



Agrément des établissements pour la transformation de protéines animales non destinées à la consommation humaine aux fins d'exportation vers l'Union européenne

TAHD-DSAT-IE-2010-4-1

1. But

Le but du présent document est :

- d'expliquer les exigences de l'Union européenne (UE) relatives à l'importation des protéines animales transformées d'origine canadienne non destinées à la consommation humaine; et
- d'uniformiser les inspections menées sur le terrain par le personnel de l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) dans les établissements où sont transformés de tels produits.

Ce document ne traite pas :

- des produits sanguins (à l'exception de la farine de sang), du lait, des produits à base de lait, du colostrum, de la gélatine, des protéines hydrolysées, du phosphate dicalcique, des oeufs et des ovoproduits, du phosphate tricalcique ni du collagène; ou
- des aliments pour animaux de compagnie préparés à partir de ces protéines.

2. Contexte

Les exigences relatives à l'importation vers l'UE de sous-produits animaux non destinés à la consommation humaine sont énoncées dans le Règlement (CE) N° 1774/2002.

Outre les exigences générales prévues au Chapitre I de l'annexe VII du dit règlement, le chapitre II de l'annexe VII du même règlement énonce les exigences spécifiques applicables aux protéines animales transformées.

Les États membres (EM) doivent autoriser l'importation des protéines animales transformées si elles :

- a) proviennent de pays tiers qui figurent dans la liste du document suivant : *Liste des pays tiers en provenance desquels les États membres peuvent autoriser les importations de protéines animales transformées (à l'exclusion des farines de poisson) (certificat sanitaire du chapitre 1)*, ou, dans le cas des farines de poisson, dans la liste de celui-ci : *Liste des pays tiers en provenance desquels les États membres peuvent autoriser les importations de farines et d'huiles de poisson (certificats sanitaires des chapitres 1 et 9)*;
- b) proviennent d'usines de transformation agréées par l'ACIA;
- c) ont été produits conformément au Règlement (CE) N° 1774/2002;
- d) sont accompagnées d'un certificat sanitaire conforme au modèle établi à l'annexe X, chapitre 1 du Règlement (CE) N° 1774/2002.

Une fois le produit importé dans l'UE et avant la mise en libre circulation des envois dans l'UE, l'autorité compétente de l'EM importateur doit soumettre les protéines animales transformées importées à des sondages au poste de contrôle frontalier en vue de garantir le respect des exigences du chapitre I, point 10 de l'annexe VII du Règlement (CE) N° 1774/2002.

1. L'autorité compétente de l'EM importateur doit effectuer :
 - a) des échantillonnages portant sur chaque envoi de produits transportés en vrac; et
 - b) des échantillonnages aléatoires portant sur les envois de produits emballés dans l'usine de fabrication.
2. Toutefois, lorsque six tests consécutifs portant sur des envois en vrac provenant du Canada se sont révélés négatifs, l'autorité compétente peut pratiquer un contrôle par sondage aléatoire des envois en vrac provenant du Canada. Lorsque l'un de ces contrôles produit un résultat positif, l'autorité compétente effectuant le contrôle par sondage doit en informer l'ACIA afin qu'elle puisse prendre les mesures appropriées pour remédier au problème. L'ACIA doit porter ces mesures à la connaissance de l'autorité compétente de l'EM effectuant le contrôle par sondage. En cas de nouveau résultat positif sur un envoi de la même provenance, l'autorité compétente de l'EM doit procéder à un contrôle par sondage de tous les envois de cette origine jusqu'à ce que six tests consécutifs s'avèrent de nouveau négatifs.
3. L'autorité compétente de l'EM doit conserver pendant au moins deux ans un relevé des résultats des contrôles effectués sur tous les envois qui ont fait l'objet d'un contrôle par sondage.
4. Lorsque le résultat des tests de dépistage de la salmonelle effectués sur un envoi est positif, celui-ci doit être soit :
 - a) traité conformément à la procédure prévue à l'article 17, paragraphe 2, point a), de la directive 97/78/CE(1), ou

- b) retraité dans une usine de transformation agréée conformément au présent règlement ou décontaminé au moyen d'un traitement autorisé par l'autorité compétente de l'EM. L'envoi ne peut pas être remis en circulation avant d'avoir été traité et soumis à un test de dépistage de la salmonelle par l'autorité compétente de l'EM, conformément à l'article 4.A.3 de la présente directive, jusqu'à l'obtention d'un résultat négatif.

En vertu du règlement, l'ACIA doit agréer les établissements pour l'exportation à destination de l'UE ou pour le transit par l'UE, des protéines animales transformées non destinées à la consommation humaine. Avant d'accorder cet agrément, l'ACIA doit prendre en compte divers facteurs, dont la nature et l'origine des matières premières, les méthodes de transformation, l'existence de programmes d'autocontrôle, la nature des matières transformées, les conditions hygiéniques, l'entreposage ainsi que l'usage final.

Avant l'inspection d'un établissement par l'ACIA, le propriétaire doit soumettre à l'examen de l'ACIA certains formulaires attestant que son établissement satisfait aux exigences minimales. Une fois que le bureau du district a examiné les formulaires présentés, l'inspection de l'établissement est inscrite au calendrier des inspections de l'ACIA.

3. Définitions

Établissement de transformation agréé : tout établissement agréé par l'ACIA pour produire des protéines animales transformées non destinées à la consommation humaine.

Farine de poisson : les protéines animales transformées dérivées d'animaux marins autres que des mammifères.

Farine de sang : les produits obtenus après traitement thermique du sang ou de composant du sang conformément à l'annexe VII, chapitre II, et destinés à la consommation animale ou à servir d'engrais organiques.

Protéines animales transformées : les protéines animales issues entièrement de matières de catégorie 3 traitées conformément à l'annexe VII, chapitre II du règlement, de manière à pouvoir être utilisées directement en tant que matière première pour aliments des animaux ou à toute autre fin dans les aliments des animaux, y compris les aliments pour animaux de compagnie, ou à pouvoir être utilisées dans des engrais organiques; toutefois, elles ne comprennent pas les produits sanguins, le lait, les produits à base de lait, le colostrum, la gélatine, les protéines hydrolysées et le phosphate dicalcique, les oeufs et les ovoproduits, le phosphate tricalcique et le collagène.

4. Conditions d'importation

- A. Protéines animales transformées non destinées à la consommation humaine y compris les mélanges et produits autres que pour les animaux de compagnie contenant ces protéines

Les conditions d'importation sont énoncées au Chapitre I de l'annexe X du Règlement (CE) N° 1774/2002.

1. Les protéines animales transformées ou les produits qui en contiennent ont été préparés :

- i) exclusivement au moyen des sous-produits animaux de catégorie 3 selon la définition de l'UE ([Définition des produits et sous-produits animaux de Catégorie 1, 2 et 3, selon la législation Européenne 1774-2002](#), ou la directive APHD-DSAE-2009-9-1); et
- ii) selon les procédés suivants :

- a) par chauffage à une température interne supérieure à 133°C pendant au moins 20 minutes, sans interruption et à une pression (absolue) d'au moins 3 bars produite par de la vapeur saturée, la taille des particules avant transformation n'excédant pas 50 mm;

OU

- b) dans le cas de protéines ne provenant pas de mammifères, à l'exclusion des farines de poisson, l'une des méthodes 1 à 5 et 7, décrites à l'annexe D;

OU

- c) dans le cas des farines de poisson, la méthode de transformation 6, décrite à l'annexe D;

OU

- d) dans le cas de sang de porcins, l'une des méthodes 1 à 5, décrites à l'annexe D, un traitement thermique à une température interne d'au moins 80°C ayant été appliqué en cas de recours à la méthode 7.

2. L'autorité compétente a examiné un échantillon aléatoire juste avant l'expédition et a estimé qu'il satisfaisait aux normes suivantes :

- Salmonelle : absence dans 25g : n = 5, c = 0, m = 0, M = 0
- Entérobactériacées : n = 5, c = 2, m = 10, M = 300 dans 1g

Où :

n = le nombre d'échantillons à tester

m = la valeur-seuil pour le nombre de bactéries (Le résultat est considéré comme satisfaisant si le nombre de bactéries dans la totalité des échantillons n'excède pas m.)

M = la valeur maximale du nombre de bactéries (Le résultat est considéré comme non satisfaisant si le nombre de bactéries dans un ou plusieurs échantillons est égal ou supérieur à M.)

c = le nombre d'échantillons dans lesquels le nombre de bactéries peut se situer entre m et M (l'échantillon étant toujours considéré comme acceptable si le nombre de bactéries dans les autres échantillons est égal ou inférieur à m).

Les bureaux vétérinaires doivent s'assurer (avec un Certificat de traçabilité pour les protéines animales transformées) que les fournisseurs autres que les abattoirs sous inspection fédérale, sont agréés par l'ACIA.

B. Protéines animales transformées destinées à la consommation des animaux de compagnie

Les conditions d'importations sont énoncées au Chapitre 3 (B) de l'annexe X du Règlement (CE) N° 1774/2002.

1. Les protéines animales transformées ou les produits qui en contiennent :
 - i. ont été préparés exclusivement au moyen des sous-produits animaux de catégorie 3 selon la définition de l'UE (voir la directive APHD-DSAE-IE-2009-1); et
 - ii. ont été produits :
 - a) dans le cas de produits sanguins, au moyen des méthodes de transformation numérotées de 1 à 5 et 7, décrites à l'annexe D. (Pour le sang porcin, dans le cas de la méthode 7, un traitement thermique à une température interne d'au moins 80°C.)
 - b) dans le cas de protéines animales transformées (à l'exclusion des farines de poisson), selon les méthodes de transformation numérotées de 1 à 5 et 7, décrites à l'annexe D. (Dans le cas de la méthode 7, un traitement thermique à une température interne d'au moins 80°C.)
 - c) dans le cas de farine de poisson, conformément à l'une des méthodes de transformation ou à une méthode et à des paramètres garantissant la conformité des produits avec les normes microbiologique prévues à l'article 4.A.3 de la présente directive.
 - iii. ont été analysés, sur la base d'au moins cinq échantillons pour chaque lot transformé, prélevés au hasard pendant ou après l'entreposage dans l'usine de transformation et répondent aux normes suivantes :

- Salmonelle : absence dans 25 g : n = 5, c = 0, m = 0
- Entérobacteriacées : n = 5, c = 2, m = 10, M = 300g dans 1g

Où :

n = le nombre d'échantillons à tester

m = la valeur-seuil pour le nombre de bactéries (Le résultat est considéré comme satisfaisant si le nombre de bactéries dans tous les échantillons n'excède pas m.)

M = la valeur maximale du nombre de bactéries (Le résultat est considéré comme non satisfaisant si le nombre de bactéries dans un ou plusieurs échantillons est égal ou supérieur à M.)

c = le nombre d'échantillons dans lesquels le nombre de bactéries peut se situer entre m et M (l'échantillon étant toujours considéré comme acceptable si le nombre de bactéries dans les autres échantillons est égal ou inférieur à m).

Les bureaux vétérinaires doivent s'assurer (avec un Certificat de traçabilité pour les protéines animales transformées) que les fournisseurs autres que les abattoirs sous inspection fédérale, sont agréés par l'ACIA.

5. Certification à l'exportation vers l'UE des protéines animales transformées non destinées à la consommation humaine

Avant de signer les certificats d'exportation concernant des produits destinés à l'UE, les bureaux de district doivent vérifier si les établissements de transformation ont reçu leur agrément définitif de l'ACIA et sont inscrits sur la liste des établissements autorisés à exporter vers l'UE.

6. Agrément des établissements pour l'exportation vers l'UE

Voir l'[Agrément des établissements pour l'exportation vers l'Union européenne \(UE\) de sous-produits animaux non destinés à la consommation humaine](#) (la directive AHPD-DSAE-IE-2009-8-1).

a) Exigences en matière d'hygiène applicables aux établissements intermédiaires de catégorie 3

Voir la section IV.a de la directive AHPD-DSAE-2009-8-1.

b) Exigences en matière d'hygiène applicables aux établissements d'entreposage de catégorie 3

Voir la section IV.b de la directive AHPD-DSAE-2009-8-1.

c) Exigences en matière d'hygiène applicables aux établissements de transformation de catégorie 3.

Voir la section IV.c de la directive AHPD-DSAE-2009-8-1.

d) Surveillance de la production

Voir la section IV.d de la directive AHPD-DSAE-2009-8-1.

e) Procédure de validation

Voir la section IV.e de la directive AHPD-DSAE-2009-8-1.

f) Autocontrôle de l'établissement (type HACCP)

Pour les établissements de transformation, la législation de l'UE exige que les établissements de transformation appliquent un programme d'autocontrôle semblable au système d'analyse des risques et maîtrise des points critiques (HACCP). Le tableau 1 ci-dessous indique les méthodes de transformation ainsi que les points de contrôle et les limites critiques pour les établissements de transformation de protéines animales.

Voir la section IV.f de la directive AHPD-DSAE-2009-8-1.

Tableau 1 – Méthodes de transformation, points de contrôle critiques et limites critiques

Méthode de transformation	PCCs : Taille des particules (mm) ^(a)	PCCs : Température (°C) ^(a)	PCCs : Temps (min) et pression absolue (bar) ^(a)	Système
1	- 50mm	133°C	20 min, 3 bars de vapeur saturée	Discontinu ou continu
2 ^(b)	- 150mm - 150mm - 150mm	100°C 110°C 120°C	125 min 120 min 50 min	Discontinu
3 ^(b)	- 30mm - 30mm - 30mm	100°C 110°C 120°C	95 min 55 min 15 min	Discontinu ou continu
4 ^(b)	- 30mm - 30mm - 30mm - 30mm	100°C 110°C 120°C 130°C	16 min 13 min 8 min 3 min	Discontinu ou continu
5 ^(b)	- 20mm - 20mm	80°C 100°C	120 min 60 min	Discontinu ou continu
6 ^(c)	- 50mm - 30mm	90 °C 70 °C	60 min 60 min	Discontinu ou continu
7	voir note ^(d)	voir note ^(d)	voir note ^(d)	

- (a) Le bon fonctionnement des équipements doit faire l'objet d'une vérification et d'un relevé quotidiens. Si les contrôles révèlent la présence de particules excédant la limite critique de la méthode, le processus doit être arrêté et des réparations effectuées avant sa reprise.
- (b) Il est possible d'organiser la cuisson des sous-produits animaux de manière à satisfaire simultanément aux exigences en matière de température et de durée.
- (c) Exclusivement réservée aux sous-produits animaux de catégorie 3 et issus de poissons.

(d) Toute méthode de transformation approuvée par l'ACIA, dans la mesure où il a été démontré que l'échantillonnage du produit fini a été effectué sur une base quotidienne pendant 30 jours, conformément aux normes microbiologiques

1. Échantillons prélevés directement après traitement thermique : Absence de clostridium perfringens dans 1 g de produit.
2. Échantillons prélevés au cours ou au terme de déstockage dans l'usine de transformation :
 - Salmonelle : absence dans 25 g : n = 5, c = 0, m = 0, M = 0
 - Entérobactériacées : n = 5, c = 2, m = 10, M = 300 dans 1 g

Où :

n = nombre d'échantillon à tester

m = la valeur-seuil pour le nombre de bactéries (Le résultat est considéré comme satisfaisant si le nombre bactéries dans la totalité des échantillons n'excède pas m.)

M = la valeur maximale du nombre de bactéries (Le résultat est considéré comme non satisfaisant si le nombre de bactéries dans un ou plusieurs échantillons est égal ou supérieur à M.)

c = le nombre d'échantillons dans lesquels le nombre de bactéries peut se situer entre m et M (l'échantillon demeure acceptable si le nombre de bactéries dans les autres échantillons est égal ou inférieur à m).

7. Contrôle officiel et liste des établissements agréés

Voir la section V de la directive AHPD-DSAE-IE-2009-8-1.

8. Exigences en matière d'hygiène applicables à la collecte et au transport des sous-produits animaux et des produits transformés

Voir la section VI de la directive AHPD-DSEA-IE-2009-8-1.

9. Procédure préalable à l'inspection

Avant de planifier l'inspection, le bureau du district doit faire parvenir les documents suivants à la direction de l'établissement concerné :

1. Formulaire notarié sur les fournisseurs d'intrants agréés (annexe A)
2. Formulaire notarié sur la méthode de transformation des protéines animales, utilisée par le transformateur (annexe B)

Avant l'inspection de l'établissement par l'ACIA, la direction de l'établissement doit remplir les formulaires mentionnés ci-dessus et les transmettre au bureau de district.

Avant l'inspection de l'établissement, le bureau du district doit confirmer que les formulaires exigés ont été fournis et sont conformes en tout point. Tous les formulaires doivent être notariés. Le titre du signataire de l'entreprise doit être mis à jour. Le titre devrait indiquer que l'on peut s'attendre à ce que le signataire connaisse les renseignements inclus dans le document notarié. Les formulaires doivent être signés et envoyés au bureau du district tous les ans.

10. Formulaire notarié sur les fournisseurs d'intrants agréés

L'établissement doit fournir un formulaire notarié attestant qu'il n'est approvisionné qu'avec des matières de catégorie 3 qui proviennent d'un établissement d'abattage sous inspection par le gouvernement fédéral, ou d'un établissement d'abattage sous inspection par le gouvernement provincial qui emploie les services d'un inspecteur vétérinaire à temps plein. Les établissements fournisseurs doivent être indiqués sur le formulaire.

11. Formulaire notarié sur la méthode de transformation des protéines animales utilisée par le transformateur

Dans ce formulaire (annexe B), l'établissement certifie entre autres qu'il a mis en oeuvre un programme d'autocontrôle comportant les limites critiques nécessaires.

12. Procédure d'inspection

Avant de se rendre à l'établissement pour l'inspection, l'inspecteur doit revoir les formulaires déjà envoyés au bureau du district ainsi que la liste de vérification pour l'inspection.

L'inspection doit commencer dans le bureau de la direction de l'établissement. Il faut à ce moment-là examiner avec la direction les formulaires ainsi que le programme d'autocontrôle de l'établissement.

L'inspecteur peut ensuite revoir la liste de vérification (cette liste figure à l'annexe C – Liste de vérification de l'aCIA pour l'inspection d'un établissement en vue de son agrément pour l'exportation vers l'Union européenne de protéines animales transformées non destinées à la consommation humaine) avec le guide de l'établissement afin de relever toutes les questions devant être traitées pendant la visite. Le guide doit ensuite faire le tour de l'établissement avec l'inspecteur en prenant soin de passer chaque point inscrit sur la liste de vérification. À la fin de la visite, l'inspecteur doit demander au guide de retourner aux endroits devant être examinés de nouveau ou de présenter des preuves pour toute question demeurée sans réponse.

Durant l'inspection, l'inspecteur doit garder à l'esprit l'information fournie dans les formulaires notariés et le plan d'autocontrôle et vérifier avec toute la diligence nécessaire s'il y a des inexactitudes.

13. Facturation des inspections

Voir la section IX de la directive AHPD-DSAE-IE-2009-8-1.

14. Rapport d'inspection

Voir la section X de la directive AHPD-DSAE-IE-2009-8-1.

15. Numéros d'agrément

Voir la section XI de la directive AHPD-DSAE-IE-2009-8-1.

16. Changement du nom ou de l'adresse d'un établissement

Voir la section XII de la directive AHPD-DSAE-IE-2009-8-1.

Annexes

- *Annexe A : Formulaire notarié sur les fournisseurs d'intrants agréés*
- *Annexe B : Formulaire notarié sur la méthode de transformation des protéines animales, utilisée par le transformateur*
- *Annexe C : Liste de vérification de l'ACIA pour l'inspection d'un établissement*
- *Annexe D : Liste des méthodes de transformation agréées par l'Union européenne*

Annexe A : Formulaire notarié sur les fournisseurs d'intrants agréés

Le présent formulaire a pour but d'informer les agents de l'Agence canadienne
d'inspection des aliments (ACIA) que _____

(nom de l'établissement) situé au _____

(adresse de l'établissement, comprenant la ville, la province et le code postal)

reçoit uniquement en vue d'une éventuelle exportation vers l'Union européenne (UE)
sous forme de protéines animales transformées, de la matière première de catégorie 3
selon la définition de l'UE, provenant des établissements énumérés ci-après :

Nom de l'établissement	Ville (pays)	N° d'agrément de l'ACIA

Je certifie que je comprends bien la définition du terme « matière de catégorie 3 » selon
l'UE et que les déclarations figurant ci-dessus sont véridiques.

Signé par : _____ Date : _____

Titre : _____

Nom de l'entreprise : _____

Signature du notaire : _____

Annexe B : Formulaire notarié sur la méthode de transformation des protéines animales utilisée par le transformateur

Le présent formulaire a pour but d'informer les agents de l'Agence canadienne

d'inspection des aliments (ACIA) que _____

(nom de l'établissement) situé au _____

_____ (adresse de l'établissement, comprenant la ville, la province et le code postal)

transforme des protéines animales de _____ (espèce) selon les paramètres décrits ci-après (cocher la méthode applicable) et a mis en oeuvre un programme d'autocontrôle comprenant les limites critiques indiquées :

Tableau 2 – Liste de contrôle - Méthodes de transformation, points de contrôle critiques et limites critiques

Cocher ✓	Méthode de transformation	PCCs : Taille des particules (mm) ^(a)	PCCs : Température (°C) ^(a)	PCCs : Temps (min) et pression absolue (bar) ^(a)	Système
	1	- 50mm	133°C	20 min, 3 bars de vapeur saturée	Discontinu ou continu
	2 ^(b)	- 150mm - 150mm - 150mm	100°C 110°C 120°C	125 min 120 min 50 min	Discontinu
	3 ^(b)	- 30mm - 30mm - 30mm	100°C 110°C 120°C	95 min 55 min 15 min	Discontinu ou continu
	4 ^(b)	- 30mm - 30mm - 30mm - 30mm	100°C 110°C 120°C 130°C	16 min 13 min 8 min 3 min	Discontinu ou continu
	5 ^(b)	- 20mm - 20mm	80°C 100°C	120 min 60 min	Discontinu ou continu
	6 ^(c)	- 50mm - 30mm	90 °C 70 °C	60 min 60 min	Discontinu ou continu
	7	voir note ^(d)	voir note ^(d)	voir note ^(d)	

(a) Le bon fonctionnement des équipements doit faire l'objet d'une vérification et d'un relevé quotidiens. Si les contrôles révèlent la présence de particules excédant la limite critique de la méthode, le processus doit être arrêté et des réparations effectuées avant sa reprise.

(b) Il est possible d'organiser la cuisson des sous-produits animaux de manière à satisfaire simultanément aux exigences en matière de température et de durée.

(c) Exclusivement réservée aux sous-produits animaux de catégorie 3 et issus de poissons.

(d) Toute méthode de transformation approuvée par l'ACIA, dans la mesure où il a été démontré que l'échantillonnage du produit fini a été effectué sur une base quotidienne pendant 30 jours, conformément aux normes microbiologiques

3. Échantillons prélevés directement après traitement thermique : Absence de clostridium perfringens dans 1 g de produit.

4. Échantillons prélevés au cours ou au terme de déstockage dans l'usine de transformation :

- Salmonelle : absence dans 25 g : $n = 5$, $c = 0$, $m = 0$, $M = 0$
- Entérobacteriacées : $n = 5$, $c = 2$, $m = 10$, $M = 300$ dans 1 g

Où :

n = nombre d'échantillon à tester

m = la valeur-seuil pour le nombre de bactéries (Le résultat est considéré comme satisfaisant si le nombre bactéries dans la totalité des échantillons n'excède pas m .)

M = la valeur maximale du nombre de bactéries (Le résultat est considéré comme non satisfaisant si le nombre de bactéries dans un ou plusieurs échantillons est égal ou supérieur à M .)

c = le nombre d'échantillons dans lesquels le nombre de bactéries peut se situer entre m et M (l'échantillon demeure acceptable si le nombre de bactéries dans les autre échantillons est égal ou inférieur à m).

Commentaires :

Je certifie que je comprends bien la définition du terme « matière de catégorie 3 » selon l'UE et que les déclarations figurant ci-dessus sont véridiques.

Signé par : _____ Date : _____

Titre : _____

Nom de l'entreprise : _____

Signature du notaire : _____

Annexe C : Liste de vérification de l'ACIA pour l'inspection d'un établissement

1. Numéro d'agrément de l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) :

2. Nom de l'entreprise ou de l'établissement : _____

3. Adresse du lieu inspecté : _____

4. Adresse du siège social (si différente) : _____

5. Personne ressource à l'établissement : _____

Téléphone : _____ Télécopieur : _____

6. Produits fabriqués dans l'établissement en vue de leur exportation vers l'UE :

- Farines animales de porc
- Farines animales de volaille
- Farines de plumes
- Farines de sang animal
- Farines de poisson
- Porcin
- Autre

7. Observations : _____

8. Recommandation d'agrément pour l'exportation vers l'UE (cocher toutes les catégories pertinentes) :

a.	Production de farines de porc	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
	Production de farines de volaille	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
	i. destinées à l'alimentation d'animaux de compagnie et à fourrure	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
	ii. destinés à la fabrication d'engrais	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
b.	Production de farines de sang autre que de ruminants	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
	Production de farines de poisson	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
	i. destinées à l'alimentation du bétail autre que des ruminants	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
	ii. destinées à l'alimentation d'animaux de compagnie et à fourrure	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
	iii. destinés à la fabrication d'engrais	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non

Agrément accordé

Agrément refusé

Nom de l'inspecteur (en lettres moulées)

Signature de l'inspecteur

Date de l'inspection

Signature du spécialiste de l'exportation du réseau des centres opérationnels en appui de la recommandation du point 8.

Date

Agrément valide jusqu'au (date) : _____

Veillez faire parvenir au spécialiste de l'exportation du réseau des centres opérationnels une copie du présent formulaire dûment rempli et tous les formulaires notariés requis.

Remarque : Pour conserver leur agrément, les établissements doivent être inspectés au moins une fois l'an.

Liste de vérification

1. Oui Non L'établissement vous a-t-il fourni un exemplaire **à jour** du **formulaire notarié sur les fournisseurs d'intrants agréés?** (Veuillez le joindre à cette liste et le faire parvenir au spécialiste de l'exportation du réseau des centres opérationnels.)
2. Oui Non L'établissement vous a-t-il fourni un exemplaire **à jour** du **formulaire notarié sur la méthode de transformation des protéines animales utilisée par le transformateur?** (Veuillez le joindre à cette liste et le faire parvenir au spécialiste de l'exportation du réseau des centres opérationnels.)

Liste de vérification pour les établissements intermédiaires

3. Oui Non Les locaux sont convenablement séparés d'autres locaux tels que les abattoirs.
4. Oui Non L'aménagement des établissements assure une séparation complète entre les matières des catégories 1 et 2 et les matières de catégorie 3, et ce, depuis la réception jusqu'à l'expédition.
5. Oui Non L'établissement dispose d'une aire couverte pour la réception des sous-produits animaux.
6. Oui Non L'établissement est construit de manière à pouvoir être aisément nettoyé et désinfecté. Les planchers sont conçus de façon à faciliter l'écoulement des liquides.
7. Oui Non L'établissement dispose de toilettes, de vestiaires et de lavabos appropriés, à l'intention du personnel.
8. Oui Non L'établissement est doté de dispositifs appropriés de protection contre les animaux nuisibles, tels que les insectes, les rongeurs et les oiseaux.
9. Oui Non L'établissement est doté d'un dispositif d'évacuation des eaux usées satisfaisant aux exigences en matière d'hygiène et d'environnement.
10. Oui Non Pour la conservation des sous-produits animaux aux températures appropriées, l'établissement dispose d'installations d'entreposage à température contrôlée adéquates, d'une capacité suffisante et conçues pour permettre la surveillance et l'enregistrement des températures.
11. Oui Non L'établissement dispose d'un équipement adéquat pour nettoyer et désinfecter les conteneurs ou récipients dans lesquels les produits de catégorie 3 sont réceptionnés, ainsi que les véhicules dans lesquels ils sont transportés. L'équipement approprié est prévu pour désinfecter les roues des véhicules.

12. Oui Non Le tri des matières de catégorie 3 est effectué de manière à éviter tout risque de propagation de maladies animales.
13. Oui Non Tout au long des opérations de tri ou d'entreposage, les matières de catégorie 3 sont manipulées et entreposées séparément des marchandises autres que des matières de catégorie 3, en prenant soin d'éviter toute propagation d'agents pathogènes.
14. Oui Non Les matières de catégorie 3 sont convenablement entreposées. Elles sont réfrigérées ou congelées, le cas échéant, avant leur réexpédition.

Liste de vérification pour les établissements d'entreposage

15. Oui Non Les locaux servant à l'entreposage de produits transformés dérivés de matières de catégorie 3 ne peuvent se trouver sur le même site que ceux servant à l'entreposage de produits transformés de matières de catégorie 1 ou 2, à moins d'être dans un bâtiment complètement séparé.
16. Oui Non L'établissement dispose d'une aire couverte pour la réception et l'entreposage des produits animaux.
17. Oui Non L'établissement est construit de manière à pouvoir être aisément nettoyé et désinfecté. Les planchers sont conçus de manière à faciliter l'écoulement des liquides.
18. Oui Non L'établissement dispose de toilettes, de vestiaires et de lavabos appropriés, à l'intention du personnel.
19. Oui Non L'établissement dispose de dispositifs de protection appropriés contre les animaux nuisibles, tels que les insectes, les rongeurs et les oiseaux.
20. Oui Non L'établissement dispose d'un équipement adéquat pour nettoyer et désinfecter les conteneurs ou récipients dans lesquels les produits sont recueillis, ainsi que les véhicules (excluant les navires) dans lesquels ils sont transportés. Un équipement approprié est prévu pour désinfecter les roues des véhicules.
21. Oui Non Les produits sont convenablement entreposés jusqu'à leur réexpédition.

Liste de vérification pour les établissements de transformation

22. Oui Non Les locaux destinés à la transformation des sous-produits animaux ne se trouvent pas sur le même site qu'un abattoir, sauf s'ils sont situés dans un bâtiment totalement séparé. Toutefois, un convoyeur peut relier un établissement de transformation autonome à un abattoir situé sur le même site si les conditions suivantes sont respectées :
- i. l'établissement de transformation et l'abattoir n'utilisent pas les mêmes entrées, sorties, aires de réception et pièce;
 - ii. les sous-produits animaux à transformer proviennent d'un même local; et
 - iii. l'accès à l'établissement de transformation doit être interdit aux personnes non autorisées et aux animaux.
23. Oui Non L'établissement de transformation comporte un secteur hygiénique et un secteur non hygiénique convenablement séparés. Le secteur non hygiénique dispose d'une aire couverte pour la réception des sous-produits animaux et est construit de façon à pouvoir être aisément nettoyé et désinfecté. Les planchers sont conçus de manière à faciliter l'écoulement des liquides. L'établissement dispose de toilettes, de vestiaires et de lavabos appropriés, à l'intention du personnel.
24. Oui Non Pour prévenir toute recontamination du produit fini par des sous-produits animaux reçus dans l'établissement, l'aire réservée au déchargement des matières destinées à la transformation est nettement séparé des aires réservées aux opérations de transformation du produit ainsi qu'à l'entreposage du produit transformé.
25. Oui Non L'établissement de transformation dispose d'un équipement adéquat pour nettoyer et désinfecter les conteneurs ou récipients dans lesquels sont recueillis les sous-produits animaux, ainsi que les véhicules (excluant les navires) dans lesquels ils sont transportés.
26. Oui Non De l'équipement approprié est prévu pour désinfecter les roues des véhicules quittant le secteur non hygiénique de l'établissement de transformation.
27. Oui Non L'établissement de transformation comporte un dispositif d'évacuation des eaux usées satisfaisant aux exigences fixées par l'autorité compétente.
28. Oui Non Les sous-produits animaux sont transformés le plus rapidement possible après leur arrivée. Ils sont convenablement entreposés jusqu'à leur transformation.

29. Oui Non Les conteneurs, récipients et véhicules utilisés pour le transport des matières non traitées sont nettoyés dans une aire désignée. L'emplacement et l'aménagement de cette aire sont pensés de manière à empêcher tout risque de contamination des produits transformés.
30. Oui Non Les personnes travaillant dans le secteur non hygiénique ne peuvent accéder au secteur hygiénique sans changer de vêtements de travail et de chaussures ou sans désinfecter ces dernières. Les pièces d'équipement et les ustensiles ne peuvent être transférés du secteur non hygiénique au secteur hygiénique sans nettoyage ou désinfection préalable. Des procédures sont établies pour contrôler les mouvements du personnel entre les secteurs et prescrire l'utilisation appropriée de pédiluves et de désinfection des roues.
31. Oui Non Des mesures préventives sont prises systématiquement contre les oiseaux, les rongeurs, les insectes et autres animaux nuisibles. Un programme de lutte contre la vermine, dont les détails sont consignés, est appliqué à cette fin.
32. Oui Non Des procédures de nettoyage sont établies et consignées pour toutes les parties des locaux. Les équipements et produits d'entretien appropriés sont fournis aux fins du nettoyage des locaux.
33. Oui Non Le contrôle de l'hygiène comprend des inspections régulières de l'environnement et de l'équipement. Le calendrier des inspections et les résultats sont consignés et conservés au moins deux ans.
34. Oui Non Les installations et l'équipement sont bien entretenus, et les équipements de mesure sont étalonnés à intervalles réguliers.
35. Oui Non Les produits transformés sont manipulés et entreposés dans l'établissement de transformation de manière à prévenir toute recontamination.

Liste de vérification pour la collecte et le transport de la matière première de catégorie 3

Identification

36. Oui Non Les matières de catégorie 3 sont identifiées et séparées de tout autre produit d'origine animale et le demeurent tout au long des opérations de collecte et de transport.
37. Oui Non Les produits transformés sont identifiés et séparés et le demeurent tout au long des opérations de transport.

38. Oui Non La substance de marquage permettant l'identification des sous-produits animaux ou des produits transformés d'une catégorie donnée n'est utilisée qu'avec la catégorie pour laquelle son utilisation est prescrite.
39. Oui Non Les sous-produits animaux et les produits transformés sont expédiés d'un endroit à un autre dans des emballages, des conteneurs ou des véhicules portant une identification bien en vue et comprennent, pendant la période de transport à tout le moins, un code de couleur indélébile ou une autre forme d'identification appropriée.
40. Oui Non Pendant le transport, une étiquette apposé sur l'emballage, le conteneur ou le véhicule indique clairement la catégorie de sous-produits animaux ou, dans le cas de produits transformés, la catégorie de sous-produits animaux dont les produits transformés sont dérivés.

Véhicules et conteneurs

41. Oui Non Pour la collecte et le transport des sous-produits animaux et des produits transformés, des emballages neufs hermétiquement fermés ou des conteneurs ou véhicules étanches sont utilisés.
42. Oui Non Les véhicules et les conteneurs réutilisables ainsi que toutes les pièces d'équipement ou appareils qui ont été en contact avec des sous-produits animaux ou des produits transformés sont :
- i. nettoyés, lavés et désinfectés après chaque utilisation; et
 - ii. maintenus dans un bon état de propreté.
43. Oui Non Les conteneurs réutilisables sont consacrés exclusivement au transport de produits de catégorie 3 dans la mesure nécessaire pour prévenir le risque de contamination croisée.

Conditions de température

44. Oui Non Le transport de sous-produits animaux s'effectue dans des conditions de température appropriées afin d'éviter tout risque pour la santé animale ou la santé publique.
45. Oui Non Les véhicules destinés au transport réfrigéré sont conçus de manière à pouvoir maintenir la température requise pendant toute la durée du transport.

Liste de vérification du programme d'autocontrôle

46. Oui Non Un programme d'autocontrôle écrit satisfaisant aux exigences de la section VII du présent document est mis en place à l'établissement.

47. Oui Non Les points de contrôle critiques (PCCs) ont été établis pour chacune des limites critiques mentionnées à la section VII du présent document (pour la méthode de transformation appropriée).
48. Oui Non Les registres sont conservés pendant deux ans (ou depuis le début de la mise en oeuvre des PCCs si celle-ci remonte à moins de deux ans) à l'établissement.
49. Oui Non Une vérification de l'efficacité du traitement est effectuée sur les protéines animales une fois qu'elles sont transformées.
50. Oui Non L'établissement possède un plan d'action écrit qu'il met en oeuvre si l'une des limites critiques n'est pas respectée pendant la transformation du produit. Ce plan précise qu'il faut communiquer avec l'ACIA en cas de non-respect de la limite critique au moment de la fabrication du produit.

Nom de l'inspecteur (en lettres moulées)

Signature de l'inspecteur

Date de l'inspection

Annexe D : Liste des méthodes de transformation agréées par l'Union européenne

Méthode 1

Réduction

1. Si la taille des particules des sous-produits animaux à transformer excède 50 mm, les produits en question doivent être fragmentés à l'aide des équipements appropriés, de manière à réduire la taille des particules à un maximum de 50 mm. Le bon fonctionnement des équipements doit faire l'objet d'une vérification et d'un relevé quotidiens. Si les contrôles révèlent la présence de particules excédant 50 mm, le processus doit être arrêté et des réparations effectuées avant sa reprise.

Durée, température et pression

2. Après réduction, les sous-produits animaux doivent être portés à une température interne supérieure à 133°C pendant au moins 20 minutes, sans interruption et à une pression (absolue) d'au moins 3 bars de vapeur saturée.⁽¹⁾ Ce procédé peut être appliqué en tant qu'unique traitement ou en tant que phase de stérilisation antérieure ou postérieure au traitement.
3. La transformation peut être effectuée dans un système discontinu ou continu.

⁽¹⁾ La vapeur saturée commande que l'air soit entièrement évacué et remplacé par la vapeur dans toute la chambre de stérilisation.

Méthode 2

Réduction

1. Si la taille des particules des sous-produits animaux à transformer excède 150 mm, les produits en question doivent être fragmentés à l'aide des équipements appropriés, de manière à réduire la taille des particules à un maximum de 150 mm. Le bon fonctionnement des équipements doit faire l'objet d'une vérification et d'un relevé quotidiens. Si les contrôles révèlent la présence de particules excédant 150 mm, le processus doit être arrêté et des réparations effectuées avant sa reprise.

Durée, température et pression

2. Après réduction, les sous-produits animaux doivent être portés à une température interne supérieure à 100°C pendant au moins 125 minutes, à une température interne supérieure à 110°C pendant au moins 120 minutes, et à une température interne supérieure à 120°C pendant au moins 50 minutes.
3. La transformation doit être effectuée dans un système discontinu.

4. Il est possible d'organiser la cuisson des sous-produits animaux de manière à satisfaire simultanément aux exigences en matière de température et de durée.

Méthode 3

Réduction

1. Si la taille des particules des sous-produits animaux à transformer excède 30 mm, les produits en question doivent être fragmentés à l'aide des équipements appropriés, de manière à réduire la taille des particules à un maximum de 30 mm. Le bon fonctionnement des équipements doit faire l'objet d'une vérification et d'un relevé quotidiens. Si les contrôles révèlent la présence de particules excédant 30 mm, le processus doit être arrêté et des réparations effectuées avant sa reprise.

Durée, température et pression

2. Après réduction, les sous-produits animaux doivent être portés à une température interne supérieure à 100°C pendant au moins 95 minutes, à une température interne supérieure à 110°C pendant au moins 55 minutes, et à une température interne supérieure à 120°C pendant au moins 13 minutes.
3. La transformation peut être effectuée dans un système discontinu ou continu.
4. Il est possible d'organiser la cuisson des sous-produits animaux de manière à satisfaire simultanément aux exigences en matière de température et de durée.

Méthode 4

Réduction

1. Si la taille des particules des sous-produits animaux à transformer excède 30 mm, les produits en question doivent être fragmentés à l'aide des équipements appropriés, de manière à réduire la taille des particules à un maximum de 30 mm. Le bon fonctionnement des équipements doit faire l'objet d'une vérification et d'un relevé quotidiens. Si les contrôles révèlent la présence de particules excédants 30 mm, le processus doit être arrêté et des réparations effectuées avant sa reprise.

Durée, température et pression

2. Après réduction, les produits d'origine animale doivent être placés dans une cuve contenant des graisses ajoutées et portés à une température interne supérieure à 100°C pendant au moins 16 minutes, à une température interne supérieure à 110°C pendant au moins 13 minutes, à une température interne supérieure à 120°C pendant au moins 8 minutes, et à une température interne supérieure à 130°C pendant au moins 3 minutes.
3. La transformation peut être effectuée dans un système discontinu ou continu.

4. Il est possible d'organiser la cuisson des sous-produits animaux de manière à satisfaire simultanément aux exigences en matière de température et de durée.

Méthode 5

Réduction

1. Si la taille des particules des sous-produits animaux à transformer excède 20 mm, les produits en question doivent être fragmentés à l'aide des équipements appropriés, de manière à réduire la taille des particules à un maximum de 20 mm. Le bon fonctionnement des équipements doit faire l'objet d'une vérification et d'un relevé quotidiens. Si les contrôles révèlent la présence de particules excédant 20 mm, le processus doit être arrêté et des réparations effectuées avant sa reprise.

Durée, température et pression

2. Après réduction, les produits d'origine animale doivent être chauffés jusqu'à leur coagulation, puis pressés de manière à extraire l'eau et les graisses des matières protéiniques. Celle-ci doivent ensuite être portées à une température interne supérieure à 80°C pendant au moins 120 minutes et à une température interne supérieure à 100°C pendant au moins 60 minutes.
3. La transformation peut être effectuée dans un système discontinu ou continu.
4. Il est possible d'organiser la cuisson des sous-produits animaux de manière à satisfaire simultanément aux exigences en matière de température et de durée.

Méthode 6

Réduction

1. Les sous-produits animaux doivent être réduits à des particules de :
 - a) 50 mm au minimum dans le cas d'un traitement thermique conforme au paragraphe 2, point a); ou
 - b) 30 mm au minimum dans le cas d'un traitement thermique conforme au paragraphe 2, point b).Ils doivent ensuite être mélangés à de l'acide formique pour abaisser leur pH à une valeur égale ou inférieure à 4. Le mélange doit reposer pendant au moins 24 heures avant d'entamer la phase suivante du traitement.

Durée et température

2. Après la réduction, le mélange doit être porté à :
 5. une température interne de 90°C pendant au moins soixante minutes; ou
 6. une température interne de 70°C pendant au moins soixante minutes.

Lorsqu'un système en continu est utilisé, la progression du produit dans le convertisseur thermique doit être contrôlée au moyen de commandes mécaniques qui en règlent le mouvement de manière que, en fin de traitement thermique, le produit ait subi un cycle suffisant en termes de durée et de température.

Méthode 7

1. Toute méthode de transformation approuvée par l'autorité compétente, dans la mesure où il a été démontré à l'autorité compétente que l'échantillonnage du produit fini a été effectué sur une base quotidienne pendant un mois, conformément aux normes microbiologiques ci-après :

- a) Échantillons prélevés directement après traitement thermique : Absence de *Clostridium perfringens* dans 1 g de produit.
- b) Échantillons prélevés au cours ou au terme du déstockage dans l'usine de transformation :
 - Salmonelle : absence dans 25g : $n = 5$, $c = 0$, $M = 0$
 - Entérobactériacées : $n = 5$, $c = 2$, $m = 10$, $M = 300$ dans 1 g

Où :

n = nombre

m = la valeur-seuil pour le nombre de bactéries (Le résultat est considéré comme satisfaisant si le nombre de bactéries dans la totalité des échantillons n'excède pas m .)

M = la valeur maximale du nombre de bactéries (Le résultat est considéré comme non satisfaisant si le nombre de bactéries dans un ou plusieurs échantillons est égal ou supérieur à M .)

c = le nombre d'échantillons dans lesquels le nombre de bactéries peut se situer entre m et M (un échantillon étant toujours considéré comme acceptable si le nombre de bactéries dans les autres échantillons est égal ou inférieur à m).

2. Les données détaillées concernant les paramètres de contrôle critiques permettant d'établir que chaque usine de transformation respecte les normes microbiologiques de manière satisfaisante doivent être consignées et conservées de manière à ce que le propriétaire, l'exploitant ou leur représentant et l'autorité compétente puissent contrôler le fonctionnement de l'usine concernée. Parmi les informations à consigner et à contrôler doivent figurer la taille des particules, la température critique et, le cas échéant, la durée absolue du traitement, la pression, le taux d'alimentation en matières premières et le taux de recyclage des graisses.

3. Ces informations doivent être mises à la disposition de l'UE sur demande.