l'exploitant (voir le paragraphe 29.1(3) du RIV) et le rôle de l'ACIA.

Le PMIV exige de l'exploitant qu'il effectue un examen post-mortem des carcasses et trie les carcasses jugées non conformes d'après les critères énoncés dans le présent chapitre. Selon le PRCV, l'exploitant assume la responsabilité, suivant les instructions du vétérinaire officiel, du rejet des carcasses de poulets, de dindons et de poules lourdes (reproductrices de réforme) qui présentent certains écarts par rapport à la normale et qui doivent être mises de côté en tant que produits condamnés. L'ACIA évalue la conformité du processus de rejet tout au long des opérations d'abattage et d'éviscération.

L'ACIA a entrepris la conception et l'élaboration du PRCV en application des dispositions du paragraphe 29.1(4) du RIV, qui stipule ce qui suit : « *Le président peut, aux fins d'étude d'une demande d'autorisation d'application d'un programme de coinspection ou d'un programme d'examen post mortem, entreprendre toutes les consultations, études, recherches ou épreuves et tous les essais ou procédés nécessaires* ».

Soulignons que l'exploitant qui est autorisé à appliquer un programme d'examen post-mortem en application de l'alinéa 30.2a) du RIV doit mettre en œuvre « *le programme sous la supervision d'un vétérinaire officiel* ». De plus, l'alinéa 30.2 b) du RIV stipule que l'exploitant doit veiller « *à ce que le programme continue de répondre aux exigences applicables du Manuel des méthodes* » sans quoi un avis de suspension de l'autorisation d'appliquer un programme lui sera délivré en application du paragraphe 29.4(1) du RIV, auquel cas il peut voir son agrément suspendu ou être contraint à exploiter son établissement selon un mode traditionnel avec un seul poste d'inspection et à la vitesse de chaîne maximale permise dans de telles conditions.

Le paragraphe 83.(2) du RIV stipule ce qui suit : « *Sous réserve du paragraphe (3), si, au cours de l'examen post mortem ou de l'inspection post mortem, l'exploitant ou l'inspecteur qui n'est pas vétérinaire officiel constate que du sang recueilli d'un animal pour alimentation humaine, sa carcasse ou une partie de sa carcasse présente une déviation par rapport à l'apparence normale [...], il détient tout le sang et toutes les parties de la carcasse et les renvoie à un vétérinaire officiel pour une inspection détaillée et pour obtenir des instructions sur la façon dont il doit en être disposé* ». Les exigences que prévoit la politique relative au PRCV relèvent de l'autorité conférée au directeur à l'article 83.5 du RIV et conformément au paragraphe 83.(3) du RIV, qui stipule qu'un « *vétérinaire officiel peut aviser un exploitant ou un inspecteur qui n'est pas lui-même vétérinaire officiel : a) que le sang, les carcasses ou parties de carcasses qui présentent certaines déviations par rapport à l'apparence normale n'ont pas à être renvoyés à un vétérinaire officiel pour une inspection détaillée; b) qu'il doit être disposé de ce sang, ces carcasses ou parties de carcasses selon les instructions d'un vétérinaire officiel* ».

Aux fins du PRCV, les carcasses « qui présentent certaines déviations par rapport à l'apparence normale », selon le paragraphe 83.(3) du RIV, sont définies au tableau ci-après.

Neuf (9) catégories d'écart par rapport à la normale avec les maladies/atteintes correspondantes – PRCV		
Codes	Écart par rapport à la normale	Maladies et atteintes
901	Conditions respiratoires	Aérosacculite
902	Conditions sous-cutanées	Cellulite
903	Conditions de pattes	Arthrite, synovite, déviation valgus-varus
904	Conditions cutanées	Maladie de Marek (forme cutanée), kératoacanthome aviaire, dermatite
905	Oedème abdominal	Ascite
906	Conditions de foie	Hépatite, ictère/jaunisse
907	Émaciation	Maigreur extrême associée à une autre maladie ou atteinte (p. ex. descente du jabot)
908	Carcasses à chair foncée	Cyanose
909	Autres	Maladie de Marek (forme viscérale), péricardite, péritonite (poule et dindon), descente du jabot, adénocarcinome (poule)

Les écarts identifiés précédemment ont été sélectionnés parce qu'ils sont facilement identifiables par des employés formés et accrédités de l'exploitant au moyen du matériel de formation et du protocole d'accréditation élaboré par l'ACIA. Les codes correspondants aux maladies et atteintes sont utilisés par l'exploitant et le vétérinaire en chef de l'ACIA pour la rédaction des rapports de condamnation/rejet ainsi que pour la collecte et la soumission des données mensuelles de condamnation/rejet au bureau central.

Les écarts énumérés au tableau précédent sont expliqués à la section 19.7, « Critères de jugement pour la volaille » du présent chapitre et/ou dans les modules de formation pertinents qui ont été élaborés par l'ACIA à l'intention de l'industrie. Ces modules sont accessibles auprès du personnel d'inspection local. Les employés désignés de l'industrie doivent être formés et accrédités pour assumer les fonctions de rejeteurs de carcasses comme il est décrit à l'annexe B « Protocole de formation et d'accréditation » du présent chapitre.

Veillez noter que le vétérinaire officiel conserve toujours les pouvoirs discrétionnaires que lui confère le paragraphe 83.(2), et ce, même lorsqu'il demande à un exploitant de ne pas lui envoyer de carcasses présentant certains écarts. Les carcasses ne présentant pas les défauts énumérés au tableau précédent et les carcasses douteuses, telles qu'elles sont décrites plus loin dans le présent chapitre, doivent être envoyées à un vétérinaire officiel pour une inspection vétérinaire détaillée et ses instructions. L'exploitant doit consulter le vétérinaire de l'ACIA chaque fois qu'un rejeteur de l'entreprise constate qu'un lot présente un défaut pathologique de nature inhabituelle ou qu'un troupeau affiche un taux de rejet élevé. L'inspecteur de l'éviscération du PMIV de l'ACIA peut également informer le vétérinaire officiel de la situation. Dans les deux cas, le vétérinaire de l'ACIA doit évaluer le lot concerné et donner ses instructions aux rejeteurs de l'industrie et aux inspecteur(s) de l'ACIA sur le traitement des carcasses touchées. De plus, le vétérinaire officiel peut toujours exiger que toutes les carcasses rejetées d'un ou de plusieurs lots donnés fassent l'objet d'une inspection vétérinaire détaillée.

Lorsque des carcasses présentent des défauts de transformation décrits dans la section « Processus de rejet » qui suit, il appartient aux détecteurs de défauts désignés de l'industrie de les identifier, de les réacheminer selon les dispositions du paragraphe 83.(3) du RIV vers les procédés appropriés et/ou d'en disposer selon les exigences du présent chapitre. Les carcasses touchées ne sont pas visées par le PRCV mais doivent

néanmoins être traitées par l'exploitant sous la supervision de l'ACIA (inspecteur de l'éviscération de l'ACIA).

19.6.2.6.2 Processus de rejet

Le processus de rejet commence sur la chaîne d'éviscération sous la forme d'activités liées à la détection des défauts :

- Les détecteurs-carcasses retirent les carcasses manifestement condamnables avant l'éviscération pour qu'elles soient triées par un rejeteur formé et accrédité.
- Après l'éviscération, les détecteurs-viscères identifient les viscères présentant des défauts spécifiés susceptibles de motiver le rejet de la carcasse et des viscères qui lui correspondent. Ces viscères et la carcasse qui leur correspond sont retirés de la chaîne d'éviscération pour être triés par les rejeteurs.
- Les carcasses présentant des défauts localisés de la cavité sont traitées conformément aux procédures de retransformation/reconditionnement et/ou de récupération sur la chaîne/hors chaîne. Les carcasses ne présentant que des défauts de la cavité ne sont pas présentées au rejeteur.

Les carcasses qui sont retirées de la chaîne d'éviscération parce qu'elles sont soupçonnées de présenter des défauts pathologiques généralisés doivent être triées hors chaîne par un rejeteur et réparties dans l'un des trois groupes suivants :

- carcasses rejetées;
- carcasses acceptées (acceptation subordonnée à l'évaluation de l'ACIA et à l'enlèvement de tout défaut localisé);
- « carcasses douteuses » (mises de côté pour évaluation par un vétérinaire de l'ACIA).
 - Le rejeteur de carcasses prend note de chacune des carcasses rejetées et les classe dans l'une des neuf (9) catégories du tableau précédent. Les carcasses qui sont acceptées par le rejeteur sont présentées à l'ACIA comme il est décrit plus loin dans le présent chapitre, à la section intitulée « Phase 3, période de mise en œuvre (pré-autorisation) ».

Les carcasses douteuses sont des carcasses dont le rejeteur n'est pas certain si elles doivent être rejetées ou acceptées (p. ex. défauts pathologiques nouveaux ou inconnus, ou signes pathologiques inconnus). Ces carcasses sont mises de côté dans un emplacement désigné qui a été approuvé au préalable par le vétérinaire en chef.

Toutes les carcasses douteuses et les carcasses présentant des « déviations par rapport à l'apparence normale » non énumérées au tableau précédent doivent être renvoyées à l'ACIA pour fins de jugement vétérinaire. Par exemple : anémie, botulisme, cannibalisme, coligranulose, emphysème, brûlure par le froid, leucose/sarcome aviaire, goutte, ostéomyélite, urolithiase, septicémie, etc.

Les tests de corrélation relatifs au rejet (TCR) réalisés par le vétérinaire de l'ACIA à l'égard des carcasses rejetées aident à réduire au minimum le nombre des carcasses douteuses et à fournir une rétroaction immédiate au rejeteur dans le cadre de son apprentissage.

Si le vétérinaire n'est pas certain du diagnostic et/ou du jugement, il doit communiquer avec le représentant de l'Équipe de corrélation nationale (ECN)/condamnation des carcasses de volailles de son Centre opérationnel pour lui demander conseil. Il peut notamment lui demander s'il y aurait lieu de faire analyser un échantillon en laboratoire. Les carcasses énumérées au tableau suivant:

- ne sont pas visées par le processus de rejet;
- doivent être traitées par un employé désigné de l'établissement;

- ne doivent pas être présentées au personnel de l'ACIA (à moins que le vétérinaire en chef ne l'exige dans une situation particulière).

Défauts de transformation devant être traités par l'exploitant		
Numéro	Nom du défaut	Politique en matière de jugement
1	Contusions étendues	19.7.1
2	Contamination importante (fécale, biliaire, ingesta)	19.7.4.2
3	Fractures importantes	19.7.4.3
4	Mutilation importante	19.7.1
5	Suréchaudage important	19.7.1
6	Oiseaux morts à l'arrivée	19.7.1
7	Saignée imparfaite	19.7.4.16
8	Perte d'identité	19.7.4.5

Remarque : Uniquement les défauts suivants : « contusions étendues », « oiseaux morts à l'arrivée » et « saignée imparfaite » doivent être déclarées au vétérinaire en chef aux fins d'établissement du rapport sommaire mensuel (formulaire CFIA/ACIA 5179), le rapport d'inspection ante et post-mortem.

19.6.2.6.3 Formation et accréditation

Les rejeteurs seront formés et accrédités suivant le processus décrit à l'annexe B du présent chapitre. L'ACIA formera et accréditera au moins deux (2) formateurs qui formeront et accréditeront à leur tour le nombre de rejeteurs nécessaire pour qu'au moins un rejeteur accrédité soit présent dans l'établissement pour chaque quart de production. L'ACIA a préparé le matériel de formation officiel à l'intention des formateurs de l'industrie.

19.6.2.6.4 Déploiement du PRCV

Le PRCV sera déployé en trois (3) phases dans les abattoirs autorisés à mettre en œuvre la phase 3 du PMIV. Les abattoirs doivent avoir mené à terme les activités préliminaires du PRCV, résumées au tableau ci-après avant de commencer la phase 1. Le tableau suivant résume les activités préliminaires ainsi que trois (3) phases du déploiement du PRCV :

Phases du déploiement du Programme de rejet des carcasses de volaille (PRCV)		
Phase	Activités	Durée estimée
Activités préliminaires	On veille à ce que le personnel de l'ACIA et les employés désignés de l'industrie reçoivent la formation nécessaire sur les politiques les plus récentes en matière de jugement de la volaille.	Variable pour chaque exploitant
Phase 1, Période préparatoire	Les vétérinaires de l'ACIA reçoivent la formation nécessaire sur la collecte et la consignation des données nécessaires à l'exécution de la phase 2. La formation et l'accréditation des formateurs et des rejeteurs de l'industrie sur les activités de rejet est menée à terme.	1 - 2 semaines
Phase 2, Période d'essai	Les vétérinaires de l'ACIA encadrent les rejeteurs et recueillent des données en vue de la détermination de la ligne de référence propre à l'établissement (données « avant ») pour les faux positifs et les faux négatifs.	4 - 6 semaines, au moins 20 quarts de production consécutifs
Phase 3 - Période de mise en œuvre (pré-autorisation)	L'établissement applique le processus de rejet, recueille et traite les données sur les rejets et produit les rapports de jugement. Le personnel d'inspection de l'ACIA affecté aux abattoirs vérifie le processus de rejet.	3 mois ou 1 million d'oiseaux
Autorisation		Permanente

19.6.2.6.4.1 Activités préliminaires

Le représentant de l'Équipe de corrélation nationale (ECN)/condamnation des carcasses de volaille du Centre opérationnel doit veiller à ce que le vétérinaire en chef soit bien au fait de la version la plus récente des politiques en matière de condamnation, telles qu'elles sont énoncées dans le présent chapitre, qui sont applicables aux différentes catégories de volailles abattues à l'abattoir. Le vétérinaire en chef doit à son tour faire de même pour tous les autres vétérinaires de l'ACIA travaillant à l'abattoir. Le vétérinaire en chef doit aussi veiller à ce que les formateurs de l'établissement qui sont chargés de la formation en matière de détection des défauts soient mis au courant des exigences énoncées à l'annexe B (Protocole de formation et d'accréditation) du présent chapitre. Les formateurs de l'établissement doivent mettre à jour les détecteurs de défauts, ou les reformer au besoin, en utilisant les dernières versions des modules de formation élaborés par l'ACIA à l'intention des détecteurs-carcasse, des détecteurs-cavité et des détecteurs-viscères de l'industrie.

Les formateurs et les surveillants de l'établissement doivent recevoir une formation conforme aux exigences énoncées à l'annexe B, Protocole de formation et d'accréditation, du présent chapitre.

19.6.2.6.4.2 Phase 1, Période préparatoire

Le représentant de l'ECN sur la condamnation des carcasses de volaille du Centre opérationnel, ou son remplaçant, doit veiller à ce que le vétérinaire en chef et tous les autres vétérinaires de l'ACIA affectés à l'abattoir (et qui évalueront le processus de rejet), y compris les vétérinaires de relève, aient reçu la formation nécessaire pour s'acquitter des tâches suivantes :

- exécuter les TCR à l'égard des carcasses rejetées par erreur (faux positifs), des carcasses acceptées par erreur (faux négatifs) et des carcasses douteuses;
- consigner les faux positifs, les faux négatifs et les carcasses douteuses;
- évaluer les données relatives aux rejets et la maîtrise du processus de rejet.

Le représentant de l'ECN, ou une personne qualifiée désignée pour le remplacer, et un spécialiste de l'inspection de la volaille, ou une personne qualifiée désignée pour le remplacer (p. ex. un inspecteur de l'ACIA formé et certifié pour le PMIV, y compris le PRCV), formeront et accrédièteront les formateurs de l'établissement chargés de dispenser la formation sur le processus de rejet suivant les politiques de jugement énoncées dans le présent chapitre. Les formateurs de l'établissement veilleront à former et à accrédièter les détecteurs de défauts de l'établissement et les autres employés appliquant le processus de rejet ou évaluant les rejets (p. ex. le superviseur ainsi que les détecteurs-carcasse et les détecteurs-viscères qui seront chargés d'appliquer le processus de rejet).

Les inspecteurs de l'ACIA recevront également la formation nécessaire pour être à même de faire comprendre les grandes lignes du processus de rejet.

L'exploitant doit entreprendre les préparatifs nécessaires à la production des rapports de jugement durant la phase 1. Il doit notamment voir à la création ou à la mise à jour d'un logiciel et d'une base de données qui lui permettront de fournir tous les renseignements voulus sur les rapports de jugement, y compris ceux nécessaires pour attribuer un rang au total des rejets motivés par des défauts pathologiques liés à l'élevage.

L'exploitant doit fournir au vétérinaire en chef une description écrite des installations et des modes opératoires normalisés appliqués au processus de rejet.

La phase 2 doit commencer dès qu'un nombre suffisant d'employés de l'ACIA ont été formés et que les employés de l'industrie ont obtenu leur accrédiètion relative au rejet des carcasses.

19.6.2.6.4.3 Phase 2 – Période d'essai

Tout au long de la phase 2, les carcasses retirées de la chaîne d'éviscération, soupçonnées de présenter des défauts pathologiques liés à l'élevage (comme il est indiqué dans le programme des Normes relatives à la détection des défauts (NDD)), doivent être présentées par le rejeteur à un vétérinaire pour fins de diagnostic et de jugement, tel que défini à la sous-section suivante, « Tests de corrélation relatifs au rejet ». Le rejeteur doit disposer des carcasses selon les instructions du vétérinaire. Si des carcasses sont rejetées, il doit les inscrire dans la catégorie appropriée du rapport mensuel d'inspection ante-mortem et post-mortem.

Tout au long de la phase 2, les rejeteurs de l'établissement acquièrent de l'expérience pratique et sont encadrés et épaulés en permanence par les vétérinaires de l'ACIA. L'ACIA continue également de rassembler les données sur les jugements pour les transmettre à l'Administration centrale de l'ACIA à la fin de chaque mois.

L'exploitant et le vétérinaire de l'ACIA font également le suivi du nombre de faux positifs, de faux positifs et de carcasses douteuses pour chaque camionnée/lot. Lorsque le rendement des nouveaux rejeteurs a suivi la courbe d'apprentissage et s'est stabilisé à un plateau, les données sur les faux positifs, les faux négatifs et les carcasses douteuses sont recueillies pendant encore 20 quarts de production consécutifs (chaque quart est considéré comme étant distinct). Suivant cette période, un audit officiel sera exécuter par l'ACIA afin d'évaluer si l'exploitant peut passer à la phase 3 de mise en œuvre du PRCV. Les données de la phase 2 serviront à produire une variété de cartes et de graphiques qui seront utilisés durant la phase 3 et au cours de la post-mise en œuvre.

L'exploitant et le vétérinaire de l'ACIA doivent déterminer s'il convient de modifier le processus de rejet ou les installations de rejet pour :

- améliorer l'efficacité du processus de rejet;
- faciliter l'exécution des TCR que doit réaliser le vétérinaire;

- faciliter l'examen que l'inspecteur de l'éviscération doit faire de chaque carcasse soupçonnée de présenter un défaut pathologique qui a été retirée de la chaîne par le détecteur de défauts mais qui n'a pas été rejetée par le rejeteur.

Une équipe d'examen de l'ACIA, comprenant le spécialiste de l'inspection de la volaille du Centre opérationnel, l'officier vétérinaire régional (OVR), le représentant de l'ECN du Centre opérationnel et le vétérinaire en chef, doit auditer (processus de 1 à 3 jours) le passage de la phase 2 (période d'essai) à la phase 3 (période de mise en œuvre/pré-autorisation)) en remplissant la « Grille d'évaluation de la conformité du Processus de rejet des carcasses de volaille (PRCV) de la 2^e phase (essai) à la 3^e phase (mise en œuvre) », laquelle est fournie par le spécialiste de l'inspection de la volaille du Centre opérationnel. Ce dernier complètera la grille d'évaluation en soumettant une copie à l'équipe d'examen de l'ACIA et au gestionnaire d'inspection de l'ACIA. La phase 3 peut commencer une fois qu'on a corrigé toutes les lacunes relevées durant l'audit/l'examen et jugées susceptibles d'avoir une incidence sur le rendement des rejeteurs.

19.6.2.6.4.3.1 Tests de corrélation relatifs au rejet

Le vétérinaire de l'ACIA doit exécuter, pour chaque lot de volailles, un TCR à l'égard des faux positifs et des faux négatifs en suivant les quatre (4) étapes ci-après. Les faux positifs sont des carcasses qui ont été rejetées par le rejeteur mais qui auraient dû être acceptées (rejets injustifiés). Les faux négatifs sont des carcasses qui ont été acceptées par le rejeteur mais qui auraient dû être rejetées (acceptation erronée). Pour les fins du TCR, un lot correspond à une camionnée ou à environ une heure de production (nombre de volailles vivantes).

Étape n° 1 – Tout au long de la phase 2, toutes les carcasses soupçonnées de présenter des défauts pathologiques généralisés qui ont été retirées de la chaîne par les détecteurs de défauts doivent être présentées par le rejeteur au vétérinaire de l'ACIA d'une manière qu'il juge acceptable (soit manuellement ou sur des installations approuvées par l'ACIA. Ces carcasses doivent être présentées :

- une à la fois au vétérinaire;
- avec une indication claire que le rejeteur souhaite les rejeter ou les accepter;
- si elles sont rejetées, avec l'indication de la catégorie concernée parmi les neuf (9) énumérées au tableau de la présente section, sous l'« Introduction »;
- si elles ne sont pas rejetées, avec une indication précisant si elles peuvent être retournées sur la chaîne d'éviscération ou envoyées à la récupération ou à la retransformation/reconditionnement hors chaîne.

Si le rejeteur n'est pas certain de devoir accepter ou rejeter une carcasse, il doit l'identifier comme étant une carcasse douteuse.

Une procédure doit être en place pour assurer la coordination rapide et efficace du travail des rejeteurs et des VM de l'ACIA.

Étape n° 2 – Le vétérinaire de l'ACIA doit faire connaître au rejeteur le résultat de son évaluation (jugement et désignation appropriés), et ce, pour chaque faux positif, faux négatif et carcasse «douteuse».

Soulignons que si un rejeteur indique correctement qu'une carcasse doit être rejetée mais ne la classe pas dans la catégorie appropriée, il faut l'informer de son erreur et lui indiquer la désignation/catégorie appropriée. Cette erreur ne doit cependant pas être considérée comme un faux positif. En cas d'erreurs à répétition, le vétérinaire de l'ACIA doit informer l'exploitant qui chargera le formateur de l'établissement de faire le suivi nécessaire.

Étape n° 3 – Le rejeteur doit calculer le nombre de carcasses rejetées et inscrire les rejets cumulés dans chacune des neuf (9) catégories énumérées au tableau de la section « Introduction ». Cette information doit être fournie au vétérinaire de l'ACIA. Le vétérinaire doit vérifier que l'information fournie par le rejeteur (nombre de carcasses dans chaque catégorie) concorde avec l'information correspondante recueillie par le vétérinaire durant le TCR.

L'exploitant devrait avoir mis en place un système (manuel ou électronique) permettant de recueillir l'information sur le nombre de carcasses rejetées et la catégorie dans laquelle chacune d'elles a été classée par le rejeteur.

Étape n° 4 – Pour chaque lot, le vétérinaire de l'ACIA doit consigner l'information suivante et voir à ce qu'elle soit saisie dans un tableur Excel :

- nombre de carcasses rejetées en raison d'un défaut pathologique;
- nombre de faux positifs avec la catégorie/l'atteinte pour chacun;
- nombre de faux négatifs et la catégorie/l'atteinte pour chacun;
- nombre de carcasses douteuses;
- nombre d'oiseaux abattus; et
- initiales du rejeteur de l'établissement et du vétérinaire.

On recommande au vétérinaire de l'ACIA de consigner séparément le type et le nombre de carcasses douteuses de manière à faciliter la formation des rejeteurs durant la phase 2.

19.6.2.6.4.4 Phase 3 – Période de mise en œuvre (pré-autorisation)

L'exploitant commence à effectuer les tâches suivantes :

- rejet de carcasses (sans que chacune des carcasses soupçonnées de présenter des défauts pathologiques qui ont été retirées de la chaîne d'éviscération ne fasse l'objet d'une inspection vétérinaire détaillée);
- consignation de données sur les rejets.

Chaque carcasse soupçonnée de présenter un défaut pathologique qui a été retirée de la chaîne d'éviscération par le détecteur de défauts mais qui n'a pas été rejetée par le rejeteur doit être mise de côté dans un endroit désigné pour être évaluée par l'ACIA.

Le vétérinaire de l'ACIA :

- effectue les activités décrites à la section ci-après, « Rôle du vétérinaire de l'ACIA »;
- une fois par demi-quart de production :
 - réalise un TCR à l'égard des carcasses rejetées par erreur (faux positifs) et des carcasses acceptées par erreur (faux négatifs), comme il est décrit à la section précédente (phase 2, période d'essai), sur un lot qu'il a choisi au hasard;
 - effectue l'inspection détaillée de toutes les carcasses du lot choisi soupçonnées de présenter des défauts pathologiques qui ont été retirées de la chaîne d'éviscération (ne s'applique pas aux carcasses ne présentant que des défauts de transformation) après que le rejeteur a décidé de les rejeter ou de les accepter, comme il est décrit à la phase 2 du déploiement du PRCV;
 - vérifie la concordance entre les données de rejet recueillies et consignées pour le lot par le rejeteur et les données du rapport de condamnation/rejet de l'opérateur concernant ce lot;
- consigne et saisit dans un tableur Excel les données sur les faux positifs et les faux négatifs ainsi que les autres renseignements énumérés à la section traitant de la

« Phase 2 - période d'essai », pour produire des cartes de contrôle et suivre les tendances sur les cartes et graphiques correspondants;

- examine les cartes de contrôle et autres graphiques sur les faux-positifs et faux-négatifs pour pouvoir évaluer la maîtrise du processus de rejet qu'a acquise l'établissement, comme il est décrit plus loin à la section 19.6.2.6.5.3, « Évaluation du processus de rejet ».

Lorsqu'un vétérinaire de l'ACIA choisit un lot pour un test, le rejeteur doit lui présenter toutes les carcasses soupçonnées de présenter des défauts pathologiques qui ont été retirées de la chaîne d'éviscération, comme il est décrit à la section traitant de la « Phase 2 - période d'essai ».

Durant la phase 3, le processus de rejet est considéré comme étant maîtrisé si les graphiques sur les faux positifs et les faux négatifs produits semblent similaires à ceux produits durant la phase 2, à la condition que l'exploitant continue de satisfaire aux autres exigences du PRCV.

L'inspecteur de l'éviscération de l'ACIA :

- évalue chaque carcasse soupçonnée de présenter un défaut pathologique généralisé qui a été retirée par le détecteur de défauts mais qui n'a pas été rejetée par le rejeteur;
- surveille le processus de rejet.

L'inspecteur de l'éviscération examine toutes les carcasses soupçonnées de présenter des défauts pathologiques généralisés, avec les viscères correspondants, qui ont été retirées de la chaîne d'éviscération par le détecteur de défauts mais qui n'ont pas été rejetées par le rejeteur. S'il détermine qu'une carcasse et ses viscères peuvent être des faux négatifs, il doit les mettre de côté pour une inspection vétérinaire détaillée.

Les carcasses douteuses et les viscères qui leur correspondent doivent être mis de côté pour une inspection vétérinaire détaillée et un retour d'information aux rejeteurs et aux inspecteurs de l'ACIA.

Le processus de rejet doit être surveillé par l'inspecteur de l'éviscération tout au long des opérations d'éviscération lorsque le vétérinaire de l'ACIA n'est pas présent dans la salle d'éviscération. Toute situation anormale ou douteuse doit être signalée au vétérinaire en chef (p. ex. possibilité de rejets injustifiés, rejeteur remplacé immédiatement avant l'exécution d'un TCR par le vétérinaire, nouveau rejeteur non formé commençant à appliquer le processus de rejet sans qu'un formateur soit à ses côtés, lot affichant un taux de rejet élevé ou présentant une maladie/atteinte inhabituelle, viscères rejetés en grand nombre par le détecteur-viscères en raison d'une contamination sans que la cause de celle-ci soit corrigée dans des délais acceptables).

Le vétérinaire de l'ACIA peut exécuter un TCR additionnel n'importe quand et/ou peut demander à l'exploitant de mettre de côté toutes les carcasses rejetées, avec les viscères correspondants.

On considère que la phase 3, période de mise en œuvre (pré-autorisation), est terminée après trois mois consécutifs de rendement satisfaisant, tel qu'il est évalué par le vétérinaire en chef et le spécialiste de l'inspection de la volaille du Centre opérationnel. L'évaluation inclut les résultats des TCR effectués par le vétérinaire durant la phase 2 et la phase 3. Le tableur Excel contenant les résultats de tous les TCR doit être remis au spécialiste de l'inspection de la volaille du Centre opérationnel, qui déterminera si une évaluation sur place, incluant l'utilisation de la grille d'évaluation du PRCV, est nécessaire.

19.6.2.6.4.5 Autorisation

On considère que le PRCV est complètement déployé une fois la phase 3 menée à bien. Le Directeur régional autorisera alors l'exploitant à opérer dans le cadre du PRCV, sous le PMIV. L'ACIA poursuit les activités de vérification décrites pour la phase 3 du déploiement du PRCV, ce qui inclut la sélection au hasard d'un lot par demi-quart de production pour permettre l'exécution d'un TCR par un vétérinaire de l'ACIA.

Le vétérinaire en chef doit remettre à l'exploitant une copie électronique du tableur Excel contenant les données recueillies durant les TCR et les graphiques de contrôle connexes, et ce, sur une base continue (c.-à-d. une fois par semaine). Le vétérinaire et l'exploitant doivent discuter des tendances émergentes mises en évidence sur un ou plusieurs graphiques.

Les données à recueillir qui sont mentionnées dans la section précédente sur la phase 2 continuent d'être recueillies et saisies dans le tableur Excel pendant douze (12) mois (après la fin de la phase 3). Ces données doivent être transmises au spécialiste du centre opérationnel et national des programmes de la volaille pour l'évaluation d'éventuels effets saisonniers. Par la suite, les résultats des TCR sont recueillis sur une base continue pour évaluation par le vétérinaire en chef.

19.6.2.6.5 Rôle du vétérinaire de l'ACIA

Le vétérinaire en chef joue un rôle important durant la mise en œuvre initiale et les activités permanentes du PRCV. Il doit participer activement à la formation prodiguée sur le PRCV aux formateurs de l'industrie et aux rejeteurs désignés. Le vétérinaire en chef est un membre de l'équipe d'examen de l'ACIA qui mène l'audit du passage à la phase 3 du PRCV. Le vétérinaire en chef joue également un rôle clé durant la période de pré-autorisation de la mise en œuvre ainsi que tout au long des périodes subséquentes en assurant un retour d'information continu au rejeteur et aux inspecteurs après l'inspection de carcasses douteuses et/ou l'identification de nouvelles atteintes. Le vétérinaire en chef assume toujours la responsabilité de vérifier si l'exploitant maîtrise correctement le processus de rejet. Le vétérinaire de l'ACIA peut exécuter un TCR additionnel n'importe quand et/ou peut demander à l'exploitant de voir à ce que toutes carcasses rejetées, avec les viscères correspondants, soient mises de côté pour fins de vérification.

Un vétérinaire officiel de l'ACIA doit être présent d'un bout à l'autre des opérations d'éviscération menées dans l'établissement.

L'ACIA prend plusieurs facteurs en considération au moment où il détermine si le processus de rejet des carcasses mis en œuvre par l'exploitant est maîtrisé.

19.6.2.6.5.1 Examen des dossiers de formation

Les rejeteurs de l'établissement doivent être formés et accrédités selon les indications de l'annexe B (Protocole de formation et d'accréditation) du présent chapitre. L'exploitant doit tenir à jour la liste des rejeteurs de l'établissement qui ont été formés et accrédités. Une fois par année et lorsqu'un nouveau rejeteur commence à exercer ses fonctions, le vétérinaire en chef de l'ACIA doit examiner les dossiers de formation de l'établissement pour vérifier que chaque rejeteur a reçu la formation nécessaire et réussi les tests théoriques et pratiques voulus. La liste à jour des rejeteurs doit être remise au vétérinaire en chef.

Lorsque le vétérinaire en chef détermine qu'un rejeteur accrédité n'exécute plus correctement et intégralement les tâches qui lui sont assignées, il doit en informer l'exploitant. L'ACIA doit vérifier que l'exploitant se conforme aux exigences de l'annexe B, dont celles portant sur l'Évaluation périodique, la Perte de l'accréditation ainsi que la Réaccréditation des rejeteurs.

19.6.2.6.5.2 Circonstances particulières

Dans toutes les circonstances particulières énumérées aux paragraphes qui suivent, le vétérinaire officiel de l'ACIA peut exiger que toutes les carcasses soupçonnées de présenter un défaut pathologique généralisé et retiré de la chaîne d'éviscération en vue de leur rejet ultérieur soient soumises à une inspection vétérinaire détaillée.

19.6.2.6.5.2.1 Absence de rejeteur compétent

Si aucun des rejeteurs formés et accrédités figurant sur la liste de l'établissement ne peut être présent pour un quart de production (p. ex. pour des raisons de maladie ou parce qu'une tempête empêche les rejeteurs de se rendre à l'établissement), l'exploitant peut tenir l'une ou l'autre des conduites suivantes :

- suspendre l'abattage jusqu'à l'arrivée d'un rejeteur compétent;
- mettre de côté en tant que carcasses rejetées par l'établissement toutes les carcasses identifiées par les détecteurs de défauts pour évaluation par le rejeteur (c.-à-d. les carcasses soupçonnées de présenter un défaut pathologique généralisé); ou
- toutes autres options acceptables à l'ACIA

19.6.2.6.5.2.2 Lots présentant des défauts pathologiques inhabituels

Si les détecteurs de défauts et/ou les rejeteurs observent une atteinte ou un défaut pathologique d'un type nouveau ou inhabituel, ils doivent faire appel à un vétérinaire. Une fois que le vétérinaire a déterminé la nature de l'atteinte ou du défaut, il fait part de sa décision aux rejeteurs et à l'inspecteur à l'éviscération de l'ACIA. Si les carcasses touchées sont rejetées, il faut mentionner dans la base de données de l'établissement que la décision de rejet a été prise sur les conseils du vétérinaire en chef et déclarer le rejet sur le rapport mensuel d'inspection ante-mortem et post-mortem.

En la présence de défauts pathologiques d'un type inhabituel non mentionné à la section intitulée « Critères de jugement pour la volaille » du présent chapitre, des échantillons peuvent être prélevés et expédiés pour évaluation par un pathologiste vétérinaire de l'ACIA. En pareil cas, une aide doit être demandée au représentant de l'ECN et du spécialiste de l'inspection de la volaille du Centre opérationnel. Le principe de précaution doit être appliqué jusqu'à ce que le vétérinaire en chef reçoive du pathologiste vétérinaire et/ou du représentant de l'ECN des indications sur la conduite à tenir.

19.6.2.6.5.2.3 Troupeaux affichant un taux de rejet élevé

En général, on peut prévoir l'arrivée de troupeaux hors norme (dont le taux de rejet est élevé) en examinant la version préliminaire de la fiche d'élevage et le profil de l'éleveur conservé dans sa base de données de l'exploitant. Celui-ci doit prendre les mesures qui s'imposent avant que le lot arrive à la salle d'éviscération.

Lorsque, pour un lot, le taux de rejet atteint une valeur anormalement élevée, le vétérinaire en chef doit être appelé immédiatement à la salle d'éviscération pour une évaluation de l'état des carcasses. Dès que le vétérinaire en chef a déterminé/confirmé la nature de l'atteinte, il fait part de son jugement aux rejeteurs et à l'inspecteur à l'éviscération de l'ACIA. Le vétérinaire de l'ACIA peut ajouter un commentaire au sujet de l'atteinte constatée sur le formulaire CFIA/ACIA 5639, « Rapport d'évaluation de maîtrise du processus de rejet de l'ACIA ».

19.6.2.6.5.3 Évaluation du processus de rejet

L'évaluation du processus de rejet doit comprendre les critères énumérés à la section précédente « Rôle du vétérinaire de l'ACIA » ainsi que les TCR en continue expliqués ci-après.

Une fois par demi-quart de production, le vétérinaire de l'ACIA effectue un TCR, tel qu'il est décrit à la section traitant de la « Phase 3 - période de mise en œuvre.

Le nombre et la distribution des faux positifs et des faux négatifs sont évalués au moyen de graphiques produits par un tableur Excel. Ces graphiques sont automatiquement mis à jour chaque fois que les résultats d'un TCR sont saisis sur la feuille de données correspondante du tableur Excel.

L'inspecteur de l'éviscération de l'ACIA surveille le processus de rejet de même que les opérations de récupération et de reconditionnement/retransformation hors chaîne tout au long de l'éviscération.

19.6.2.6.5.3.1 Faux positifs

Le vétérinaire de l'ACIA évalue au cas par cas chaque rejet injustifié (faux positif) relevé lorsqu'il effectue un TCR. Le vétérinaire de l'ACIA doit informer le rejeteur de l'établissement chaque fois qu'un faux positif est trouvé durant un TCR. S'il y a lieu, le vétérinaire de l'ACIA peut exiger de l'exploitant qu'il remplace un rejeteur et/ou reprenne sa formation, qu'il réduise la vitesse de la chaîne d'éviscération et qu'il ajoute des rejeteurs. Sinon, l'exploitant peut décider d'absorber la perte de toutes les carcasses rejetées (en tant que carcasses rejetées par l'établissement).

19.6.2.6.5.3.2 Faux négatifs

On distingue deux (2) types de faux négatifs :

- les carcasses non conformes non retirées de la chaîne par les détecteurs de défauts;
- les carcasses non conformes acceptées par erreur par les rejeteurs.

La maîtrise des carcasses non conformes non retirées de la chaîne par les détecteurs de défauts est assurée par le programme des NDD, comme il est décrit précédemment dans le présent chapitre.

Comme il est indiqué à la section précédente, « Phase 3 - période de mise en œuvre », du déploiement du PRCV, l'inspecteur de l'éviscération doit inspecter les carcasses et les viscères qui leur correspondent qui sont retirés de la chaîne par un détecteur de défauts les soupçonnant un défaut pathologique généralisé lié à l'élevage et qui ne sont pas rejetés par le rejeteur. Si l'inspecteur détermine qu'une carcasse et ses viscères peuvent être des faux négatifs, il doit les mettre de côté pour une inspection vétérinaire détaillée. Le vétérinaire de l'ACIA doit informer le rejeteur chaque fois qu'il est établi qu'une carcasse est un faux négatif.

19.6.2.6.5.3.3 Carcasses douteuses

Chaque carcasse douteuse représente pour le vétérinaire en chef une occasion de rétroaction immédiate à l'intention du rejeteur se trouvant sur place; l'ACIA peut ainsi aider le rejeteur à améliorer ses connaissances et son expertise. À mesure que les rejeteurs prendront de l'expérience, le nombre de carcasses douteuses mises de côté devrait baisser, ce qui signifiera que les rejeteurs sont de plus en plus compétents. Les carcasses douteuses sont aussi pour le vétérinaire en chef un important indicateur de l'apparition possible d'atteintes émergentes.

Si, de façon répétée, un ou plusieurs rejeteurs mettent de côté des carcasses douteuses pour la même raison/atteinte ou jugent douteuses de façon injustifiée des carcasses non conformes, le vétérinaire officiel doit porter la situation à l'attention des formateurs de l'établissement.

Les atteintes observées sur les carcasses douteuses doivent être prises en compte au moment de l'accréditation et ou de la réaccréditation des rejeteurs (se reporter à l'annexe B, le protocole de formation et d'accréditation).

19.6.2.6.5.4 Maîtrise du processus

Le processus de rejet est considéré comme maîtrisé lorsque le nombre et la distribution des faux positifs et des faux négatifs durant ou après la phase 3, la période de pré autorisation de la mise en œuvre, et durant la période de post-mise en œuvre par la suite, concordent avec ce qui a été observé à la phase 2, la période d'essai, du déploiement du PRCV.

L'ACIA a élaboré des mesures de contrôle statistique du processus (CSP) en utilisant une carte de contrôle de Shewhart qui a été incorporée à un tableur Excel (voir la section précédente). Chaque point de donnée sur la carte de contrôle de Shewhart représente le nombre d'erreurs de corrélation (faux positifs et faux négatifs) sur 40 TCR consécutifs (environ un mois de production). Les signes probants d'une perte de maîtrise du processus de rejet sont le dépassement de la limite supérieure de contrôle ou sept (7) résultats consécutifs situés au-dessus de la ligne centrale. En pareil cas, l'exploitant doit faire enquête, déterminer la cause probable du problème, présenter un plan d'action correctif acceptable et mettre en place des actions correctives et des mesures préventives efficaces.

Un processus de rejet correctement maîtrisé est un processus où le nombre de faux positifs et de faux négatifs tend vers le zéro, étant entendu bien sûr que la valeur nulle est un objectif presque impossible à atteindre dans des conditions d'exploitation normales.

Si le processus de rejet n'est pas maîtrisé tel que démontré par le graphique de CSP généré par la feuille de calcul Excel PRP, le vétérinaire de l'ACIA doit cocher la case indiquant que le processus n'est pas sous contrôle sur le formulaire CFIA/ACIA 5639, le « Rapport d'évaluation du contrôle du processus de rejet de la volaille ». L'exploitant doit procéder à une enquête, déterminer les causes probables, présenter un plan d'action correctif acceptable (PAC) et prendre des mesures correctives efficaces et préventives. Le vétérinaire de l'ACIA continuera de cocher la case indiquant que le processus n'est pas maîtrisé jusqu'à ce qu'un PAC acceptable (basée sur la politique relative au Système de vérification de la conformité (SVC), chapitre 18 de ce manuel) a été reçu par le vétérinaire en chef et que le processus est ramenée sous contrôle comme le démontre le graphique de CSP (p. ex. : si le dernier point de données dépassait la LSC et le nouveau point de donnée est inférieur à la LSC ou si les sept derniers points de données consécutifs dépassaient la LC et le nouveau point de donnée est inférieure à la LC).

En outre, les situations suivantes indiqueraient qu'une demande de plan d'action correctif est justifié par le vétérinaire de l'ACIA :

- Nombre total souvent (à répétition) inexact de carcasses rejetées ou nombre de carcasses indiqué par le rejeteur et inscrites dans chacune des catégories du rapport de condamnation/rejet de l'exploitant, selon le TCR.
- Carcasses rejetées par des rejeteurs non accrédités.

Par ailleurs, si des erreurs répétées sont commises par les rejeteurs, ces derniers doivent être formés de nouveau et/ou remplacés; autrement, les carcasses rejetées doivent être mises de côté en tant que carcasses rejetées par l'exploitant.

Le vétérinaire de l'ACIA doit consulter l'exploitant lorsqu'une tendance à la hausse des faux positifs ou des faux négatifs, se dégageant des divers graphiques générés par le tableur Excel, ou une concentration de faux positifs ou de faux négatifs peut

indiscutablement être attribuée à une cause autre que la variation normale du processus de rejet.

19.6.2.6.6 Information à l'intention des producteurs

Les données nationales et régionales relatives aux jugements concernant les poulets et les dindons seront toujours présentées à la [Marché de la volaille](#) d'Agriculture et Agro-alimentaire Canada.

Un rapport annuel résumant la performance des rejeteurs dans les abattoirs de volaille autorisé à mettre en œuvre le processus de rejet de la volaille pour un minimum de 12 mois, sera fourni par l'ACIA aux Producteurs de poulet du Canada (PPC), les Producteurs de dindon du Canada (PDC) et le Conseil canadien des transformateurs d'œufs et de volailles (CCTOV) au cours d'une période initiale de transition de trois ans (2010/11/12).

19.6.2.6.7 Rapports de rejet de l'ACIA

Voir la section 19.7.5.2, « Rapport de condamnation/rejet de l'ACIA », dans ce chapitre.

19.6.2.7 Normes relatives à l'habillage des carcasses (NHC)

19.6.2.7.1 Introduction

Les NHC, un outil d'évaluation objectif, sont conçues pour s'assurer, d'une part, du respect des méthodes utilisées pour préparer et approuver la carcasse habillée d'un animal pour alimentation humaine et, d'autre part, de la conformité des produits aux normes minimales prévues dans la réglementation canadienne. Ces normes prévoient des exigences opérationnelles auxquelles doivent satisfaire les carcasses approuvées une fois qu'elles sont habillées, parées et transformées. Les tests NHC sont exécutés sur des échantillons de carcasses habillées qui ont été sélectionnées au hasard durant une période de travail et servent à valider la conformité de l'exploitant aux normes prescrites.

Chaque exploitant qui passe des Normes relatives aux produits finis (NPF) aux NHC dispose d'une période de transition de 12 mois. Le vétérinaire en chef doit contacter le