



# COMMENT ÉLABORER UN PLAN DE PROGRAMME DE GESTION DE LA QUALITÉ:

Guide par étapes à l'intention des transformateurs  
de poisson et de produits de la pêche.



P0500F-06

N° de catalogue : A104-42/2006F-PDF

ISBN 0-662-72840-8

## introduction

INTRODUCTION . . . . .	7
DÉFINITIONS . . . . .	8
LES ÉTAPES DE L'ÉLABORATION D'UN PLAN PGQ . . . . .	11
L'ÉLABORATION D'UN PGQ EST UN TRAVAIL D'ÉQUIPE . . . . .	12
SURVOL DU PLAN PGQ . . . . .	13
PROCESSUS D'AGRÉMENT . . . . .	17

## guide par étapes

ÉLÉMENT 1 : RÔLES ET RESPONSABILITÉS DE LA DIRECTION . . . . .	23
ÉLÉMENT 2 : RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX SUR LES PRODUITS ET LES PROCÉDÉS . . . . .	27
ÉLÉMENT 3 : PLAN DES PROGRAMMES PRÉALABLES . . . . .	33
ÉLÉMENT 4 : PLAN DES POINTS D'INTERVENTION RÉGLEMENTAIRE (PIR) . . . . .	43
ÉLÉMENT 5 : PLAN D'ANALYSE DES DANGERS ET DE MAÎTRISE DES POINTS CRITIQUES (HACCP) . . . . .	53
ÉLÉMENT 6 : VÉRIFICATION ET TENUE À JOUR DU PLAN PGQ . . . . .	65
ÉLÉMENT 7 : TENUE DE REGISTRES . . . . .	71
CONCLUSION . . . . .	75

## annexes

ANNEXE A : DEMANDE D'AGRÉMENT POUR LES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON . . . . .	79
ANNEXE B : FORMULAIRES VIERGES . . . . .	81

### Avertissement

© Agence canadienne d'inspection des aliments — Canadian Food Inspection Agency, tous droits réservés, 2007. La reproduction ou toute autre utilisation sans permission est interdite.

Le lecteur est avisé que les renseignements figurant dans le présent document sont mis à jour à l'occasion, sans avis. L'ACIA ne garantit aucun des renseignements contenus aux présentes à quelque fin que ce soit.

Veillez consulter le site [www.inspection.gc.ca](http://www.inspection.gc.ca) pour obtenir des renseignements additionnels et/ou mis à jour sur le Programme de gestion de la qualité.





## introduction

INTRODUCTION . . . . .	7
DÉFINITIONS . . . . .	8
LES ÉTAPES DE L'ÉLABORATION D'UN PLAN PGQ . . . . .	11
L'ÉLABORATION D'UN PGQ EST UN TRAVAIL D'ÉQUIPE . . . . .	12
SURVOL DU PLAN PGQ . . . . .	13
PROCESSUS D'AGRÈMENT . . . . .	17



Le Canada a acquis, au pays et à l'échelle internationale, une réputation bien méritée de respecter des normes très élevées en matière de qualité et de sécurité des produits du poisson. Tous les intervenants du système de production et de distribution des aliments ont conjugué leurs efforts pour obtenir cette réussite.

Mis en oeuvre en février 1992, le Programme de gestion de la qualité (PGQ) du Canada était le premier programme obligatoire d'inspection des aliments au monde fondé sur les principes d'analyse des dangers et de maîtrise des points critiques (HACCP). Ce programme est reconnu à l'échelle internationale comme un moyen efficace de contrôler les produits du poisson et a contribué à faciliter l'exportation des produits canadiens du poisson dans le monde entier.

Afin de transformer des produits destinés à l'exportation, les transformateurs canadiens doivent respecter les dispositions du *Règlement sur l'inspection du poisson* en :

- **élaborant un Plan de Programme de gestion de la qualité (PGQ).** Ce Plan PGQ doit inclure un plan d'analyse des dangers et de maîtrise des points critiques (HACCP);
- **faisant agréer** leur installation de transformation auprès de l'ACIA en remplissant adéquatement un formulaire de demande et en payant le droit exigé. Un certificat d'agrément n'est pas délivré tant que le Plan PGQ n'a pas été rempli par l'entreprise et accepté par l'ACIA;
- **garantissant** que leur ou leurs installations sont **conformes** aux exigences de l'annexe I du *Règlement sur l'inspection du poisson*. L'ACIA vérifie la conformité de l'installation avant de délivrer un certificat d'agrément.

L'ACIA présente Comment élaborer un Plan de Programme de gestion de la qualité : Guide par étapes à l'intention des transformateurs de poisson et de fruits de mer comme un outil visant à aider les transformateurs de poisson à élaborer un Plan de Programme de gestion de la qualité. En s'inspirant de ce guide, les transformateurs peuvent adapter leur Plan PGQ à leurs produits, leurs procédés, leur usine et leurs propres besoins quant aux dangers particuliers à éviter.





Voici une liste de définitions et de termes associés au Programme de gestion de la qualité.

<b>Danger</b>	Agent ou facteur biologiques, chimiques ou physiques susceptibles de causer des maladies ou des blessures aux êtres humains si ils ne sont pas éliminés.
<b>Exporter</b>	Envoyer du Canada vers un autre pays ou d'une province à une autre.
<b>HACCP</b> (Hazard Analysis Critical Control Point)  Analyse des dangers et maîtrise des points critiques	Système qui détermine, évalue et contrôle les dangers qui ont une importance significative pour la salubrité des aliments. Le système HACCP est une méthode reconnue internationalement en matière de gestion de la sécurité sanitaire des aliments.
<b>Limite critique</b>	Valeur minimale ou maximale à laquelle le danger doit être contrôlé à un point de contrôle critique.
<b>Mesure corrective</b>	Procédure à suivre en cas d'écart par rapport à une limite critique d'un plan HACCP ou quand les résultats des procédures de surveillance relativement aux plans des Programmes préalables ou des Points d'intervention réglementaire montrent une non-conformité avec le <i>Règlement sur l'inspection du poisson</i> .
<b>Mesure de contrôle</b>	Mesure visant à assurer le respect d'une norme, à éliminer un danger ou à le réduire à un niveau acceptable. Elle est aussi connue comme <b>une mesure de prévention</b> .
<b>Norme de référence du PGQ</b>	Norme fixant les exigences en matière de documentation et d'application du Programme de gestion de la qualité d'un établissement. La Norme de référence est basée sur le <i>Règlement sur l'inspection du poisson</i> .
<b>Plan de mesures correctives</b>	Plan documenté des mesures correctives requises, y compris les échéanciers, les personnes responsables de la mise en œuvre du plan et la vérification par le transformateur que les mesures correctives sont efficaces. Un plan de mesures correctives est préparé en réponse à une vérification de conformité ou à un rapport d'inspection et doit être révisé et accepté par l'ACIA.



<p>Série d'étapes, de mesures ou de procédures destinées à assurer la conformité des points suivants à la Loi et au <i>Règlement sur l'inspection du poisson</i> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) la construction de l'établissement et son équipement;</li> <li>b) l'exploitation et l'assainissement de l'établissement;</li> <li>c) le nettoyage, la désinfection, la lubrification et l'entretien de l'équipement et des installations de l'établissement, et la lutte contre les insectes et animaux nuisibles;</li> <li>d) les locaux et les aires de l'établissement servant à l'emballage ou à l'étiquetage du poisson ou à l'entreposage d'ingrédients;</li> <li>e) le système utilisé pour retrouver la première destination du poisson.</li> </ul>	<p><b>Plan des programmes préalables</b></p>
<p>Document qui décrit les mesures de contrôle appliquées par un établissement de transformation du poisson afin de respecter les exigences du <i>Règlement sur l'inspection du poisson</i>.</p>	<p><b>Plan PGQ</b></p>
<p>Étape d'un processus à laquelle une mesure de contrôle doit être prise pour prévenir ou éliminer un danger ou le réduire à un niveau acceptable.</p>	<p><b>Point de contrôle critique (CCP)</b></p>
<p>Observation ou mesure prévues de paramètres, à un point précis ou à une période donnée, qui sont ensuite comparées à une valeur cible (norme, limite de fonctionnement, limite critique).</p>	<p><b>Procédure de surveillance</b></p>
<p>Ensemble détaillé d'instructions qui décrivent la façon d'accomplir les tâches, d'exécuter les fonctions ou de présenter la formulation des produits.</p>	<p><b>Procédure normalisée d'exploitation (PNE)</b></p>
<p>Système d'inspection et de contrôle du poisson incluant des procédures, des inspections et des registres, destiné à contrôler et à documenter la transformation du poisson et la qualité et la salubrité du poisson transformé, du poisson destiné à l'exportation et du poisson importé au Canada.</p>	<p><b>Programme de gestion de la qualité (PGQ)</b></p>
<p>Preuve ou document à l'appui pour confirmer que les valeurs des limites critiques de chaque point de contrôle critique (CCP) sont suffisantes pour prévenir, éliminer ou réduire à un niveau acceptable les dangers visant la salubrité du produit final.</p>	<p><b>Validation</b></p>

<b>Vérification</b>	Examen d'un système de contrôle ou de ses registres effectué régulièrement pour vérifier si les mesures de contrôle en place ont l'efficacité prévue et fonctionnent efficacement pour maîtriser les dangers appropriés. Les activités de vérification peuvent comprendre le contrôle des registres, l'examen des procédures, les simulations opérationnelles (rappels fictifs), des audits internes, des tests ou des mesures (indépendants des procédures de surveillance) et l'échantillonnage de produits (incluant des analyses microbiologiques et chimiques).
<b>Vérification de la conformité</b>	Activités des inspecteurs de l'ACIA qui ont pour but de vérifier qu'un établissement de transformation du poisson agréé auprès du gouvernement fédéral a mis en œuvre son Plan de Programme de gestion de la qualité tel que conçu et qu'il répond aux exigences fixées dans le <i>Règlement sur l'inspection du poisson</i> et dans la Norme de référence du PGQ. Cette vérification s'effectue par une combinaison d'activités d'audit et d'inspection.
<b>Vérification réglementaire</b>	Activités menées par des inspecteurs de l'ACIA visant à vérifier que le Programme de gestion de la qualité d'un établissement de transformation du poisson agréé au fédéral respecte les exigences énoncées dans le <i>Règlement sur l'inspection du poisson</i> et la Norme de référence du PGQ. La vérification réglementaire comprend deux volets : la vérification des systèmes et la vérification de la conformité.
<b>Vérification des systèmes</b>	Évaluation du Plan du Programme de gestion de la qualité documenté d'un établissement de transformation du poisson agréé au fédéral par rapport aux exigences énoncées dans la Norme de référence du PGQ pour assurer qu'il contient tous les éléments nécessaires et qu'il comporte les mesures de contrôle nécessaires pour garantir la conformité au <i>Règlement sur l'inspection du poisson</i> .
<b>Zone d'accès restreint</b>	Partie de l'aire de transformation où l'accès du personnel est limité et qui est assujettie à des mesures d'hygiène du personnel et à des techniques d'assainissement pour contrôler la contamination potentielle ou la contamination croisée, mais qui ne satisfait pas aux exigences particulières d'une zone sanitaire.
<b>Zone sanitaire</b>	Partie de l'aire de transformation réservée à des étapes délicates du traitement ou à des produits à haut risque, pour lesquels on a établi une série de mesures de contrôle répondant à des critères précis afin de contrôler tous les vecteurs de contamination potentielle ou de contamination croisée, y compris le mouvement de l'air, l'hygiène du personnel et les techniques d'assainissement.

Ce guide vous fournit une méthode pour élaborer votre Plan PGQ, étape par étape. Les principales étapes de ce processus sont les suivantes :

1. La première et la plus cruciale des étapes consiste à obtenir l'engagement de la haute direction de l'entreprise à l'égard du Plan PGQ. L'appui de la direction est essentiel pour le succès de l'élaboration, de la mise en œuvre et de la mise à jour du Plan PGQ.
2. Une fois que la direction a donné son aval, elle doit assigner à une personne ou à une équipe la tâche d'élaborer le PGQ. Les deux méthodes sont acceptables, et le choix d'une d'entre elles dépend de la taille de l'entreprise ou de l'usine. Dans les deux cas, l'apport des autres employés est nécessaire à l'élaboration du meilleur Plan PGQ possible.
3. La personne chargée de l'élaboration du Plan PGQ doit dresser un plan définissant les principales tâches à accomplir et les dates d'échéance.
4. Il convient aussi de communiquer avec les établissements de formation de votre région, afin de déterminer s'il existe des ateliers sur l'élaboration du PGQ en rapport avec vos produits et vos procédés. La participation à un atelier est fortement recommandée. Lorsque c'est possible, les entreprises devraient envoyer à l'atelier plus d'un membre de l'équipe. S'il n'y a pas d'atelier, vous devriez en prévoir un en communiquant avec les établissements de formation locaux ou le Conseil national du secteur des produits de la mer.
5. L'étape suivante consiste à amorcer le processus d'élaboration du Plan PGQ en suivant pas à pas le processus décrit dans ce guide.
6. Lorsque vous aurez élaboré votre PGQ, il faut vérifier le plan écrit afin de vous assurer que vous avez inclus tous les éléments du plan.
7. Lorsque vous êtes satisfait de votre Plan PGQ, vous devez remplir et présenter la liste de vérification, accompagnée de l'information appropriée, au bureau local de l'ACIA; le processus de vérification réglementaire commence à ce stade.
8. L'ACIA examine votre trousse d'auto-vérification et vous fait part de tout complément d'information à ajouter. Dès qu'on juge que le Plan PGQ est acceptable et que l'établissement est déterminé à satisfaire aux exigences, l'ACIA délivre le certificat d'agrément, vous indique que vous pouvez commencer vos activités en vertu de votre Plan PGQ et fixe le moment d'une vérification réglementaire afin d'évaluer le programme.

L'élaboration de votre Plan PGQ nécessite un travail d'équipe. Même si une seule personne est désignée pour élaborer le PGQ, elle devrait mettre à contribution le plus grand nombre possible d'employés de l'usine. À mesure que l'élaboration du plan avance, faites participer les personnes responsables du point sur lequel vous travaillez. Par exemple, si vous êtes en train de documenter les mesures de nettoyage et d'assainissement, consultez l'équipe de nettoyage, la personne responsable de vérifier si le nettoyage a été effectué de façon satisfaisante et toute autre personne qui s'occupe de cet aspect. Étudiez avec eux les procédures et les mesures de contrôle et essayez de trouver des moyens plus simples et plus faciles d'atteindre l'objectif de propreté et d'assainissement de l'usine.

Le travail d'équipe est utile parce qu'une personne qui élabore seule le Plan PGQ peut omettre certains points importants ou mal les interpréter. On réduit ainsi les risques d'omission et on favorise également un plus grand sentiment d'engagement à l'égard du plan et une plus grande participation à l'entreprise.

Dans les petites entreprises, il sera très difficile de former une équipe. Dans ce cas, on pourra y arriver en assistant à un des cours de formation sur l'élaboration du PGQ offerts par les établissements de formation de votre région. Travailler avec un groupe de transformateurs dans un climat d'atelier peut être très utile et bénéfique.

### Engagement de la direction

Les gestionnaires font partie de l'équipe. La participation de la direction donnera le bon exemple, favorisera la gestion de la qualité et renforcera la coopération des employés. On recommande fortement que la haute direction manifeste par écrit son engagement envers le Plan PGQ. Les gestionnaires peuvent aussi démontrer leur engagement en assumant des responsabilités dans le cadre du Plan PGQ, en appuyant la formation et en encourageant et motivant le personnel.



Un Plan PGQ est un document décrivant les mesures de contrôle appliquées dans un établissement de transformation du poisson afin de satisfaire aux exigences du *Règlement sur l'inspection du poisson*. Chaque usine de transformation du poisson sous contrôle fédéral doit élaborer, documenter et appliquer un plan précis de gestion de la qualité pour ses produits et procédés.

Commençons par la Norme de référence du PGQ.

La Norme de référence est le plan directeur pour l'élaboration du Plan PGQ. Elle expose les exigences en matière de documentation et d'application du Plan de Programme de gestion de la qualité d'un établissement de transformation du poisson. Le personnel de l'ACIA utilise la Norme de référence durant la vérification des systèmes et les activités de conformité. La norme de référence complète du PGQ et les lignes directrices sur la conformité se trouvent à l'adresse [www.inspection.gc.ca](http://www.inspection.gc.ca)

La Norme de référence du PGQ comporte les sept éléments suivants :

- **ÉLÉMENT 1 : RÔLES ET RESPONSABILITÉS DE LA DIRECTION**
- **ÉLÉMENT 2 : RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX SUR LES PRODUITS ET LES PROCÉDÉS**
- **ÉLÉMENT 3 : PLAN DES PROGRAMMES PRÉALABLES**
- **ÉLÉMENT 4 : PLAN DES POINTS D'INTERVENTION ÉGLEMENTAIRE (PIR)**
- **ÉLÉMENT 5 : PLAN D'ANALYSE DES DANGERS ET DE MAÎTRISE DES POINTS CRITIQUES (HACCP)**
- **ÉLÉMENT 6 : VÉRIFICATION ET TENUE À JOUR DU PLAN PGQ**
- **ÉLÉMENT 7 : TENUE DES REGISTRES**

Cette section présente un aperçu des exigences associées à chacun des sept éléments suivi d'instructions détaillées dans la section des étapes. Les annexes de ce guide contiennent des renseignements additionnels précieux en vue de l'élaboration d'un Plan PGQ complet et approprié.

### **ÉLÉMENT 1 : RÔLES ET RESPONSABILITÉS DE LA DIRECTION**

---

L'élément 1 (rôles et responsabilités de la direction) désigne le poste responsable du Plan PGQ. Il peut aussi décrire comment le PGQ a été élaboré et comment il sera mis en œuvre.

### **ÉLÉMENT 2 : RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX SUR LES PRODUITS ET LES PROCÉDÉS**

---

L'élément 2 (renseignements généraux sur les produits et les procédés) fournit des renseignements sur les produits et les procédés sous forme de description du produit, de diagramme de fabrication et, s'il y a lieu, de schéma des opérations.

### **ÉLÉMENT 3 : PLAN DES PROGRAMMES PRÉALABLES**

---

L'élément 3 (Plan des programmes préalables) exige un Programme Environnement de l'usine et un Programme de comptabilisation des lots et de notification.

Dans le cadre du Programme Environnement de l'usine, les transformateurs doivent indiquer :

- la norme d'environnement d'usine qui s'applique à l'installation;
- les mesures que prend le transformateur pour s'assurer que la norme est respectée;
- le système de registres pour inscrire les mesures correctives qui sont prises en cas de problème;
- le système de mesures correctives en place afin de remédier aux lacunes découvertes.

Dans le cadre du Programme de comptabilisation des lots et de notification, le transformateur doit indiquer :

- aux fins du rappel des produits, un système d'identification et de distribution des produits qui permet de retracer rapidement la première destination d'envoi;
- les procédures servant à avertir l'ACIA de toutes les plaintes fondées en matière de santé et de sécurité.

#### **ÉLÉMENT 4 : PLAN DES POINTS D'INTERVENTION RÉGLEMENTAIRE (PIR)**

L'élément 4 (Plan PIR) doit décrire les mesures de contrôle qui garantissent que :

- la transformation assure une manutention adéquate du poisson et fait en sorte que le produit fini n'est ni gâté, ni pourri, ni malsain et respecte tous les articles pertinents du *Règlement sur l'inspection du poisson*;
- tous les ingrédients ajoutés au produit du poisson ou les matériaux d'emballage utilisés sont acceptables pour des produits alimentaires et répondent à toutes les exigences du *Règlement sur l'inspection du poisson*, de la Loi sur les aliments et drogues et de ses règlements d'application;
- l'étiquetage et le codage de tous les produits du poisson sont conformes aux exigences du *Règlement sur l'inspection du poisson*; ils ne sont ni faux, ni trompeurs, ni mensongers;

L'entreprise doit identifier :

- la ou les normes des produits du poisson et les exigences relatives aux ingrédients et à l'emballage que ces produits doivent respecter;
- les mesures de contrôle qui sont prises au cours de la production pour assurer le respect des normes et des exigences;
- le système de consignation des mesures correctives lorsque des problèmes sont décelés.

#### **ÉLÉMENT 5 : PLAN D'ANALYSE DES DANGERS ET DE MAÎTRISE DES POINTS CRITIQUES (HACCP)**

L'élément 5 (Plan HACCP) exige des transformateurs qu'ils élaborent, documentent et mettent en œuvre un Plan HACCP afin de corriger tout danger pour la santé et la sécurité que présente le produit ou le procédé. L'entreprise doit appliquer les sept principes HACCP pour cerner tout danger significatif et, le cas échéant, doit élaborer un Plan HACCP afin de prévenir, d'éliminer ou de réduire les dangers à un niveau acceptable.

Les sept principes du système HACCP sont les suivants :

- Principe 1 : procéder à l'analyse des dangers
- Principe 2 : déterminer des points de contrôle critiques (CCP);
- Principe 3 : établir la ou les limites critiques;
- Principe 4 : établir le système de surveillance de la maîtrise des CCP;
- Principe 5 : établir les mesures correctives à prendre lorsque la surveillance indique qu'un CCP n'est pas maîtrisé;
- Principe 6 : établir les procédures de vérification pour confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement;
- Principe 7 : établir une documentation concernant tous les registres et procédures pertinents à ces principes et à leur application.

Voir la **figure 1** pour un résumé des trois principaux éléments de contrôle d'un Plan PGQ (éléments 3, 4 et 5).



### **ÉLÉMENT 6 : VÉRIFICATION ET TENUE À JOUR DU PLAN PGQ**

L'élément 6 (vérification et tenue à jour du Plan PGQ) exige que les transformateurs effectuent des activités de vérification afin de s'assurer que leur Plan PGQ fonctionne correctement.

Avant de le mettre en œuvre, l'entreprise doit :

- valider les limites critiques des CCP;
- réviser le Plan PGQ afin de s'assurer que toutes les mesures de contrôle nécessaires sont en place et qu'elles respectent la Norme de référence.

Lorsque le Plan PGQ est mis en œuvre, l'entreprise doit :

- effectuer des vérifications de routine du Plan HACCP afin de s'assurer qu'il fonctionne efficacement;
- vérifier ou valider tout changement qui pourrait avoir été apporté au Plan PGQ ou aux limites critiques des CCP pendant le développement continu du Plan PGQ;
- vérifier le Plan PGQ au moins une fois par année;
- tenir une liste des modifications apportées au Plan PGQ.

### **ÉLÉMENT 7 : TENUE DE REGISTRES**

L'élément 7 (tenue de registres) exige que des registres relatifs au Plan PGQ soient tenus de la façon suivante :

- en ce qui concerne les plans des Programmes préalables et des Points d'intervention réglementaire (PIR), la « consignation d'exception » est permise (seuls les écarts doivent être consignés);
- concernant le Plan HACCP, la tenue de registres est obligatoire pour toutes les analyses, les mesures et la procédure de surveillance des CCP ainsi que pour les mesures correctives lorsque les limites critiques sont dépassées.
- la tenue de registres est obligatoire pour inscrire toutes les mesures de vérification et leurs résultats;
- il faut tenir des registres des modifications apportées au Plan PGQ.

*Figure 1 : Principaux éléments de contrôle d'un Plan PGQ*

PLAN DES PROGRAMMES PRÉALABLES	PLAN DES POINTS D'INTERVENTION RÉGLEMENTAIRE	PLAN HACCP
1. Environnement de l'usine 2. Comptabilisation des lots	1. Normes minimales acceptables pour les produits du poisson 2. Matières premières 3. Étiquetage	Analyse des dangers CCP

Dès que son Plan PGQ est correctement achevé, une usine de transformation peut demander un certificat d'agrément à l'ACIA.


Pour s'enregistrer, il faut remplir un formulaire et payer le droit précisé. L'annexe A du présent guide fournit un formulaire type. On peut demander par téléphone ces formulaires à l'ACIA ou les télécharger du site Web de l'ACIA.

Le formulaire doit être signé par un agent autorisé de l'usine de transformation. La demande doit inclure une auto-vérification du Plan PGQ sous la forme d'une lettre signée par le requérant confirmant quels sont les points de contrôle critiques (CCP). Il faut aussi valider les limites critiques des CCP et vérifier que le Plan PGQ respecte les exigences de la Norme de référence.

Le diagramme de l'usine de transformation qui est inclus en vue de l'obtention d'un nouveau certificat doit inclure les mesures de l'aire de transformation.

Le paiement intégral des droits pour l'obtention du certificat d'agrément doit accompagner le formulaire de demande et doit être envoyé directement au bureau de l'ACIA désigné à cette fin de votre région.

CERTIFICATE OF REGISTRATION OF A FISH PROCESSING ESTABLISHMENT CERTIFICAT D'AGRÈMENT D'UN ÉTABLISSEMENT DE TRANSFORMATION DU POISSON		Registration No. / N° d'agrément	Region / Région
Name of Establishment / Nom de l'établissement		Issue Date / Date d'émission Y / A M D / J	Expiry Date / Date d'expiration Y / A M D / J
Mailing Address / Adresse postale		Type(s) of Process Operation / Type(s) d'opération de transformation	
Location of Establishment / Lieu de l'établissement			
<div style="font-size: 2em; opacity: 0.5;">Sample / Spécimen</div>			
Signature REGIONAL DIRECTOR / DIRECTEUR RÉGIONAL			
<small>This certificate is issued in accordance with the Fish Inspection Regulations.</small>		<small>Le présent certificat est délivré en vertu du Règlement sur l'inspection du poisson.</small>	


CFIA/ACIA 0191 (2003/11)

**Note :**

Une installation de production alimentaire peut être soumise à une large réglementation d'ordre municipal, provincial ou fédéral. Il n'est pas nécessaire que le Plan PGQ traite des mesures de contrôle associées au système de gestion de la qualité concernant les lois, les règlements et/ou les normes et diverses autres exigences réglementaires, autres que celles identifiées dans le présent document. Les transformateurs doivent s'assurer que tous les produits et toutes les opérations de transformation respectent les autres lois et les exigences du marché qui s'appliquent.





## guide par étapes

ÉLÉMENT 1 : RÔLES ET RESPONSABILITÉS DE LA DIRECTION . . . . .	23
ÉLÉMENT 2 : RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX SUR LES PRODUITS ET LES PROCÉDÉS . . .	27
ÉLÉMENT 3 : PLAN DES PROGRAMMES PRÉALABLES . . . . .	33
ÉLÉMENT 4 : PLAN DES POINTS D'INTERVENTION RÉGLEMENTAIRE (PIR) . . . . .	43
ÉLÉMENT 5 : PLAN D'ANALYSE DES DANGERS ET DE MAÎTRISE DES POINTS CRITIQUES (HACCP) . . . . .	53
ÉLÉMENT 6 : VÉRIFICATION ET TENUE À JOUR DU PLAN PGQ . . . . .	65
ÉLÉMENT 7 : TENUE DE REGISTRES . . . . .	71
CONCLUSION . . . . .	75









Le transformateur doit identifier le poste responsable du Plan PGQ. Il est aussi recommandé de décrire la façon dont le PGQ a été élaboré et dont il sera appliqué. Cet élément est important parce que l'engagement de la direction est primordial pour le succès de l'élaboration, de la mise en œuvre et du maintien du Plan PGQ.

Pour satisfaire aux exigences de cet élément, il faut :

1. indiquer le nom, l'adresse et le numéro de téléphone au bureau et le titre de la personne responsable du PGQ.
2. Il n'est pas obligatoire, mais fortement recommandé, que la haute direction démontre par écrit son engagement à l'égard du Plan PGQ.

Elle peut le faire en produisant :

- un organigramme;
- une description écrite de la responsabilité de chaque gestionnaire;
- une description écrite du processus de règlement des différends entre le personnel du secteur de la production et du secteur de la gestion de la qualité;
- un énoncé de la vision ou de la mission mettant l'accent sur la gestion de la qualité;
- un calendrier des vérifications internes du Plan PGQ où sont précisés les rôles de la direction;
- une documentation sur le rôle de la direction dans la prise des mesures préventives et correctives;
- une déclaration écrite de l'engagement signée par tout le personnel de la direction;
- des guides de procédures écrites concernant les Programmes préalables, le Plan PIR et le Plan HACCP; et/ ou
- une déclaration signée par laquelle la direction s'engage à offrir de la formation en gestion de la qualité, déclaration accompagnée d'une liste des possibilités de formation offertes aux employés, réparties selon les exigences des postes.

En plus de prendre un engagement écrit, les directeurs peuvent **démontrer** leur engagement en assumant des responsabilités liées au Plan PGQ, en appuyant des activités de formation et en motivant leurs employés dans l'élaboration, la mise en œuvre et la mise à jour du Plan PGQ.

Les directeurs peuvent **participer** à l'élaboration d'un Plan PGQ en l'expliquant à leurs employés, en attribuant des tâches de gestion de la qualité ou en attribuant du matériel, des fournitures, du personnel et de l'espace aux activités liées au Plan PGQ comme la formation.

La formation est un moyen efficace d'impliquer les employés dans le processus d'élaboration d'un Plan PGQ. L'investissement dans la formation atteste l'engagement de la direction. En outre, il s'agit d'un outil valable pour la réussite de l'élaboration et de la mise à jour d'un Plan PGQ.

Il convient aussi de communiquer avec les établissements et entreprises de formation de la région, afin de déterminer si des cours sur le PGQ sont offerts dans la région. Il faut essayer d'envoyer aux cours de formation plus d'un employé de l'équipe du PGQ. S'il n'y a pas de cours, on peut en organiser un en communiquant avec les établissements de formation ou le Conseil national du secteur des produits de la mer (CNSPM) qui est une source valable en matière d'information et d'outils de formation.





## EXIGENCES MINIMALES

---

Les transformateurs doivent fournir des renseignements généraux sur les procédés et les produits au moyen d'une description de chaque type de produit, d'un diagramme de fabrication et, au besoin, d'un schéma des opérations de l'usine.

La description du produit doit indiquer les attributs et caractéristiques du produit qui sont importants pour garantir qu'il est sain et acceptable.

Le diagramme de fabrication doit indiquer toutes les étapes de la production et aider à déterminer celles qui sont importantes pour la transformation d'un produit du poisson sain qui satisfait à toutes les exigences réglementaires.

Le schéma des opérations de l'usine est obligatoire pour les usines qui comportent des zones sanitaires et des zones d'accès restreint.

## DESCRIPTION DU PRODUIT

---

Un Plan PGQ doit inclure les mécanismes de contrôle spécifiques aux opérations en place et aux produits transformés. Par conséquent, avant de commencer à rédiger le Plan PGQ, il faut recueillir de l'information concernant les attributs et caractéristiques des produits et des procédés qui influencent la salubrité et la qualité des produits.

### Étape 1

Il faut préparer une liste de tous les produits transformés dans l'établissement.

### Étape 2

Pour chaque produit, il faut inscrire les caractéristiques pertinentes, telles que :

- nom du produit;
- provenance de la matière première;
- caractéristiques importantes du produit fini;
- tous les ingrédients;
- emballage;
- mode d'utilisation du produit fini;
- durée de conservation;
- endroits où le produit sera vendu;
- instructions particulières d'étiquetage servant à conserver la salubrité du produit (s'il y a lieu);
- instructions ou mesures de contrôle spéciales concernant la distribution (s'il y a lieu).

La figure 2 donne un exemple d'un formulaire de description de produit qui peut être utilisé pour organiser ces renseignements.

### Étape 3

Il faut regrouper ces produits selon leurs caractéristiques et les mesures de contrôle nécessaires.

Figure 2 : Formulaire de description de produit

1. NOM(S) DU OU DES PRODUIT(S)	Indiquer l'espèce et la méthode de transformation; p. ex.: « filets de sole congelés ».
2. PROVENANCE DE LA MATIÈRE PREMIÈRE	Indiquer d'où elle provient; p. ex. « Capturé localement » ou « Importé de Chine ».
3. CARACTÉRISTIQUES IMPORTANTES DU PRODUIT FINI	Énumérer les caractéristiques qui influent sur la salubrité du produit, particulièrement celles qui ont une incidence sur les agents pathogènes, comme le pH ou la concentration en sel.
4. INGRÉDIENTS	Énumérer chaque substance ajoutée pendant la transformation; p. ex. eau, sel. Inclure aussi tous les ingrédients des sauces et des panures ou pâtes à frire.
5. EMBALLAGE	Énumérer tous les matériaux d'emballage; p. ex. carton paraffiné, emballage de polyéthylène. Seuls les matériaux approuvés peuvent être utilisés.
6. MODE D'UTILISATION DU PRODUIT FINI	Indiquer comment le produit fini doit être préparé avant d'être consommé, surtout s'il est prêt à manger.
7. DURÉE DE CONSERVATION (S'IL Y A LIEU)	Inscrire la date à laquelle le produit devrait commencer à se détériorer s'il est entreposé conformément aux instructions; p. ex. « Utiliser dans les 21 jours suivant la date d'expédition. »
8. ENDROITS OÙ LE PRODUIT SERA VENDU	Si le produit est réservé à l'exportation — c.-à-d. s'il contient un ingrédient non autorisé ou est étiqueté d'une manière non autorisée au Canada — il faut inclure cette information afin que le produit soit acheminé uniquement vers un marché où cet ingrédient est autorisé et où cet étiquetage est acceptable.
9. INSTRUCTIONS PARTICULIÈRES PARTICULIÈRES D'ÉTIQUETAGE	Donner toutes les instructions pour un entreposage et une préparation sécuritaire; p. ex. « Garder réfrigéré »
10. MESURES DE CONTRÔLE SPÉCIALES VISANT LA DISTRIBUTION	Donner toutes les instructions de distribution nécessaires pour assurer la salubrité du produit; p. ex. « Garder réfrigéré ».

Remarque: On trouvera un formulaire vierge de ce tableau à l'annexe B.

## DIAGRAMME DE FABRICATION

L'objet du diagramme est de préciser et de documenter les procédés et, en fin de compte, d'aider le transformateur à déterminer à quelles étapes du procédé les mesures de contrôle et les procédures de surveillance seraient les plus efficaces. Par conséquent, le diagramme de fabrication doit inclure toutes les étapes du procédé et faire ressortir celles qui sont importantes pour la salubrité du produit.

### Étape 1

Il faut établir un diagramme de fabrication pour chacun des produits ou groupes de produits transformés dans l'installation. Un diagramme simple, synoptique, est suffisant, comme celui de la figure 3 qui s'applique à une usine de transformation du poisson de fond frais et congelé.

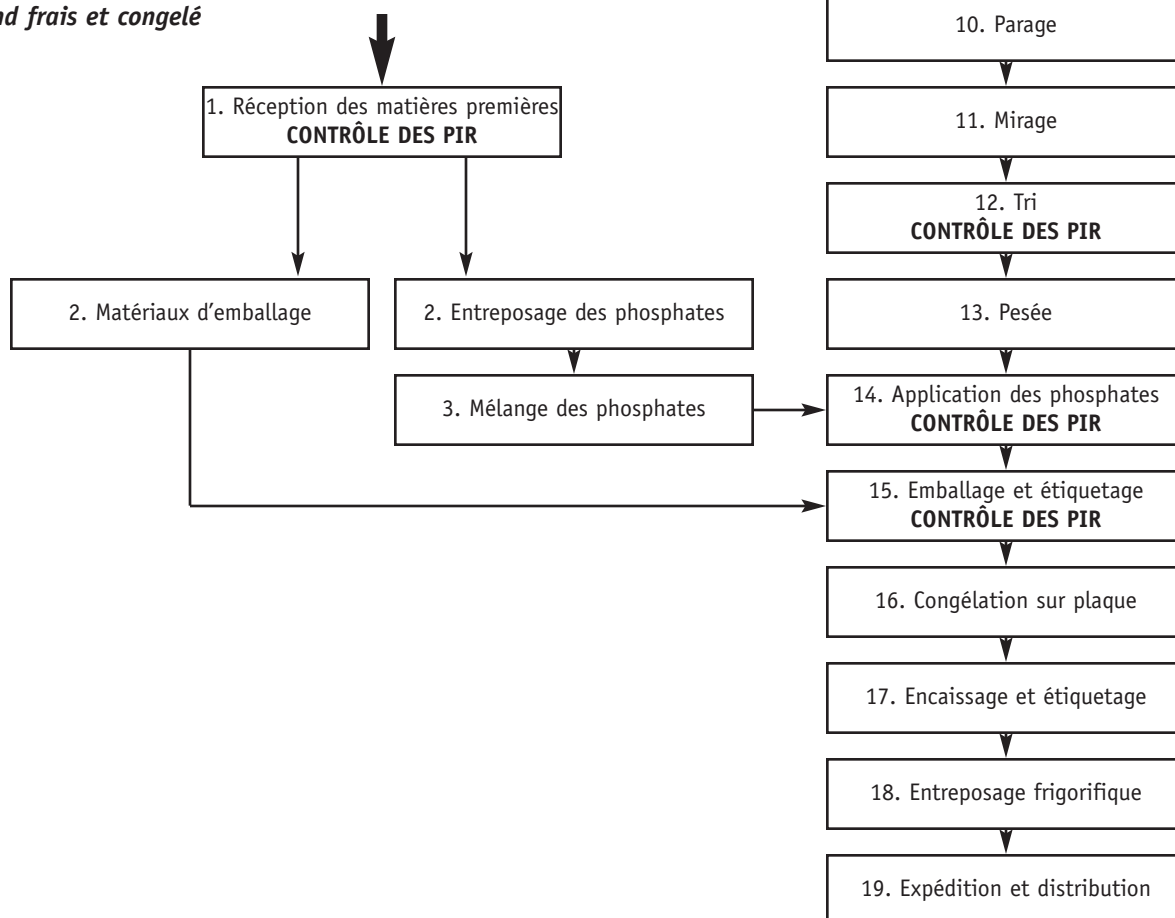
### Étape 2

Lorsque le diagramme de fabrication est terminé, il faut se promener dans l'usine, le diagramme à la main, afin de vérifier s'il est complet et exact.

### Étape 3

Lorsque le Plan PGQ est terminé, il faut indiquer les PIR et les CCP sur le diagramme de fabrication.

Figure 3 : Exemple de diagramme de fabrication – Usine de transformation du poisson de fond frais et congelé





### SCHÉMA DES OPÉRATIONS DE L'USINE

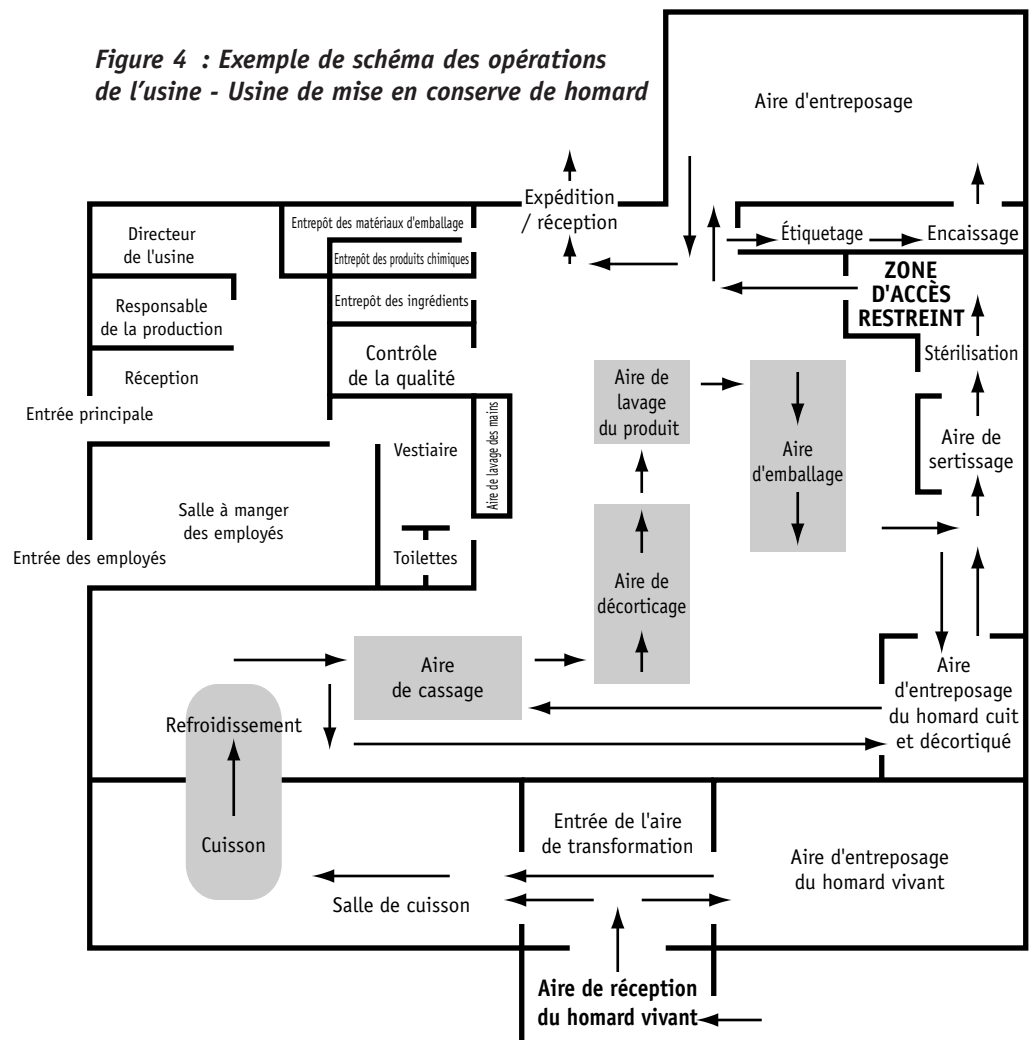
Au cours de l'élaboration du Plan HACCP, si on décèle des dangers qui pourraient être contrôlés par l'utilisation de zones sanitaires ou de zones d'accès restreint (par exemple pour les produits cuits ou en conserve), le Plan PGQ doit indiquer l'emplacement de ces zones. Il suffit de tracer un schéma indiquant dans quel sens circulent les matières et les produits, sur lequel sont indiquées les zones sanitaires et les zones d'accès restreint. On trouvera un exemple de schéma des opérations d'une installation de mise en conserve de homard, à la figure 4.

#### Étape 1

Si on a jugé nécessaire de mettre en place des zones sanitaires ou des zones d'accès restreint comme mesure de contrôle au cours de l'élaboration du Plan HACCP, il faut préparer un schéma des opérations de l'usine indiquant l'emplacement de ces zones.

#### Étape 2

Lorsque le plan des opérations est terminé, il faut se promener dans l'usine, le schéma à la main, afin de vérifier s'il est complet et exact.







## EXIGENCES MINIMALES

---

Les transformateurs doivent identifier les mesures de contrôle prises concernant la conception, la construction et l'entretien de l'établissement afin de garantir que :

- les aliments seront produits dans des conditions sanitaires;
- les sources potentielles de contamination importante sont maîtrisées;
- le produit peut être rappelé rapidement de sa première destination d'expédition.

## LE PLAN DES PROGRAMMES PRÉALABLES SE DIVISE EN DEUX PROGRAMMES :

---

### 1. Programme Environnement de l'établissement

Dans le cadre du Programme Environnement de l'usine, les transformateurs doivent indiquer :

- la norme d'environnement d'usine qui s'applique à l'installation (la norme doit tout au moins satisfaire aux exigences du *Règlement sur l'inspection du poisson*);
- les mesures que prend le transformateur pour s'assurer que la norme est respectée;
- le système de registres pour inscrire les mesures correctives qui sont prises en cas de problème;
- le système de mesures correctives en place afin de corriger les lacunes découvertes.

### 2. Programme de comptabilisation des lots et de notification

- aux fins du rappel des produits, le transformateur doit disposer d'un système d'identification et de distribution des produits qui permet de retracer rapidement la première destination d'envoi;
- le transformateur doit aussi communiquer à l'ACIA toutes les plaintes valides en matière de santé et de sécurité.

## ÉLABORATION DU PLAN DES PROGRAMMES PRÉALABLES

---

Toutes les installations de transformation du poisson doivent avoir un plan des Programmes préalables concernant l'environnement de l'usine (installations, hygiène et assainissement), la comptabilisation des produits et la notification (retrait du marché d'un produit qui serait insalubre). Ce plan des Programmes préalables doit être adapté à chaque installation.

Ces programmes sont appelés « préalables » parce qu'ils incluent des aspects des activités de l'usine qui sont essentiels à la production d'aliments sains et salubres et qui doivent être en place avant le début des activités de transformation.

### Note :

En vertu des Programmes préalables, les transformateurs ne sont pas tenus d'inscrire les résultats de la surveillance à moins qu'un problème n'ait été découvert. Dans ce cas, le transformateur doit consigner le problème ainsi que les mesures correctives qui ont été prises.

### 3.1 Programme Environnement de l'établissement

Le Programme Environnement de l'usine se divise lui même en deux parties : *Construction et matériel d'exploitation de l'usine* et *Assainissement de l'usine et hygiène des employés*. Pour aider à préparer le Programme Environnement de l'usine, on a fourni à titre d'exemple une feuille de travail qu'on peut trouver dans les annexes. Cette feuille de travail est un outil efficace parce qu'elle établit le lien entre les normes et les mesures de contrôle et entre les procédures de surveillance et les mesures correctives. Elle résume en un seul document les raisons pour lesquelles les mesures de contrôle sont appliquées et ce qu'il faut faire en cas de problème. La **figure 5** est un exemple de feuille de travail remplie du Programme Environnement de l'usine, pour une installation de transformation de crevettes cuites.

#### 3.1.1 Construction et matériel d'exploitation de l'usine

Le Programme Environnement de l'usine doit être doté d'un volet documenté permettant de s'assurer que les installations et le matériel de l'usine sont :

- correctement conçus et construits;
- entretenus dans un état qui permet la transformation d'aliments salubres.

Afin d'élaborer le volet du Programme Environnement de l'usine qui concerne la construction et le matériel d'exploitation, il faut suivre ces étapes :

#### **Étape 1 – Connaître la norme**

1. Il faut d'abord se familiariser avec la norme relative à la construction et au matériel d'exploitation qui est appliquée dans l'usine de transformation. La plupart des entreprises appliquent les exigences relatives à la construction et au matériel d'exploitation de l'annexe I du *Règlement sur l'inspection du poisson*. Ces exigences sont décrites aux chapitres 5 et 6 du Manuel d'inspection des installations de l'ACIA.
2. Une copie de la norme doit être incluse dans le Plan PGQ. Les normes constituent le fondement même du Plan PGQ. Sans norme, les mesures de contrôle n'auront pas de cible fixe et on ne saura jamais si les objectifs sont atteints. En incluant la norme dans son Plan PGQ, on démontre à quiconque vérifiant celui-ci qu'il est basé sur des normes claires et bien définies.
3. Après avoir assimilé la norme relative à la construction et au matériel d'exploitation, il faut documenter les mesures de contrôle, les procédures de surveillance et le système de mesures correctives (comme le montre l'exemple de Programme Environnement de l'usine à la **figure 5**) garantissant que l'entretien de l'installation de transformation est conforme à la norme.

## Étape 2 - Documenter les mesures de contrôle et les procédures de surveillance

1. Les mesures de contrôle et les procédures de surveillance peuvent être établies en même temps.
2. Cette étape offre une autre occasion de travailler en équipe. On implique le personnel qui s'occupe actuellement de l'inspection et de l'entretien de l'usine.
3. Il faut revoir les mesures de contrôle et les procédures de surveillance actuelles et étudier les moyens de les améliorer et de les simplifier.
4. On peut se référer à la **figure 5** comme modèle de Programme Environnement de l'usine.
5. Les mesures de contrôle sont les mesures qu'une entreprise prend pour maintenir la conformité aux règlements des installations de transformation. Elles peuvent inclure :
  - enseigner la norme au personnel de production afin qu'il puisse déceler les écarts lorsqu'il y en a;
  - des inspections périodiques de l'usine de transformation;
  - l'entretien régulier de l'usine.

Toutes les mesures susmentionnées sont des mesures efficaces de contrôle visant à garantir que la construction et le matériel d'exploitation sont entretenus dans un état propice à la transformation des aliments.

6. Les procédures de surveillance décrivent la façon dont les mesures de contrôle sont appliquées et permettent de vérifier que la norme est respectée. Elles indiquent comment les inspections sont réalisées, quelle est leur fréquence et quelles sont les personnes chargées de ces inspections.
7. Il faut inscrire les mesures de contrôle et les procédures de surveillance dans le Plan PGQ. La feuille de travail du Programme Environnement de l'usine (annexe B) est un moyen de consigner cette information.

## Étape 3 - Documenter le système de mesures correctives

1. Une fois que les mesures de contrôle et la procédure de surveillance ont été établies, l'équipe peut se pencher sur la rédaction des systèmes de mesures correctives.
2. Les mesures correctives sont les mesures qui sont prises lorsque la surveillance a permis de déceler un écart par rapport à la norme.
3. Les mesures correctives doivent être consignées.
4. Les mesures correctives incluent deux genres d'activités différentes: régler le problème immédiat et empêcher le problème de se produire de nouveau.

### **Note :**

Le Registre des mesures correctives permettant de corriger les écarts devrait comporter l'information suivante :

- une description du problème;
- l'indication de la partie de la norme qui n'est pas respectée;
- la description de la mesure corrective;
- la personne responsable de l'application de la mesure corrective;
- la date à laquelle l'efficacité de la mesure corrective a été vérifiée;
- le nom et la signature de la personne qui a vérifié la mesure corrective;
- les mesures de prévention à long terme (s'il y a lieu) qui ont été prises pour garantir que le problème ne se reproduira pas.

5. Régler le problème immédiat signifie :
  - corriger l'écart qui a donné lieu au problème;
  - identifier et mettre de côté le produit touché;
  - échantillonner et inspecter le produit touché afin de déterminer s'il est salubre;
  - retransformer ou détruire le produit défectueux.
6. Empêcher le problème de se produire de nouveau exige :
  - d'enquêter sur l'origine du problème;
  - de déterminer la méthode la plus susceptible d'éliminer la source du problème (comme de nouvelles mesures de contrôle, procédures, normes ou limites critiques);
  - de rédiger ou de réviser des mesures de contrôle ou des procédures de surveillance, d'élaborer une nouvelle norme ou d'en réviser une déjà établie;
  - de donner au personnel du secteur de la transformation et de la gestion de la qualité la formation nécessaire au sujet de la source du problème d'origine.
7. Avec l'équipe, il faut élaborer un système de mesures correctives qui englobe ces notions et inclut un régime de tenue de registres.
8. Il faut documenter les étapes générales du système de mesures correctives dans le Plan PGQ. La feuille de travail du Programme Environnement de l'usine (annexe B) est un moyen de consigner cette information.

### 3.1.2 Assainissement de l'usine et hygiène des employés

Le Programme Environnement de l'usine doit inclure un volet d'assainissement de l'usine et d'hygiène des employés qui inclut :

- l'assainissement — c.-à-d. s'assurer que l'usine est propre et assainie conformément aux normes de santé et de sécurité, en utilisant seulement des substances approuvées pour les zones de transformation alimentaire;
- des mesures d'hygiène pour tout le personnel;
- des mesures et des procédures pour la lutte contre la vermine.

Pour préparer le volet concernant l'assainissement de l'usine et d'hygiène des employés du Programme Environnement de l'usine, il faut recourir au même processus que pour le volet concernant la construction et le matériel d'exploitation.

#### **Étape 1 – Connaître la norme**

1. Il faut d'abord se familiariser avec la norme relative à l'assainissement de l'usine et à l'hygiène des employés qui est appliquée dans l'usine de transformation. Ici encore, la plupart des entreprises appliquent les exigences de l'annexe II du *Règlement sur l'inspection du poisson*, qui sont décrites aux chapitres 5 et 6 du Manuel d'inspection des installations de l'ACIA.

#### **Note :**

La Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage, et les produits chimiques non alimentaires acceptés se trouve à l'adresse

<http://www.inspection.gc.ca/francais/ppc/referenc/conf.shtml>



2. Une copie de la norme doit être incluse dans le Plan PGQ.
3. Lorsqu'on a assimilé la norme relative à l'assainissement de l'usine et à l'hygiène des employés, il faut documenter les mesures de contrôle, les procédures de surveillance et les mesures correctives permettant de garantir que l'installation de transformation est entretenue conformément à la norme.

### Étape 2 - Documenter les mesures de contrôle et les procédures de surveillance

1. Les mesures de contrôle et les procédures de surveillance peuvent être établies en même temps.
2. Ici encore, on recommande de travailler en équipe. Il faut impliquer les membres du personnel qui s'occupent actuellement du nettoyage et de l'assainissement de l'usine, et ceux qui inspectent les installations de transformation, afin de s'assurer qu'elles sont propres et salubres.
3. Il faut aussi inclure ceux qui sont chargés de la surveillance des employés des chaînes de transformation. Il faut étudier avec eux les pratiques générales d'hygiène des employés à l'usine et les comparer à la norme.
4. Il faut passer en revue les mesures de contrôle et les procédures de surveillance actuelles et étudier les moyens de les améliorer et de les simplifier.
5. Il faut passer en revue la formation (s'il y a lieu), les directives, les instructions et la supervision que reçoivent tous les employés de l'entreprise et déterminer si elles sont efficaces et susceptibles d'être améliorées.
6. La **figure 5** donne un exemple partiel de Programme Environnement de l'usine.
7. Il faut se référer à l'exemple pertinent des Plans PGQ pour avoir une idée des différentes mesures de contrôle et procédures de surveillance qui peuvent être appliquées.
8. Les mesures de contrôle sont des mesures que l'entreprise prend pour garantir le maintien du milieu de transformation dans un état de propreté et de salubrité propice à la transformation des aliments. Elles incluent la formation et les instructions fournies à tous les employés de l'entreprise au sujet des pratiques d'hygiène et du comportement appropriés dans une installation de transformation des aliments, ainsi que du régime d'assainissement quotidien de l'usine.
9. Pour élaborer les mesures de contrôle, il faut fournir une description écrite :
  - des mesures d'assainissement et de nettoyage de l'usine;
  - du programme de lutte contre la vermine;
  - des pratiques normalisées d'hygiène des employés.

*Figure 5 : Feuille de travail — Programme Environnement de l'usine  
Modèle du volet Construction et matériel d'exploitation — Usine de production de crevettes cuites*

NORME	MESURE DE CONTRÔLE	PROCÉDURE DE SURVEILLANCE				MESURE CORRECTIVE
		OBJET	MODE	FRÉQUENCE	RESPONSABLE	
Ann. I du RIP - Construction et matériel d'usine	1. Inspection de la construction et du matériel d'usine	1. Construction et matériel d'usine	1. Inspection	1. Pré-saison	1. Surveillant du PGQ	Consignation de toutes les déficiences dans le rapport sur les mesures correctives lorsqu'une déficience est reconnue.
Ann. II du RIP - Nettoyage et désinfection de l'usine	2. Surveillance constante de l'usine et de son environnement par du personnel formé aux exigences du RIP	2. Conditions générales de l'usine	2. Surveillance	2. Permanente	2. Responsable de la production	Le surveillant du PGQ signe et date le rapport sur les mesures correctives.
	3. Inspection de la construction et du matériel d'usine	3. Construction et matériel d'usine	3. Inspection	3. Tous les mois	3. Surveillant du PGQ	Le directeur de l'usine vérifie si les mesures correctives ont été prises.

*Norme qui sera respectée*

*Mesures de contrôle visant à faire respecter la norme*

*Indique la façon de contrôler ou de vérifier le respect de la norme*

*Indique la mesure corrective à prendre*

10. Les procédures de surveillance décrivent la façon dont les mesures de contrôle sont appliquées et garantissent le respect de la norme. Par exemple, si on choisit de donner des instructions aux employés de la chaîne de transformation au sujet de certaines règles d'hygiène, la procédure de surveillance consisterait à observer périodiquement les pratiques d'hygiène des employés et à corriger les mauvaises pratiques. La mesure de contrôle — procéder quotidiennement au nettoyage et à l'assainissement de l'usine — peut être contrôlée par une inspection avant le début des activités de l'usine.

11. Il faut inscrire les mesures de contrôle et les procédures de surveillance convenues sur le Plan PGQ. La feuille de travail du Programme Environnement de l'usine (annexe B) est un moyen de consigner cette information.

### Étape 3 - Documenter le système de mesures correctives

Le système de mesures correctives qui a été établi pour le volet construction et matériel d'exploitation de l'usine peut aussi s'appliquer au volet assainissement de l'usine et hygiène des employés.

### 3.1.3 Documents et dossiers du Programme Environnement de l'usine

Le Programme Environnement de l'usine doit inclure suffisamment de documents pour expliquer comment il est appliqué. On recommande d'inclure les documents suivants :

- les Programmes préalables reliant les normes, les mesures de contrôle, les procédures de surveillance et les mesures correctives;
- les normes (telles qu'indiquées dans le *Règlement sur l'inspection du poisson*);
- les procédures normalisées d'exploitation (PNE);
- la documentation des fabricants concernant tous les produits achetés qui entrent en contact avec le matériel de transformation et les produits, tels que les produits de nettoyage et les agents d'assainissement;
- des exemples de documents servant à consigner les mesures correctives.

Le Programme Environnement de l'usine doit aussi inclure des exemples de registres concernant :

- les mesures correctives prises lorsqu'un défaut du système est décelé;
- les mesures de prévention prises afin d'éviter que l'erreur se reproduise.

### 3.2 Programme de comptabilisation des lots et de notification

Les transformateurs doivent fournir une description écrite du système utilisé pour suivre le poisson jusqu'à sa première destination d'envoi. Pour chaque envoi de poisson, ce programme doit indiquer comment seront consignés les renseignements suivants :

- le nom et l'adresse du destinataire;
- le type de poisson;
- la quantité de poisson;
- la méthode de transport, notamment les numéros du manifeste et du conteneur ou toute autre donnée suffisante pour identifier ou retracer l'emplacement du poisson;
- la date d'expédition du poisson;
- la date de transformation du poisson.

Les transformateurs doivent établir des procédures spécifiques pour que l'ACIA soit avisée comme il se doit dans les 24 heures, advenant des plaintes fondées en matière de santé et de sécurité.

Pour les plaintes en matière de santé et de sécurité, il faut inscrire dans un registre les données suivantes :

- la date et l'heure auxquelles l'établissement de transformation a reçu l'information mettant en doute la salubrité du poisson transformé ou exporté par l'établissement agréé, et une description des données;
- dans les cas où la plainte est confirmée :
  - la date et l'heure auxquelles elle a été confirmée;
  - le nom, l'adresse et le numéro de téléphone de l'informateur;
  - la méthode d'enquête et les résultats obtenus;
  - les mesures correctives prises;
  - la date et l'heure auxquelles l'ACIA a été avisée.







## EXIGENCES MINIMALES

Les transformateurs doivent établir, documenter et appliquer des mesures de contrôle afin que le produit fini soit conforme aux exigences du *Règlement sur l'inspection du poisson*.

Le Plan des points d'intervention réglementaire\* (PIR) doit décrire les mesures de contrôle qui garantissent que :

- la manutention du poisson est adéquate et fait en sorte que le produit fini n'est ni gâté, ni pourri, ni malsain et respecte tous les articles du *Règlement sur l'inspection du poisson*;
- tous les ingrédients ajoutés au produit du poisson ou les matériaux d'emballage utilisés sont acceptables pour des produits alimentaires et répondent à toutes les exigences du *Règlement sur l'inspection du poisson*, de la Loi sur les aliments et drogues et de ses règlements d'application;
- l'étiquetage et le codage de tous les produits du poisson sont conformes aux exigences du *Règlement sur l'inspection du poisson* et du *Règlement sur les aliments et drogues*, et ne sont pas faux, trompeurs ni mensongers.

Dans son plan PIR, le transformateur doit préciser :

- la ou les normes des produits du poisson et les exigences relatives aux ingrédients et à l'emballage qu'il doit respecter;
- les mesures de contrôle qui sont prises au cours de la production pour assurer le respect des normes et des exigences;
- le système de consignation de mesures correctives lorsque des problèmes sont décelés;
- le système de mesures correctives en place pour corriger les lacunes découvertes.

\* En vertu des Points d'intervention réglementaire (PIR), les transformateurs ne sont pas tenus d'inscrire les résultats du contrôle, sauf si un problème a été découvert. L'entreprise doit alors décrire le problème, ainsi que la mesure corrective qui a été prise.

### Dispositions réglementaires pertinentes

ÉLÉMENT DE LA TRANSFORMATION	DISPOSITIONS
Normes minimales acceptables	Alinéa 6.1a), <i>Règlement sur l'inspection du poisson</i>
Qualité du produit	Établit les normes minimales, que le poisson ne soit ni gâté, pourri ou malsain; ce règlement est interprété en normes pour plusieurs espèces de poisson.
Matières premières	Alinéa 6.1a) et article 7, <i>Règlement sur l'inspection du poisson</i> ; Loi sur les aliments et drogues et ses règlements d'application.  Le poisson doit être emballé dans des récipients neufs, propres et en bon état, et tous les matériaux d'emballage et les ingrédients doivent être acceptables pour utilisation avec des aliments.
Étiquetage	<i>Règlement sur l'inspection du poisson</i> , y compris toutes les dispositions relatives à des espèces de poisson particulières.  L'information sur les étiquettes doit être exacte, lisible et ne comporter aucune indication fautive ou mensongère.

### ÉLABORATION DU PLAN PIR

---

Les Points d'intervention réglementaire (PIR) sont des étapes de la transformation où des mesures de contrôle sont prises pour s'assurer que les produits respectent le *Règlement sur l'inspection du poisson*. Le Plan PIR est axé sur trois éléments :

- normes minimales acceptables visant la qualité du produit;
- matière première;
- étiquetage.

La norme minimale est établie dans le *Règlement sur l'inspection du poisson*; cependant, les transformateurs sont encouragés à adopter des normes supérieures au minimum requis.

Les transformateurs sont responsables de la mise en oeuvre et de l'application des mesures de contrôle, des procédures de surveillance et des mesures correctives pour chaque PIR.

Comme pour le Programme Environnement de l'usine, la feuille de travail du Plan PIR figure en annexe B, à titre d'exemple. Cette feuille de travail est un outil efficace parce qu'elle établit le lien entre les règlements et les mesures de contrôle, les procédures de surveillance et les mesures correctives. Elle résume en un seul document les raisons pour lesquelles les mesures de contrôle sont prises et ce qu'il faut faire en cas de problème. La **figure 6** donne un exemple de feuille de travail du Plan PIR déjà remplie pour une installation de production de crevettes cuites. A noter que la disposition de la feuille de travail est très semblable à celle du Programme Environnement de l'usine, ce qui facilite les comparaisons. Cette feuille de travail donne un exemple de présentation de cette information.

#### 4.1 Qualité minimale acceptable pour les produits

Afin de préparer l'élément de la qualité minimale acceptable pour les produits, il faut suivre ces étapes :

##### **Étape 1 - Identifier les produits du poisson transformés par l'entreprise**

Il faut se reporter aux documents qui décrivent les produits et s'assurer que cette information est consignée pour chacun des produits visé par le Plan PGQ.

##### **Étape 2 – Connaître les normes**

1. Il faut se procurer des exemplaires de la norme applicable à chacun des produits du poisson. L'entreprise peut utiliser sa propre norme ou appliquer les normes gouvernementales minimales établies dans le manuel Normes et méthodes des produits du poisson de l'ACIA.
2. Voici encore une autre occasion de travailler en équipe. Il faut faire participer les personnes responsables de garantir que le produit fini satisfait aux normes de l'entreprise et aux attentes du consommateur. Il faut revoir les normes afin de s'assurer qu'elles sont toujours valides.



3. Dans la plupart des cas, l'entreprise pourrait inscrire l'alinéa 6.1a) du *Règlement sur l'inspection du poisson* comme norme minimale d'acceptabilité. Il faut se référer à la figure 6 pour trouver un modèle de feuille de travail du Plan PIR. L'utilisation de cette feuille pour présenter l'information est optionnelle.
4. Il faut inclure dans le Plan PGQ une copie des normes visant les produits. Comme on l'a déjà mentionné, les normes constituent le fondement même du Plan PGQ. Sans norme, les mesures de contrôle n'auront pas de cible fixe, et on ne saura jamais si on a atteint les objectifs.
5. Lorsqu'on a identifié les normes relatives aux produits, il faut documenter les mesures de contrôle, les procédures de surveillance et les systèmes de mesures correctives qui sont en place pour garantir que les produits respectent les normes.

### Étape 3 - Documenter les mesures de contrôle et les procédures de surveillance.

1. Les mesures de contrôle et les procédures de surveillance peuvent être établies en même temps.
2. En équipe, il faut passer en revue le diagramme de fabrication et déterminer le meilleur point du procédé pour appliquer des mesures de contrôle afin de s'assurer que le produit satisfait à la norme de l'entreprise.
3. Il faut se reporter à la **figure 6** (modèle de Plan PIR) pour avoir une idée des différentes mesures de contrôle et procédures de surveillance qui peuvent être appliquées.
4. Sur le diagramme de fabrication, il faut indiquer les endroits où se trouvent ces mesures de contrôle ou PIR et les numéroter PIR 1, 2, 3, etc.
5. Les **mesures de contrôle** sont les mesures que prend une entreprise pour s'assurer que le produit fini satisfait à ses normes. Elles peuvent inclure une inspection du produit en fonction des normes concernant le poisson cru au moment du débarquement, ou la formation des employés de la chaîne de transformation afin qu'ils soient en mesure de reconnaître et de retirer le poisson d'une qualité inférieure à la norme.
6. Les **procédures de surveillance** décrivent la façon dont les mesures de contrôle sont appliquées et garantissent le respect de la norme. Il faut élaborer et documenter les procédures de surveillance servant à garantir que les mesures de contrôle sont prises correctement et de façon uniforme. Si l'inspection du poisson à l'arrivée est une mesure de contrôle retenue, les procédures de surveillance décriront la façon de procéder.
7. Les procédures de surveillance devraient préciser :
  - l'objet du contrôle;
  - le mode de contrôle;
  - la fréquence (ou le moment) du contrôle;
  - le responsable du contrôle.
8. Il faut indiquer les PIR dans le Plan PIR et décrire ensuite les mesures de contrôle et les procédures de surveillance pour chacun. Il faut encore se reporter à la **figure 6** pour avoir un modèle de feuille de travail du Plan PIR. C'est une présentation facultative de l'information exigée.

#### Étape 4 - Documenter le système de mesures correctives.

1. Le système de mesures correctives du Plan PIR peut être élaboré et documenté de la même façon que le système de mesures correctives des Programmes préalables.
2. Les mesures correctives liées au produit exigent non seulement que le problème soit corrigé, mais aussi que tout produit qui risque d'être touché soit inspecté, afin de garantir qu'il est conforme aux normes.
3. Toute partie du produit qui ne satisfait pas à la norme doit être retransformée ou éliminée. Le registre de mesures correctives doit indiquer l'état du produit défectueux.
4. Avec l'équipe, il faut établir un système de mesures correctives qui englobe ces notions et un système de registres.
5. Il faut documenter les étapes générales du système de mesures correctives dans le Plan PIR et inclure une copie du document servant de registre des mesures correctives.

#### 4.2 Matières premières

Voici les étapes à suivre pour élaborer la composante des matières premières du Plan PIR :

##### Étape 1 - Identifier toutes les matières premières pour chaque produit

En s'appuyant sur la description des produits, il faut identifier toutes les matières premières, y compris les matériaux d'emballage et les ingrédients, comme le sel, les épices à marinade et les additifs alimentaires.

##### Étape 2 – Connaître les normes

La norme minimale est définie dans le *Règlement sur l'inspection du poisson* et précise que le poisson doit être emballé dans des récipients neufs, propres et en bon état et que tous les matériaux d'emballage et les ingrédients doivent être acceptables pour une utilisation avec des produits alimentaires. L'acceptabilité des additifs alimentaires est définie dans le *Règlement sur les aliments et drogues*.

##### Étape 3 - Documenter les mesures de contrôle et les procédures de surveillance.

1. En équipe, il faut revoir le diagramme de fabrication et déterminer les meilleures étapes du procédé où appliquer les mesures de contrôle afin de garantir que les matières premières satisfont à la norme. Il faut impliquer les personnes chargées de l'achat des matériaux d'emballage et des ingrédients et celles qui s'occupent du mélange et de l'application des ingrédients. Il faut passer en revue les matières premières et confirmer que celles-ci respectent les normes.
2. Il faut élaborer et documenter les mesures de contrôle à prendre pour assurer que les matières premières sont acceptables dans un produit alimentaire. Il faut se demander : « Quelles mesures de contrôle peut-on appliquer pour garantir le respect de la norme? »

3. Il faut se reporter à la **figure 6** et au modèle approprié de Plan PGQ pour avoir une idée des différentes mesures de contrôle et procédures de surveillance qui peuvent être appliquées.
4. Il faut indiquer, sur le diagramme de fabrication, les endroits où se trouvent ces mesures de contrôle ou PIR. Il faut numéroter les PIR 1, 2, 3, etc.
5. Il faut marquer les PIR dans le Plan PIR et décrire ensuite les mesures de contrôle et procédures de surveillance pour chacun. Il faut consulter la **figure 6** et s'en inspirer.

#### Étape 4 - Documenter le système de mesures correctives

1. Il faut définir le système de mesures correctives qui sera suivi lorsque la surveillance aura permis de déterminer que les ingrédients ou les matériaux d'emballage ne satisfont pas à la norme.
2. Il faut documenter les étapes générales du système de mesures correctives dans le Plan PIR et inclure une copie du document servant de registre de mesures correctives.

### 4.3 Étiquetage

Pour élaborer la composante étiquetage d'un Plan PIR, il faut suivre les étapes suivantes :

#### Étape 1 – Connaître les exigences réglementaires

Les exigences réglementaires concernant les produits du poisson se trouvent dans :

- Le *Règlement sur l'inspection du poisson*;
- Le *Règlement sur les aliments et drogues*;
- Le *Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation*;
- Le *Règlement sur les poids et mesures*.

Le transformateur doit appliquer des mesures de contrôle afin de garantir le respect des exigences du *Règlement sur l'inspection du poisson*. Cela inclut les exigences applicables à des espèces particulières qui se trouvent dans les dispositions générales du Règlement, et les exigences de la *Partie II — Étiquetage* du règlement. En général, ces dispositions exigent que l'étiquette d'un produit soit correctement et lisiblement marquée et ne soit pas trompeuse. Il faut relire ces dispositions du Règlement pour bien les comprendre.

#### Étape 2 - Documenter les mesures de contrôle et les procédures de surveillance.

1. Lorsqu'on a bien compris les exigences réglementaires, il faut documenter les mesures de contrôle et les procédures de surveillance afin de garantir que les étiquettes satisfont aux exigences réglementaires pertinentes.

2. Il faut passer en revue les mesures de contrôle existantes avec le personnel chargé de la rédaction et de l'impression des étiquettes.
3. Les mesures de contrôle doivent garantir qu'aucune étiquette ne sera mise sous presse avant qu'on se soit assuré qu'elle satisfait aux exigences réglementaires, que les étiquettes imprimées ont été inspectées avant d'être acceptées et que toutes les étiquettes sont contre-vérifiées avant d'être utilisées.
4. Il faut se reporter à la **figure 6** pour avoir une idée des différentes mesures de contrôle et procédures de surveillance qu'on peut appliquer.
5. Il faut indiquer, sur le diagramme de fabrication, les endroits où se trouvent ces mesures de contrôle ou PIR de l'étiquetage et les numéroter PIR 1, 2, 3, etc.
6. Il faut indiquer les PIR dans le Plan PIR et décrire ensuite les mesures de contrôle de l'étiquetage et les procédures de surveillance pour chacun. Il faut se reporter à la **figure 6** et s'en inspirer.

### Étape 3 - Documenter le système de mesures correctives.

1. Il faut définir les mesures correctives qui seront prises lorsque la surveillance indiquera qu'une étiquette ne satisfait pas aux exigences réglementaires.
2. Il faut documenter les étapes générales du système de mesures correctives dans le Plan PIR et fournir une copie du document servant de registre des mesures correctives.

#### 4.4 Documents et dossiers du Plan PIR

Le Plan PIR doit inclure suffisamment de documents pour expliquer comment les mesures de contrôle sont appliquées. Les documents qui suivent devraient généralement en faire partie :

- le Plan PIR reliant les normes, les mesures de contrôle, les procédures de contrôle et le système des mesures correctives;
- les normes relatives aux produits du poisson;
- les normes concernant les ingrédients et l'emballage (énoncées dans le *Règlement sur l'inspection du poisson*);
- les PNE, comme les instructions de mélange des ingrédients;
- la preuve que les ingrédients et les matériaux d'emballage peuvent être utilisés avec des aliments (peut inclure la documentation fournie par le fabricant).

Le Plan PIR doit aussi inclure des exemples des registres servant à consigner les mesures correctives.

Dans bien des cas, les registres des mesures correctives établis pour les Programmes préalables peuvent être utilisés pour le Plan PIR.

Figure 6 : Feuille de travail — Plan PIR — Usine de production de crevettes cuites

POINTS D'INTERVENTION RÉGLEMENTAIRE (PIR)	CONFORMITÉ À LA RÉGLEMENTATION	MESURE DE CONTRÔLE	PROCÉDURE DE SURVEILLANCE				MESURE CORRECTIVE
			OBJET	MODE	FRÉQUENCE	RESPONSABLE	
<b>N O R M E S M I N I M A L E S D E Q U A L I T É</b>							
PIR 1 Réception des crevettes et obtention du produit fini	La production de crevettes qui ne sont pas gâtées, pourries ou malsaines et qui, de toute autre manière, répondent aux exigences de l'article 6(1) du RIP.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Refus des crevettes qui donneront un produit fini gâté, pourri ou malsain.</li> <li>2. Formation du personnel de production pour lui permettre de reconnaître immédiatement les crevettes gâtées, pourries ou malsaines.</li> <li>3. PNE pour le contrôle de la durée et de la température de production des crevettes sur la chaîne.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Crevettes à l'arrivée</li> <li>2. Produit fini</li> </ol>	Inspection des crevettes à l'arrivée.  Inspection des crevettes sur la chaîne de production.  Inspection et classement du produit fini.  Registres de réception reflétant les inspections et les mesures qui s'imposent.	Chaque lot	Personnel du CQ  Personnel du CQ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Si le lot échantillonné ne respecte pas les lignes directrices de la société, refuser alors sa réception et inscrire ce refus dans le registre des mesures correctives</li> <li>2. Le responsable du CQ détermine le type de mesure corrective et son délai d'exécution</li> <li>3. Consigner la mesure corrective prise, la signature et la date.</li> <li>4. Le responsable du CQ s'assure de l'application de la mesure corrective.</li> <li>5. La source du problème sera déterminée et des mesures prises pour éviter qu'il ne se reproduise.</li> <li>6. Un complément de formation sera donné aux employés, au besoin.</li> </ol>

*Précise à quel point du procédé le contrôle doit être exercé.*

*Précise la norme qui doit être respectée.*

*Précise les mesures de contrôle qui serviront à respecter la norme.*

*Précise comment surveiller ou vérifier si la norme est respectée.*

*Mesure corrective à appliquer.*









## EXIGENCES MINIMALES

---

Les transformateurs doivent élaborer, documenter et mettre en œuvre un Plan HACCP afin de maîtriser tout danger pour la santé et la sécurité que présente le produit ou le procédé. L'entreprise doit appliquer les sept principes HACCP pour identifier tout danger significatif et, le cas échéant, élaborer un Plan HACCP afin de prévenir, d'éliminer ou de réduire les dangers à un niveau acceptable.

Les sept principes du système HACCP sont les suivants :

- **Principe 1** : effectuer une analyse des dangers
- **Principe 2** : déterminer des points de contrôle critiques (CCP);
- **Principe 3** : établir la ou les limites critiques;
- **Principe 4** : établir un système pour surveiller la maîtrise des CCP;
- **Principe 5** : déterminer les mesures correctives à prendre quand la surveillance indique qu'un CCP n'est pas maîtrisé;
- **Principe 6** : mettre en place des procédures de vérification afin de confirmer l'efficacité du système HACCP;
- **Principe 7** : établir un système de documentation concernant tous les registres et procédures pertinents à ces principes et à leur application.

L'application des principes HACCP doit être conforme au *Code d'usages international recommandé – Principes généraux d'hygiène alimentaire*, CAC/RCP 1-1969, Rev.4-2003 (qui est révisé de temps à autre).

Chaque transformateur de poisson doit analyser ses produits afin de déterminer s'il existe des dangers pour la santé et la sécurité. S'il y en a, des contrôles appropriés doivent être mis en place. HACCP est basé sur sept principes reconnus à l'échelle internationale, qui permet à l'entreprise de transformation de mener une analyse des dangers et d'implanter, aux points de contrôle critiques, des contrôles pour tous les dangers importants qui ont été identifiés.

Il y a plusieurs approches pour analyser les dangers et élaborer un Plan HACCP. L'approche suivante ne signifie pas qu'elle est complète, mais se veut directive, puisque la méthode exacte pourra varier en fonction du produit et du procédé.

## MISE EN MARCHÉ

---

### Étape 1 – Former une équipe HACCP

Les entreprises de transformation doivent travailler en équipe lorsqu'elles élaborent leur Plan HACCP. Cette étape peut soulever de nombreuses questions techniques de sorte qu'au moins un des membres de l'équipe doit comprendre les principes HACCP acquis par une éducation formelle et une expérience de travail.

Note : Il serait avisé d'assembler une équipe de planification HACCP, surtout dans les grandes entreprises, du personnel touchant tous les aspects des activités, comme l'administration, la production et de la maintenance.

### Étape 2 - Rassembler l'information.

1. On doit se reporter à la description des produits effectuée à l'élément 2.
2. On doit se reporter au diagramme de fabrication effectuée à l'élément 2.
3. Il faut examiner l'information disponible, telle que les données sur les plaintes des consommateurs, ainsi que la documentation technique et épidémiologique sur les produits de l'entreprise et des produits semblables.

## ÉLABORATION D'UN PLAN HACCP

---

### Principe 1 - Effectuer une analyse des dangers

Cette section décrit les étapes du procédé où un danger important peut apparaître ou pourrait s'accroître jusqu'à un niveau inacceptable. L'analyse des dangers se fait en deux étapes.

#### Dangers biologiques :

- micro-organismes pathogènes (p. ex. bactéries, virus)
- parasites
- décomposition (liée à l'innocuité seulement, p. ex. formation bactériologique d'histamine)

#### Dangers chimiques :

- toxines naturelles
- contaminants chimiques, résidus d'agents de nettoyage
- pesticides
- résidus de médicaments
- additifs alimentaires non approuvés

#### Dangers physiques :

- métal, verre, fragments de coquilles, etc.

### Étape 1- Identification des dangers potentiels

Les transformateurs doivent démontrer qu'ils ont étudié toutes les étapes du procédé lors de l'analyse des dangers et exposer leur raisonnement en cas de désaccord. La feuille de travail de l'analyse des dangers peut servir à organiser et documenter le processus d'analyse appliqué par l'équipe du HACCP. On trouvera un exemple de présentation de cette feuille de travail à l'annexe B.

Pour chaque type de produit, inscrire les étapes de la transformation sur une feuille de travail d'analyse des dangers en suivant le diagramme de fabrication.

À chaque étape du procédé, recenser les dangers biologiques, chimiques ou physiques potentiels.

## Étape 2 – Analyse des dangers

La composante HACCP du Plan PGQ porte uniquement sur les dangers importants qui sont susceptibles de se produire et d'entraîner des risques inacceptables pour la santé. Il importe de maintenir cet objectif puisque, si le plan HACCP tente de contrôler trop de facteurs, les dangers véritablement importants ne recevront pas l'attention voulue, et l'usine perdra le contrôle du procédé.

1. Il faut analyser chaque danger identifié, en évaluant la gravité et le risque ou la probabilité d'occurrence, qui en déterminera leur importance. Il faut le faire dans le contexte des programmes existants, comme les Programmes préalables et le Plan PIR. Certains dangers, qu'on peut contrôler en améliorant la conception et l'assainissement de l'usine ou l'hygiène des employés, ne sont pas considérés importants.
2. Il faut indiquer, sur la feuille de travail de l'analyse des dangers, si chaque danger identifié est important, et ce qui justifie cette décision.
3. Il faut définir les mesures qui peuvent être utilisées pour prévenir ou éliminer les dangers importants, et les inscrire sur la feuille de travail de l'analyse des dangers.

La **figure 7** donne un exemple d'analyse des dangers à une étape de la transformation des crevettes cuites.

Figure 7. Feuille de travail — Analyse des dangers — Transformation de crevettes cuites

INGRÉDIENT/ ÉTAPE DU TRAITEMENT	DANGER POTENTIEL INTRODUIT OU CONTRÔLÉ	EST-CE QUE LE DANGER POTENTIEL EST IMPORTANT?	JUSTIFICATION DE SON INCLUSION OU DE SON EXCLUSION COMME DANGER IMPORTANT	MESURES DE PRÉVENTION DES DANGERS IMPORTANTS
8. Cuisson (vapeur)	Biologique Survie des agents pathogènes (Listeria)	OUI	La durée et la température de traitement peuvent être insuffisants pour détruire les cellules végétatives des agents pathogènes.	1. Cuisson 2. Formation des employés
	Chimique Produits chimiques industriels	NON	Contrôlé par un programme préalable (PNE - nettoyage et désinfection de l'usine)	
	Physique Aucun risque identifié	s.o.		

1. L'étape du traitement correspond au diagramme de fabrication.

2. Identification des dangers potentiels

3. Détermination de l'importance de chaque danger.

4. Mesures préventives définies pour contrôler les dangers.

## Principe 2. Détermination des points de contrôle critiques (CCP)

À chaque danger important identifié à l'étape 2 – *Analyse des dangers* doit correspondre des mesures préventives visant à empêcher, éliminer ou réduire les dangers à un niveau acceptable. Ce principe permet de déterminer où, au fil du procédé, ces contrôles devraient être effectués pour limiter les dangers efficacement. L'étape du procédé où le danger est contrôlé est appelée point de contrôle critique (CCP).

### Étape 1- Identifier les CCP

1. Il faut inscrire chaque étape du procédé où un danger important a été identifié sur la feuille de travail de la détermination des CCP (annexe B).
2. À chaque étape de la transformation, il faut se poser les questions suivantes et inscrire les réponses sur la feuille de travail. On trouvera à la **figure 8** un exemple de feuille de travail pour la détermination des CCP.

**Figure 8 : Feuille de travail — Détermination des CCP - Transformation de crevettes cuites**

ÉTAPE DU PROCÉDÉ	DANGER	QUESTION 1	QUESTION 2	QUESTION 3	QUESTION 4	CCP : OUI OU NON
		Existe-t-il des mesures préventives?  <b>Non</b> — pas de CCP  (Toutefois, si des mesures préventives sont requises pour assurer la salubrité, modifiez l'étape, le produit ou le procédé)  <b>Oui</b> — passer à la Q2	Cette étape est-elle expressément conçue pour éliminer ce danger ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?  <b>Non</b> — passer à la Q3  <b>Oui</b> — CCP	La contamination associée aux dangers identifiées, peut-elle dépasser des niveaux acceptables ou augmenter à des niveaux inacceptables?  <b>Non</b> — pas de CCP  <b>Oui</b> — passer à la Q4	Une étape subséquente peut-elle éliminer les dangers identifiés, ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable?  <b>Non</b> — CCP  <b>Oui</b> — pas de CCP	Oui ou non?
8. Cuisson	Survie de l'agent pathogène (Listeria)	Qui	Qui			Qui

**1. Étape du procédé et danger identifié selon la feuille de travail de l'analyse des dangers.**

**2. Répondre à chaque question dans l'ordre.**

**3. Déterminer si l'étape de transformation est un CCP.**

**Question 1. Existe-t-il des mesures préventives?**

Si la réponse est oui, passer à la question 2.

Si on ne peut identifier une mesure préventive dans le procédé qui contrôle le danger, il faut répondre non. Il faut alors se demander :

Un contrôle est-il nécessaire à ce point sur le plan de la salubrité?

Si la réponse à cette question est aussi non, cette étape n'est pas un CCP et on peut passer au prochain danger identifié dans le procédé. Si la réponse est oui, on a alors identifié un danger important qui n'est pas contrôlé. Dans ce cas, il faut modifier l'étape, le procédé ou le produit pour contrôler le danger.

**Question 2. L'étape est-elle précisément conçue pour éliminer un danger ou en réduire l'occurrence à un niveau acceptable?**

Pour répondre à cette question, il faut se demander si cette étape est la mieux choisie pour contrôler le danger. Si la réponse est oui, cette étape est un CCP; on passe alors au danger suivant. Si la réponse est non, on passe à la question 3.

**Question 3. Le ou les danger(s) identifié(s) peuvent-ils causer une contamination supérieure à des niveaux acceptables ou l'augmenter à des niveaux inacceptables?**

Cette question concerne la contamination qui existe, qui se produit ou qui augmente à cette étape. Si la réponse est non, l'étape n'est pas un CCP pour ce danger. On passe au danger suivant de la même étape, ou à la prochaine étape qui comporte un danger important.

**Question 4. Une étape ultérieure pourra-t-elle éliminer le ou les danger(s) identifié(s) ou en réduire l'occurrence à un niveau acceptable?**

Si on répond non, cette étape est un CCP. Si la réponse est oui, elle n'est pas un CCP pour ce danger. Dans ce cas, il faut s'assurer que le danger est contrôlé à une étape subséquente de la transformation.

**Étape 2 - Indiquer les CCP sur le diagramme de fabrication.**

Il faut indiquer les CCP sur le diagramme de fabrication établi pour l'élément 2.

**Étape 3 - Incrire les renseignements sur le tableau du Plan HACCP.**

Si on a identifié des CCP, il faut élaborer un Plan HACCP; il y en a un modèle à l'annexe B.

1. Il faut inscrire sur le tableau chacun des CCP identifiés pour le produit, ou en suivant la présentation choisie.
2. Il faut consigner les mesures préventives à prendre pour contrôler le danger.

### **Principe 3. Établissement des limites critiques**

Il faut fixer les limites critiques pour chaque CCP identifié au principe 2. Une limite critique représente la valeur servant à distinguer un produit acceptable d'un produit inacceptable. La limite critique est mesurée pendant les procédures de surveillance; si quiconque dévie des procédures, il faut alors prendre les mesures correctives appropriées.

#### **Étape 1 - Déterminer les limites critiques**

1. Il faut déterminer les limites critiques pour chaque CCP identifié.

Il arrive souvent qu'une limite critique appropriée ne soit pas évidente. Il faut peut-être faire des essais ou chercher l'information dans des publications scientifiques, des lignes directrices réglementaires, dans les résultats d'études expérimentales ou auprès d'experts. Les facteurs critiques signalés par le spécialiste reconnu d'un procédé de mise en conserve d'un produit sont un exemple de limites critiques.

2. Il faut valider les limites critiques en fournissant la référence scientifique ou réglementaire.

### **Principe 4. Établissement d'un système pour surveiller la maîtrise des CCP**

Le transformateur doit établir des procédures de surveillance pour chaque CCP afin de déterminer si tout fonctionne à l'intérieur des limites critiques. Pour l'élaboration d'un système de surveillance adéquat, l'équipe HACCP détermine :

- l'objet de la surveillance;
- le mode de surveillance des limites critiques et des mesures de contrôle;
- la fréquence de surveillance;
- le responsable de la surveillance.

#### **Étape 1 - Établir les procédures de surveillance**

1. Il faut déterminer l'objet de la surveillance et l'inscrire sur le tableau du Plan HACCP. Il s'agit généralement d'une mesure ou d'une observation, telle que :
  - mesure de la température d'entreposage frigorifique;
  - mesure de la vitesse de la chaîne de transformation;
  - examen de la zone de pêche indiquée sur le contenant de mollusques crus afin de s'assurer qu'elle se trouve dans des eaux approuvées.
2. Il faut déterminer comment seront surveillées les limites critiques et les mesures de contrôle et inscrire cette information sur le tableau du Plan HACCP. Ce sont habituellement des mesures physiques ou chimiques ou des observations qui doivent être conçues de façon à donner des résultats rapides (en temps réel). Toute analyse de longue durée serait inappropriée, puisque le produit serait distribué avant que les résultats soient connus.

3. Il faut déterminer la fréquence de surveillance et inscrire cette information sur le tableau du Plan HACCP. La fréquence doit être appropriée au CCP et aux limites critiques surveillées, et peut être en continue ou intermittente. Une surveillance continue consisterait par exemple :

- à inscrire la durée et la température d'un procédé de stérilisation par lot sur un graphique de températures;
- à utiliser un détecteur de métal.

Pour une surveillance continue, le matériel utilisé doit être vérifié périodiquement afin de s'assurer qu'il fonctionne correctement. Ce point doit figurer dans la section de vérification du Plan HACCP.

S'il n'est pas possible d'assurer une surveillance continue, il faut procéder à des mesures intermittentes à intervalles appropriés. La fréquence des mesures dépend des variations du procédé, de l'écart entre les valeurs mesurées et les limites critiques et des risques que l'entreprise de transformation est disposée à prendre. Une surveillance intermittente consisterait par exemple :

- à vérifier la température interne d'un produit pasteurisé;
- à vérifier l'intégrité du serti des boîtes pour les produits en conserve;
- à vérifier la vitesse de la chaîne de production pour un cuiseur en continu.

4. Il faut déterminer qui sera responsable de la surveillance d'un CCP et inscrire cette information sur le tableau du Plan HACCP. Ce pourrait être le personnel de la chaîne, des opérateurs d'équipement ou le personnel affecté au contrôle de la qualité. La personne responsable de la surveillance doit :

- avoir reçu la formation nécessaire pour effectuer cette activité de surveillance;
- très bien saisir l'importance de surveiller les CCP;
- avoir facilement accès aux activités de surveillance;
- rendre compte avec précision de chaque activité de surveillance;
- rendre compte immédiatement de tout écart afin que les mesures correctives appropriées puissent être prises.

**Note :**

---

RIP 14.2 Il est interdit, à moins de posséder une expérience ou des qualifications professionnelles qui répondent aux exigences applicables du Manuel des installations : a) d'employer ou de superviser un procédé de conservation.

### Principe 5. Établissement d'un système de mesures correctives

Il faut prendre des mesures correctives chaque fois que la surveillance révèle que le procédé dépasse les limites critiques établies. Deux activités sont associées aux mesures correctives: la première consiste à déterminer les mesures immédiates, à court terme, qu'il faut prendre concernant le produit qui pourrait avoir été touché; et la seconde consiste à déterminer des mesures à long terme qu'on devra prendre pour empêcher que la situation se répète. Le système de mesures correctives élaboré dans le programme de l'environnement de l'usine ou le plan des points d'intervention réglementaire peut aussi s'appliquer ici.

Les mesures immédiates à prendre en cas d'écart identifié peuvent être déterminées d'avance ou décidées selon chaque cas. Par exemple, si les limites critiques ne sont pas respectées dans une opération de cuisson, la mesure corrective prédéterminée peut être de recuire immédiatement le produit. Si les mesures ne sont pas déterminées d'avance, il faut établir une démarche à suivre pour isoler tout produit qui pourrait avoir subi des effets néfastes, jusqu'à ce qu'on puisse déterminer ce qu'il faut en faire.

1. Il faut établir un système de mesures correctives pour chaque CCP et l'inscrire sur le tableau du Plan HACCP.

Figure 9 : Plan HACCP — Usine de production de crevettes cuites

POINTS DE CONTRÔLE CRITIQUES (CCP)	DANGER IMPORTANT	MESURE DE CONTRÔLE	LIMITES CRITIQUES	SURVEILLANCE					MESURE CORRECTIVE ET REGISTRES	VÉRIFICATION
				OBJET	MODE	FRÉQUENCE	RESPONSABLE	REGISTRES		
CCP 1 8. Cuisson	Survie de Listeria	Processus thermique Réduction de 5D Listeria	2 min à 100 °C donnera une température interne du produit de 80 °C	Vitesse de la courroie transporteuse	Vitesse de la courroie avec chronomètre	Après chaque arrêt	Personnel du CQ	Registre de surveillance de la courroie	1. Séparer le produit touché et en évaluer la salubrité. 2. Inscrire les cas de non-conformité dans le registre des mesures correctives 3. Signer et dater la mesure corrective prise 4. Déterminer la source du problème et prendre les mesures qui s'imposent pour éviter qu'il ne se reproduise 5. Former à nouveau les employés, au besoin	1. Le responsable du CQ examine tous les jours le registre des mesures correctives. 2. Le CQ examine le registre de cuisson. 3. Le responsable du CQ observe le procédé de cuisson et compare les données à celles fournies par le préposé au cuiseur. 4. Vérification du procédé thermique. 5. Étalonnage du thermomètre enregistreur.
				Température du cuiseur	Thermomètre enregistreur	Continue	Automatique	Graphique enregistreur		
				Graphique enregistreur	Observation visuelle	Toutes les heures	Personnel du CQ	Le CQ paraphe le graphique enregistreur		



### **Principe 6. Établissement des procédures de vérification**

Pour chaque activité de surveillance, il faut effectuer des essais pour garantir que le système HACCP fonctionne tel que prévu. Ces essais sont effectués conformément à des dates prévues, mais moins fréquemment que les procédures de surveillance. La procédure de vérification peut inclure :

- un examen des registres générés à la suite des activités de surveillance;
- l'étalonnage du matériel de surveillance;
- des essais additionnels, comme des analyses microbiologiques.

Ces activités sont limitées aux procédures de surveillance des CCP et doivent être effectuées par une autre personne que celle qui est responsable de la surveillance des CCP. Les autres exigences de vérification du Plan PGQ sont étudiées dans la section suivante.

1. Il faut établir des procédures de vérification pour chaque activité de surveillance, et les inscrire au tableau du Plan HACCP.

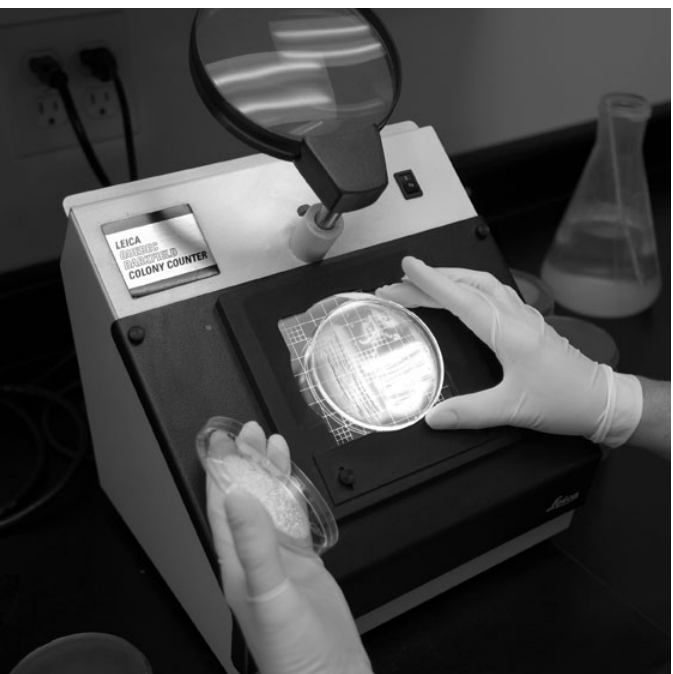
### **Principe 7. Établissement de documents et de registres appropriés**

La tenue de documents et de registres appropriés est un élément essentiel du programme de HACCP. Les documents constituent la confirmation matérielle des procédures ou activités qu'il faut respecter (Plan HACCP, PNE, etc.); quant aux registres, ils sont générés par l'accomplissement des procédures ou activités ou de toute mesure corrective qui aurait été prise. La tenue de registres est obligatoire pour toutes les activités de surveillance et de vérification des CCP. Les registres devraient inclure toute l'information pertinente et être signés et datés par la personne chargée de la surveillance et de l'examen du processus HACCP.

La tenue à jour des documents sera abordée dans l'élément 6 du guide.

1. Il faut décider de l'endroit où les documents seront rassemblés.
2. Il faut établir des documents et registres qui contiendront toute l'information pertinente.
3. Il faut identifier les documents nécessaires pour dresser le plan HACCP et annexer une copie de chacun au plan.







## EXIGENCES MINIMALES

---

Afin de s'assurer que leur Plan PGQ fonctionne correctement, les transformateurs doivent effectuer les activités de vérification suivantes :

1. Avant de le mettre en œuvre, l'entreprise doit :
  - valider les limites critiques des CCP, s'il y a lieu,
  - vérifier le Plan PGQ pour s'assurer que tous les contrôles nécessaires sont en place et que le Plan respecte la norme du PGQ
2. Lorsque le Plan PGQ est mis en œuvre, le transformateur doit :
  - effectuer des vérifications périodiques du Plan HACCP afin de s'assurer qu'il fonctionne efficacement (examens des registres, examens des mesures correctives, examen de l'étalonnage du matériel)
  - vérifier ou valider tout changement qui pourrait avoir été apporté aux contrôles du PGQ ou aux limites critiques des CCP pendant le développement continu du Plan PGQ
  - vérifier le Plan PGQ au moins une fois par année civile.

Pour garantir que le Plan PGQ est correctement documenté, les transformateurs doivent tenir des registres de tout changement apporté à leur Plan PGQ.

La vérification du Plan PGQ comporte cinq activités principales. Les deux premières doivent être accomplies avant la mise en œuvre du Plan PGQ. Ces activités consistent à valider les limites critiques des CCP (traité dans l'Élément 5) et à faire une vérification initiale. Ces activités de vérification ne sont accomplies qu'une seule fois.

Les trois autres activités sont réalisées une fois que le Plan PGQ est mis en œuvre et incluent: la vérification périodique des CCP (traitée dans l'Élément 5 du Plan HACCP), la vérification ou la validation des changements apportés au Plan PGQ afin de s'assurer qu'il est toujours approprié ainsi que la vérification annuelle du Plan PGQ.

Les changements apportés au Plan PGQ doivent être documentés sous forme d'un registre des modifications, garantissant que le Plan PGQ écrit correspond aux contrôles en place au cours des activités de transformation.

### **6.1 VÉRIFICATION DU PLAN PGQ INITIAL**

---

Quand le Plan PGQ est terminé, il faut le vérifier, c'est-à-dire le revoir afin de s'assurer qu'il est conforme à la Norme de référence du PGQ. Une fois qu'on a vérifié que le plan respecte toutes les exigences de la norme, il faut le soumettre à l'ACIA pour examen avec les autres informations requises.

#### **Vérification du Plan PGQ initial**

**Étape 1 – vérifier le plan au moyen de la liste de contrôle**

**Étape 2 – préparer la présentation**

Il faut préparer les documents de présentation du PGQ, soit :

- les renseignements généraux au sujet de l'usine;
- la date à laquelle l'entreprise veut commencer la transformation;
- les activités pour lesquelles l'entreprise demande l'agrément;
- les produits que l'entreprise veut transformer.

**Étape 3 – soumettre les documents de présentation du PGQ à l'inspecteur local de l'ACIA**

**Étape 4 (accomplie par le personnel de l'ACIA)**

Sur réception des documents de présentation du PGQ, le personnel de l'inspection de l'ACIA :

- examine la présentation du PGQ;
- demande au transformateur d'éclaircir tout point ambigu du PGQ;
- avise le transformateur s'il doit modifier ou étendre son Plan PGQ;
- avise le transformateur lorsque le Plan PGQ a été accepté.

## 6.2 VÉRIFICATION ANNUELLE DU PLAN PGQ

L'entreprise doit vérifier son Plan PGQ une fois par année et s'assurer que celui-ci est encore efficace et qu'il est toujours bien appliqué par le personnel. Cette vérification annuelle doit être documentée et les documents doivent être disponibles pour examen par l'inspecteur.

Lors de la vérification annuelle, il faut vérifier que :

- tous les CCP sont encore contrôlés;
- les contrôles mis en oeuvre pour chaque CCP sont appropriés;
- toute modification apportée à la chaîne de transformation est documentée;
- le Plan PGQ incluant les Programmes préalables et le Plan PIR est complet et fonctionne efficacement.

## 6.3 TENUE DU REGISTRE DES MODIFICATIONS AU PLAN PGQ

Lorsqu'on modifie un Plan PGQ ou tout autre document relatif au PGQ, il faut consigner les changements apportés et le moment auquel ils l'ont été. Le moyen le plus efficace consiste à inclure un registre de modifications dans tous les documents permanents du PGQ (voir *figure 10*).

Ce document doit aussi être mis à la disposition de l'inspecteur.

*Figure 10 : Exemple de registre de modification*

DATE	PAGE	MODIFICATION	SIGNATURE









Comme dans le cas du Plan HACCP, deux types de documents constituent des composantes du Plan PGQ - les « documents ou documentation » et les « registres ». Les documents sont conservés à titre de dossier de l'élaboration d'un Plan PGQ, tandis que les registres résultent de la mise en œuvre du Plan PGQ.

Il est important d'établir un équilibre entre le volume des registres tenus, les besoins réels de l'organisation et les ressources disponibles pour appliquer le système. La création, l'utilisation et la tenue de registres devraient suffire à montrer que le système a été élaboré correctement. Les registres prouvent aussi que le plan est mis en œuvre tel que rédigé et peut faire ressortir des tendances permettant d'identifier un problème. La tenue de registres associés à toutes les activités de vérification et à leurs résultats est **obligatoire**. Les registres des changements ou des modifications au Plan PGQ **doivent** aussi être tenus.

Pour les Programmes préalables et les Plans PIR, la tenue de registres peut s'effectuer sous forme de « consignation d'exception », ce qui veut dire que des registres ne sont nécessaires que lorsqu'un écart est constaté pendant la procédure de surveillance. En ce qui concerne le plan HACCP, la tenue de registres est obligatoire pour toutes les analyses, les mesures et la surveillance des CCP ainsi que pour les mesures correctives lorsque les limites critiques sont dépassées.

Il est recommandé au transformateur de bien faire comprendre à ses employés la raison pour laquelle ils tiennent des registres, à quel moment ils doivent le faire et comment ils doivent les compléter précisément. Celui-ci doit aussi vérifier régulièrement les registres pour s'assurer que ceux-ci sont à jour et exacts. Ces étapes permettront d'accroître l'efficacité de la tenue des registres dans les établissements.

Les registres doivent être à jour, lisibles, facilement identifiables et accessibles. L'endroit où sont situés tous les dossiers et registres concernant le Plan PGQ doit être identifié. Les registres doivent être conservés pendant au moins 36 mois et même pour une période plus longue si elle est pertinente à la durée de conservation des produits, comme dans le cas du poisson en conserve.









Pour exporter du poisson et des produits de la mer, les transformateurs doivent obtenir un certificat d'agrément de l'ACIA. L'élaboration d'un Plan PGQ est une condition d'agrément. Il est important de noter qu'il incombe aux transformateurs de satisfaire aux exigences réglementaires. Ces derniers sont responsables de la qualité et de la salubrité de leurs produits en s'assurant que leur Plan PGQ est bien conçu, appliqué correctement et qu'il répond à toutes les exigences. L'ACIA a le mandat de veiller à ce que tous les établissements de transformation soient conformes au *Règlement sur l'inspection du poisson* et a donc élaboré ce guide comme un outil complet pour aider les nouveaux transformateurs à comprendre le Programme de gestion de la qualité et à réaliser un Plan PGQ acceptable.

Le Plan PGQ est un document évolutif qui doit être mis à jour et refléter les opérations de l'entreprise. L'ACIA révisé et modifie périodiquement le Programme PGQ en consultation avec l'industrie et en fonction de nouvelles considérations, technologies et exigences du marché. On encourage les transformateurs à consulter régulièrement le site de l'ACIA pour se tenir au courant de toutes les mises à jour.

Pour obtenir un complément d'information pour l'élaboration ou la mise à jour du Plan PGQ, il faut visiter le site de l'ACIA à l'adresse [www.inspection.gc.ca](http://www.inspection.gc.ca).

On peut aussi communiquer avec le bureau régional de l'ACIA.









## annexes

ANNEXE A :  
DEMANDE D'AGRÉMENT POUR LES  
ÉTABLISSEMENTS DE  
TRANSFORMATION DU POISSON . . . 79

ANNEXE B :  
FORMULAIRES VIERGES . . . . . 81





Canadian Food Inspection Agency / Agence canadienne d'inspection des aliments

- Amendment / Modification     Renewal / Renouvellement  
 New / Nouveau     Other / Autres

**APPLICATION FOR REGISTRATION OF FISH PROCESSING ESTABLISHMENTS  
 DEMANDE D'AGRÈMENT POUR LES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON**

**Section A BASIC INFORMATION OF APPLICANT / INFORMATION DE BASE DU DEMANDEUR**

LEGAL NAME OF COMPANY OR ESTABLISHMENT / NOM LÉGAL DE LA COMPAGNIE OU DE L'ÉTABLISSEMENT	TELEPHONE / TÉLÉPHONE:  FACSIMILE / TÉLÉCOPIEUR:
MAILING ADDRESS / ADRESSE POSTALE	

**Section B FEE / TARIF**

FACILITY REGISTRATION NO. / N° D'AGRÈMENT DE L'ÉTABLISSEMENT	FACILITY LOCATION/PORT / ENDROIT DE L'ÉTABLISSEMENT/PORT	
PHYSICAL ADDRESS / ADRESSE MUNICIPALE		
IF YOUR FACILITY HAS A VALID PROVINCIAL PROCESSING LICENCE, PLEASE INCLUDE THE REGISTRATION OR LICENCE NUMBER / SI VOUS POSSÉDEZ UN PERMIS PROVINCIAL DE TRANSFORMATION EN RÉGLE, VEUILLEZ INDIQUER LE NUMÉRO D'AGRÈMENT OU DE PERMIS		
SIZE OF FACILITY / SUPERFICIE DE L'ÉTABLISSEMENT	<b>More Than 300 m<sup>2</sup> Plus de 300 m<sup>2</sup></b>	<b>300 m<sup>2</sup> or less Au plus 300 m<sup>2</sup></b>
I. BASIC FEE / DROITS DE BASE	<input type="checkbox"/> \$1500	<input type="checkbox"/> \$1000
<b>PRESENTLY REGISTERED OPERATIONS / OPÉRATIONS PRÉSENTEMENT AGRÉES</b>		
II. OPERATION FEES (Please check appropriate boxes) DROITS POUR LES OPÉRATIONS (veuillez cocher les cases appropriées)		
Processing Fresh or Frozen or Semi-Preserves / Transformation en poisson frais, congelé ou semi-conservé	<input type="checkbox"/> \$500	<input type="checkbox"/> N/C - S/F
Pickling, Spicing or Marinating Fish / Transformation en poisson saumuré, mariné ou épicé	<input type="checkbox"/> \$500	<input type="checkbox"/> N/C - S/F
Salting or Drying Fish / Transformation en poisson salé ou séché	<input type="checkbox"/> \$500	<input type="checkbox"/> N/C - S/F
Canning Fish / Mise en conserve du poisson	<input type="checkbox"/> \$1000	<input type="checkbox"/> N/C - S/F
Processing Ready-to-Eat Fish / Transformation en poisson prêt-à-manger	<input type="checkbox"/> \$1000	<input type="checkbox"/> N/C - S/F
Processing Shellfish* / Transformation de mollusques*	<input type="checkbox"/> \$1000	<input type="checkbox"/> N/C - S/F
Any Other Type of Process Operation / Tout autre type d'opération de transformation	<input type="checkbox"/> \$1000	<input type="checkbox"/> N/C - S/F
<b>TOTAL COST / COÛT TOTAL</b> Please pay this amount / S.V.P. remettre ce montant		
Initial Fees for Shellfish Process Operations Conducted by Depuration Droits initiaux relatifs aux opérations de transformation de mollusques par dépuration	<input type="checkbox"/> \$7500	<input type="checkbox"/> \$6000

Establishments that export shellfish\*\* to the United States must be listed on the Interstate Certified Shellfish Shippers List (ICSSL) / Les établissements qui exportent des mollusques\*\* aux États-Unis doivent être inscrits sur l'Interstate Certified Shellfish Shippers List (ICSSL).

Do you wish to have your facility included on the ICSSL? **Yes / Oui**  **Category / catégorie :** (circle applicable / encercler le code)  
 Souhaitez-vous faire inscrire votre établissement sur l'ICSSL?  (see definitions below / définitions au bas de la page)  
 SS SP RS RP DP

**(Note: FDA 3038 application filled out by CFIA Operations) / (Nota: La demande FDA 3038 sera remplie par le bureau des Opérations de l'ACIA)**

Establishments that export to the European Union must be on the EU approved establishment list / Les établissements qui exportent vers l'Union européenne doivent être inscrits sur la Liste des établissements agréés par l'UE.

Do you wish to have your facility included on the "EU Approved Establishment List"? / Souhaitez-vous faire inscrire votre établissement sur la Liste des établissements agréés par l'UE? **Yes / Oui**  **Category / catégorie :** (circle applicable / encercler le code)  
 (see definitions below / définitions au bas de la page)  
 PP PPa ZV FV

**(Note: Submission for inclusion on EU List done by CFIA Operations) / (Nota: La demande d'inscription sur la liste de l'UE sera remplie par le bureau des Opérations de l'ACIA)**

\* "shellfish" means all species of bivalve molluscs of the class *Bivalvia* and all marine, carnivorous species of the class *Gastropoda*, either shucked or in the shell, in whole or in part, excluding the adductor muscles of scallops and the meat of geoducks / \* « Mollusques » Les espèces de mollusques bivalves de la classe *Bivalvia* et des mollusques carnivores marins de la classe *Gastropoda*, écaillés ou non, entiers ou non, à l'exclusion du muscle adducteur des pétoncles et la chair des panopes.

\*\* Includes only fresh and frozen oysters, clams, mussels, whole or roe-on scallops / \*\* Inclut seulement les huîtres, moules, clams, pétoncles entiers ou avec corail, à l'état frais et congelé

**ICSSL Category Definitions:** SS - Shellfish Shipper; SP - Shucker Packer; RS - Reshipper; RP - Repacker; DP - Depuration Processor. Descriptions of the categories may be found on the CFIA Internet at: <http://www.inspection.gc.ca/english/anima/fispoi/manman/cssppccsm/define.shtml> / **Catégories de l'ICSSL :** SS - Expéditeur de coquillages en écaillés; SP - Écailleur-emballeur; RS - Réexpéditeur; RP - Réemballeur; DP - Dépurateur. Descriptions des catégories sur le site de l'ACIA : <http://www.inspection.gc.ca/francais/anima/fispoi/manman/cssppccsm/definfr.shtml>

**EU Establishment List Definitions:** PP - Processing plant; PPa - Plant processing only or partially materials derived from aquaculture (farmed products); ZV - Freezer vessel; FV - Factory vessels / **Catégories d'établissements de l'UE :** PP - Usine de transformation; PPa - Usine transformant seulement ou partiellement des matières issues de l'aquaculture (produits d'élevage); ZV - Navire-congélateur; FV - Navire-usine.





Canadian Food Inspection Agency / Agence canadienne d'inspection des aliments

The *Fish Inspection Regulations* require that the person renewing their certificate of registration advise the CFIA of any changes to the information below. Complete this section if any changes have been made. / Le *Règlement sur l'inspection du poisson* exige qu'une personne qui renouvelle le certificat d'agrément informe l'ACIA de tout changement. Compléter la section ci-dessous, en indiquant si des changements ont été faits.

During the past year, have you changed / Pendant la dernière année, avez-vous changé :	Yes/Oui	No/Non
<ul style="list-style-type: none"> <li>the types of operations performed in your establishment (as described in the application)?</li> <li>les types d'opérations de transformation que vous avez effectué dans votre établissement (comme décrit dans la demande)?</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>the types of fish products produced, stored or exported by your establishment (e.g., salmon, herring, clams)?</li> <li>les types de produits du poisson que vous avez produit, entreposé ou exporté à votre établissement (par exemple saumon, hareng, palourdes)?</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>the description of any fish products produced, stored or exported by your establishment (e.g., breaded fish, fish roe)?</li> <li>la description des produits pour chaque type de produit du poisson que vous avez produit, entreposé ou exporté à votre établissement (par exemple poissons panés, oeufs de poisson)?</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>the process flow and/or any processing steps for any fish products produced by your establishment?</li> <li>le diagramme de fabrication et/ou les étapes de la transformation pour les produits du poisson que vous avez produit à votre établissement?</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>the arrangement of rooms, equipment, processing lines or any other things in your establishment?</li> <li>l'aménagement des salles, de l'équipement, des lignes de traitement ou d'autres choses dans votre établissement?</li> </ul>		

**Section C CORPORATE OFFICER OR PROVINCIAL OWNER / ADMINISTRATEUR OU PROPRIÉTAIRE**

NAME (printed) - NOM (imprimé)		POSITION TITLE - TITRE DU POSTE	
I request that the above establishment be registered following the requirements of Section 15 of the <i>Fish Inspection Regulations</i> .		Je demande que l'établissement ci-haut soit agréé selon les exigences de l'article 15 du <i>Règlement sur l'inspection du poisson</i> .	
I, the undersigned, certify that the foregoing information is, to the best of my knowledge, true and correct. Further, I hereby consent to the disclosure of the name, address, telephone number, and the registration number of the establishment.		Je, soussigné, atteste que les renseignements donnés ci-dessus sont, au meilleur de ma connaissance, vrais et exacts. Je consens aussi à ce que soient divulgués, le nom, l'adresse, le numéro de téléphone, et le numéro d'agrément de l'établissement.	
_____ Signature of Authorized Officer / Signature de l'agent autorisé		_____ Date	
Make your cheque or Money Order payable (Canadian Funds) to: The Receiver General For Canada. If you wish to pay with VISA, MASTERCARD, or AMERICAN EXPRESS, provide the required information below and sign to authorise payment.		Libellez votre chèque ou mandat-poste (en devises canadiennes) à l'ordre du Receveur Général du Canada. Si vous voulez payer avec VISA, MASTERCARD, ou AMERICAN EXPRESS, remplissez les cases ci-dessous et signez pour autoriser le paiement.	
<input type="checkbox"/> VISA <input type="checkbox"/> MASTERCARD <input type="checkbox"/> AMERICAN EXPRESS			
Name / Nom	Card Number / Numéro de la carte	Expiry Date / Date d'expiration	Signature
			Amount Paid / Paiement

Operators of registered processing establishments are reminded that failure to renew their certificate of registration prior to the expiry date could result in loss of access to product certification and export markets. / Rappel aux exploitants d'établissements de transformation agréés : si votre certificat d'agrément n'est pas renouvelé avant la date d'échéance, vous risquez de perdre votre privilège de certification des produits et votre accès aux marchés d'exportation.

For Agency Use only / Réservé à l'ACIA

Application and Payment Received/ Paiement et demande reçu	Date
--	------

The Information you provide on this document is collected by (for) the Canadian Food Inspection Agency under the authority of the *Fish Inspection Act* for the purpose of registering an establishment. Information may be accessible or protected as required under provisions of the *Access to Information Act*.

Les renseignements que vous fournissez dans le présent document sont recueillis par (pour) l'Agence canadienne d'inspection des aliments en vertu de la *Loi sur l'inspection du poisson* afin d'agréer un établissement. Les renseignements peuvent être accessibles ou protégés selon ce que prescrit la *Loi sur l'accès à l'information*.



<b>1. NOM(S) DU OU DES PRODUITS</b>	
<b>2. PROVENANCE DE LA MATIÈRE PREMIÈRE</b>	
<b>3. CARACTÉRISTIQUES IMPORTANTES DU PRODUIT FINI</b>	
<b>4. INGRÉDIENTS</b>	
<b>5. EMBALLAGE</b>	
<b>6. MODE D'UTILISATION DU PRODUIT FINAL</b>	
<b>7. DURÉE DE CONSERVATION</b>	
<b>8. ENDROITS OÙ LE PRODUIT SERA VENDU</b>	
<b>9. INSTRUCTIONS PARTICULIÈRES D'ÉTIQUETAGE</b>	
<b>10. CONTRÔLES PARTICULIERS À LA DISTRIBUTION</b>	



POINT D'INTERVENTION RÉGLEMENTAIRE (PIR)	CONFORMITÉ À LA RÉGLEMENTATION	MESURE DE CONTRÔLE	PROCÉDURE DE SURVEILLANCE				MESURE CORRECTIVE			
			OBJET	MODE	FRÉQUENCE	RESPONSABLE				

INGRÉDIENT/ ÉTAPE DU TRAITEMENT	DANGER POTENTIEL INTRODUIT OU CONTRÔLÉ	EST-CE QUE LE DANGER POTENTIEL EST IMPORTANT	JUSTIFICATION DE SON INCLUSION OU DE SON EXCLUSION COMME DANGER IMPORTANT	MESURES PRÉVENTIVES POUR LES DANGERS IMPORTANTS
	<u>biologique</u>			
	<u>chimique</u>			
	<u>physique</u>			
	<u>biologique</u>			
	<u>chimique</u>			
	<u>physique</u>			
	<u>biologique</u>			
	<u>chimique</u>			
	<u>physique</u>			



ÉTAPE DU PROCÉDÉ	DANGER	Q1 Existe-t-il des mesures préventives? Non – pas de CCP Oui – passer à la Q2	Q2 Cette étape est-elle expressément conçue pour éliminer ce danger ou réduire son occurrence possible à un niveau acceptable? Non – passer à la Q3 Oui – CCP	Q3 La contamination associée aux dangers identifiés peut-elle dépasser des niveaux acceptables ou augmenter à des niveaux inacceptables? Non – pas de CCP Oui – passer à la Q4	Q4 Une étape subséquente peut-elle éliminer les dangers identifiés ou réduire leur occurrence à un niveau acceptable? Non – CCP Oui – pas de CCP	CCP OUI OU NON

POINT DE CONTRÔLE CRITIQUE (CCP)	DANGER IMPORTANT	MESURE DE CONTRÔLE	LIMITES CRITIQUES POUR CHAQUE MESURE DE CONTRÔLE	PROCÉDURES DE SURVEILLANCE					MESURE CORRECTIVE ET REGISTRES	VERIFICATION				
				OBJET	MÉTHODE	FRÉQUENCE	RESPONSABLE	REGISTRES						