

# **VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP**

**Guide des attentes**

**Version 1**

**En vigueur à partir du 01-mars-2023**

## INTRODUCTION

Les exigences suivantes présentent les programmes de gestion et les critères de rendement attendus de la part d'une installation moderne de fabrication de produits alimentaires pour répondre aux besoins escomptés du public consommateur, de la plupart des acheteurs parmi les commerces de détail et les services alimentaires, ainsi que des organismes de réglementation. La fabrication, l'entreposage et la livraison d'aliments sains et de grande qualité nécessitent un effort soutenu de la part des professionnels de l'alimentation bien informés. Bien que les programmes sur la salubrité alimentaire soient la marque des fabricants de produits alimentaires modernes, la qualité supérieure est l'ingrédient essentiel pour garantir la réussite auprès du consommateur. Des systèmes de salubrité alimentaire fiables avec une main-d'œuvre disciplinée et informée qui comprend pleinement que la salubrité alimentaire et la qualité uniforme sont nécessaires pour être concurrentiel sur le marché actuel.

La portée d'un audit est l'identification de la gamme des activités, des types de produits et de la période des dossiers qui sont assujettis à l'examen d'un audit.

Bien que le présent guide des attentes et l'audit connexe posent des questions relatives aux exigences en matière de contrôle préventif aux termes de la *Food Safety Modernization Act* (FSMA) et celles aux termes du *Règlement sur la salubrité des aliments au Canada* (RSAC), le bon déroulement de l'audit pourrait ne pas être considéré comme conforme à la réglementation par le Secrétariat américain aux produits alimentaires et pharmaceutiques (FDA), le Food Safety and Inspection Service du département de l'Agriculture des États-Unis (USDA FSIS) ou l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA).

## TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION .....	2
TABLE DES MATIÈRES .....	3
VUE D'ENSEMBLE DU GUIDE DES ATTENTES .....	4
DÉFINITIONS.....	5
CLASSIFICATION DE LA NON-CONFORMITÉ ET LIGNES DIRECTRICES DE LA NOTATION .....	9
GESTION DES MESURES CORRECTIVES .....	10
PORTÉES DE L'AUDIT DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE/HACCP .....	11
CRITÈRES D'AUDIT ET CONSEILS POUR LES SITES .....	11
1 – Identification du plan, ÉQUIPE ET PORTÉE de la salubrité alimentaire/HACCP .....	11
2 – Description et spécifications du produit .....	13
3 – Usage prévu et consommateurs du produit .....	14
4 – Organigramme : élaboration, examen et approbation .....	14
5 – Analyse des risques et mesures de contrôle.....	15
6 – Détermination des points critiques de maîtrise (CCP) et des contrôles de procédés préventifs (PPC) ...	17
8 - Procédures de surveillance .....	18
9 – Mesures correctives .....	19
10 – Validation du plan de salubrité alimentaire/HACCP et établissement des procédures de vérification .	20
11 – Procédures de tenue des dossiers et de documentation .....	22
12 – PROGRAMMES PRÉALABLES AU PLAN de salubrité alimentaire/HACCP .....	23
ANNEXE A : DOCUMENTS REQUIS .....	28
ANNEXE B : JOURNAL DES MODIFICATIONS .....	29

## VUE D'ENSEMBLE DU GUIDE DES ATTENTES

Le présent document de critères décrit le contenu d'Intertek/SAI Global : Audit de vérification du plan de salubrité alimentaire/HACCP. Cet audit évalue la pertinence des documents, la conformité avec les procédures documentées, l'efficacité de ces procédures pour contrôler le procédé à l'intérieur des limites définies, ainsi que la capacité à mettre en œuvre des plans de mesures correctives et préventives. Les critères contenus dans le présent document sont considérés comme essentiels pour atteindre ces objectifs de façon constante.

Tous les renseignements obtenus par Intertek/SAI Global avant, pendant ou après l'audit seront traités comme étant confidentiels entre Intertek SAI Global et le client. Sauf si la loi l'exige, Intertek/SAI Global ne communiquera pas de renseignements ou de rapport sur l'audit à une partie tierce sans l'autorisation écrite du client.

Le présent guide précise plusieurs critères et attentes d'audit qui contribuent à garantir la salubrité et la qualité du produit.

Le présent guide est générique pour tous les types d'établissement de production, de transformation ou autre forme de traitement des aliments ou d'emballages alimentaires. Certains critères pourraient ne pas s'appliquer à toutes les installations. Le fait de justifier si un critère ne s'applique pas relève du jugement de l'auditeur ou de la responsabilité du distributeur.

De même, certains critères peuvent être ajoutés selon l'évolution des exigences réglementaires ou l'environnement de la salubrité alimentaire qui change constamment. Il est important que noter qu'il ne s'agit pas d'un audit de conformité réglementaire; la direction générale du site est responsable de s'assurer qu'un système est en place pour demeurer au courant de tous les codes de pratique juridiques, réglementaires et de l'industrie pertinents.

Les critères et attentes énoncés dans l'audit dérivent des documents et règlements suivants de l'industrie alimentaire :

<i>FDA : Food, Drug, and Cosmetic Act (21 CFR)</i>	<i>Food Safety Modernization Act of 2011</i>
<i>Codex Alimentarius : édition de 2009</i>	<i>Loi sur l'Agence canadienne d'inspection des aliments/Règlement sur la salubrité des aliments au Canada</i>
<i>Federal Meat Inspection Act (9 CFR)</i>	<i>Egg and Egg Products Inspection Act</i>
<i>Seafood-US FDA Seafood HACCP (21 CFR 123)</i>	<i>Molluscan Shellfish–National Shellfish Sanitation Program (NSSP)</i>
<i>US Bioterrorism Act of 2002</i>	<i>Sanitary Transportation Act</i>
<i>Les exigences ou spécifications propres au client</i>	<i>FALCPA–Food Allergen Labelling &amp; Consumer Protection Act</i>

## VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP – GUIDE DES ATTENTES V1

Document n° : GOP101-HACCP-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 5 sur 29

### DÉFINITIONS

<b>Laboratoire acceptable</b>	Un laboratoire qui est capable d'étalonner ses normes de rendement. Cela est accompli en réalisant la contre-vérification d'une analyse d'échantillons auprès d'un laboratoire accrédité ou certifié (l'accréditation doit être obtenue par le biais d'un service national d'accréditation, p. ex. ISO 17025) sur une base trimestrielle.
<b>Allergène</b>	Composés alimentaires qui peuvent entraîner une réaction allergique ou d'intolérance alimentaire chez certaines personnes. Les allergènes alimentaires provoquent de graves réactions indésirables chez certaines personnes. Les individus allergiques ne peuvent tolérer qu'une très faible quantité de l'aliment en cause. Les allergènes de pertinence réglementaire aux États-Unis comprennent les arachides, les noix, les œufs et les produits à base d'œufs, le lait et les produits laitiers, le soja et les produits à base de soja, le blé et les produits à base de blé, le poisson et les mollusques (p. ex. les crustacés). À partir du 1 <sup>er</sup> janvier 2023, les États-Unis exigent des déclarations d'allergène et des mesures de contrôle préventif pour les graines de sésame. Au Canada, les huîtres, les palourdes et les moules, les sulfites dépassant les 10 ppm, les graines de sésame et la moutarde sont également considérés comme des allergènes. Le centre de distribution doit identifier tous les allergènes présents dans l'installation et posséder un programme écrit qui préviendra la contamination croisée avec les allergènes non déclarés (voir <b>Ingrédients sensibles</b> ).
<b>Étalonnage de l'équipement d'inspection, de mesure et de tests</b>	Les responsables de l'installation doivent établir et maintenir des procédures documentées pour contrôler, étalonner et maintenir l'équipement d'inspection, de mesure et de tests (y compris le logiciel de test) utilisé dans l'installation pour démontrer la conformité du produit avec les exigences précisées. L'équipement d'inspection, de mesure et de tests doit être utilisé de manière à s'assurer que l'incertitude des mesures est connue et qu'elle est cohérente avec la capacité de mesure requise. L'étalonnage par rapport à une norme industrielle acceptée ou à une norme homologuée doit être réalisé à une fréquence suffisante pour confirmer l'acceptabilité fondée sur les recommandations des fabricants.
<b>Transporteur</b>	Un transporteur est la personne qui possède, loue ou qui est ultimement responsable du véhicule de transport des aliments et de son chauffeur.
<b>Client</b>	L'installation de fabrication, de distribution ou de production dans laquelle l'audit est mené et dont les systèmes et programmes sont évalués. Il s'agit généralement de l'entité responsable du paiement du service d'audit.
<b>Correction</b>	Les mesures, modifications ou ajustements entrepris par le client pendant l'audit à la suite d'un constat de l'audit par l'auditeur. Cette correction se fait généralement en réponse à un constat de non-conformité, mais elle peut également être entreprise au moment du constat d'une possibilité d'amélioration. Ces mesures, lorsqu'elles sont observées par l'auditeur, seront incluses dans le rapport d'audit.
<b>Mesure corrective</b>	Une mesure corrective doit être documentée pour tout constat négatif déclaré lors d'un examen réglementaire, d'une évaluation interne, d'une plainte d'un client ou d'un constat d'un audit tiers. <i>Les procédures de mesure corrective doivent inclure :</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'enquête sur la cause du constat négatif ou de la plainte. Il est important que la cause principale du problème soit cernée, de façon à déterminer et à mettre en œuvre des améliorations adéquates. Certains exemples de causes peuvent être le manque de formation, la défaillance de l'équipement, le défaut de suivre la procédure, etc.</li> <li>• L'identification d'une mesure corrective nécessaire pour éliminer la cause des non-conformités et empêcher qu'elles se reproduisent.</li> <li>• La mise en application de contrôles pour garantir que la mesure corrective est entreprise et qu'elle est efficace pour empêcher que des problèmes similaires se reproduisent.</li> <li>• L'identification d'un traitement approprié pour le produit non conforme ou affecté.</li> </ul>
<b>Contact croisé</b>	La contamination réelle ou potentielle d'un produit ou ingrédient ne contenant pas d'allergène avec un produit ou ingrédient contenant un allergène. Le contact croisé peut également se produire avec la contamination d'allergènes non alimentaires.
<b>Contamination croisée</b>	La contamination réelle ou potentielle d'un produit ou d'un ingrédient qui a subi une mesure d'intervention (p. ex. cuit ou lavé) pour réduire le niveau microbiologique du produit ou de l'ingrédient avec un produit ou ingrédient cru qui n'a pas subi cette mesure d'intervention. La présence d'un corps étranger ou d'eau non potable dans un produit fini ou prêt à manger.
<b>Client</b>	L'acheteur du commerce de détail, du service alimentaire, de la distribution ou de la fabrication qui est un utilisateur de l'information obtenue pendant l'audit aux fins de la gestion de la chaîne d'approvisionnement.

## VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP – GUIDE DES ATTENTES V1

Document n° : GOP101-HACCP-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 6 sur 29

<b>Contrôle des documents et des données</b>	Le système pour la gestion, l'élaboration, la révision, la correction et la conservation de tous les documents, programmes, formulaires et dossiers et de toutes les spécifications et procédures qui sont utilisés par l'installation pour gérer ses systèmes de gestion de la salubrité alimentaire et de la qualité. Ce système comprendrait un système d'identification, un système d'approbation et des exigences sur l'accessibilité pour les dossiers. Ce système peut être géré de manière électronique ou exécuté manuellement.
<b>Plan de salubrité alimentaire (PSA) – terminologie relative aux plans de salubrité alimentaire et aux contrôles préventifs</b>	
<b>Plan de salubrité alimentaire</b>	Un plan de salubrité alimentaire nécessite une analyse écrite des risques et des contrôles préventifs fondés sur les risques pour prévenir, éliminer ou réduire à un niveau sécuritaire tous les dangers lorsque la probabilité qu'ils se produisent ou leur gravité sont cernés. Les contrôles préventifs appliqués aux étapes connues avec une probabilité de se produire ou un risque potentiel sont les suivants : assainissement, transformation, allergène et chaîne d'approvisionnement, le cas échéant. Tout au long du présent document, le lecteur pourrait voir l'acronyme PSA (plan de salubrité alimentaire).
<b>Contrôle de procédé préventif</b>	Les contrôles de procédé comprennent des procédures, des pratiques et des procédés pour veiller au contrôle des paramètres pendant les opérations, comme le traitement thermique, l'irradiation et la réfrigération des aliments. Les contrôles de procédé doivent comprendre des paramètres et une valeur maximale ou minimale pour contrôler un danger chimique, biologique ou physique.
<b>Paramètres</b>	La valeur minimale ou maximale ou la combinaison des valeurs auxquelles tout danger doit être contrôlé pour minimiser, réduire ou éliminer un danger identifié.
<b>Contrôle préventif par assainissement</b>	Les procédures, pratiques et procédés élaborés pour garantir que l'installation est maintenue dans des conditions sanitaires adéquates afin de minimiser considérablement ou de prévenir les dangers, comme les pathogènes et d'autres dangers biologiques ou chimiques découlant de la manipulation des employés, de la production alimentaire et des allergènes.
<b>Contrôle préventif des allergènes</b>	Les contrôles des allergènes alimentaires comprennent les procédures, les pratiques et les procédés pour contrôler les allergènes alimentaires.
<b>Contrôle appliqué de la chaîne d'approvisionnement</b>	Un contrôle préventif pour un danger contenu dans une matière première ou un autre ingrédient lorsque le danger est contrôlé avant la réception de l'ingrédient ou du produit.
<b>Analyse des risques et contrôle préventif fondé sur les risques (HARPC)</b>	Le système d'analyse des risques et de contrôle préventif fondé sur les risques (HARPC) est utilisé pour l'élaboration d'un plan de salubrité alimentaire et de contrôles préventifs.
<b>Personne habilitée à réaliser des contrôles préventifs (PCQI)</b>	Une personne qualifiée qui a achevé avec succès la formation sur le développement et l'application de contrôles préventifs fondés sur le risque au moins équivalente à celle reçue dans le cadre d'un programme normalisé reconnu comme acceptable par la FDA ou qui est autrement qualifié par son expérience professionnelle à élaborer et à appliquer un système de salubrité alimentaire.
<b>Programme de vérification des fournisseurs étrangers (FSVP)</b>	Règlement régi par le FDA : La règle sur les programmes de vérification des fournisseurs étrangers (FSVP), qui exige que les importateurs du FSVP vérifient que les aliments qu'ils importent respectent les normes de sécurité des États-Unis. Les importateurs du FSVP doivent élaborer, maintenir et suivre un FSVP pour chaque aliment importé, sauf si des exemptions s'appliquent.
<b>Analyse des risques et maîtrise des points critiques (HACCP) – terminologie relative à l'HACCP</b>	
<b>Arbre de décision du CCP</b>	Une séquence de questions pour aider à déterminer si un point de contrôle est un point critique de maîtrise (CCP).
<b>Contrôle</b>	(a) Pour gérer les conditions d'une opération afin de conserver la conformité avec les critères établis. (b) Le processus qui indique où sont suivies les bonnes procédures et où sont respectés les critères.
<b>Mesure de contrôle</b>	Toute mesure ou activité qui peut être utilisée pour prévenir, éliminer ou réduire un danger considérable.
<b>Point de contrôle</b>	Toute étape dans le procédé pendant laquelle un danger biologique, chimique ou physique peut être contrôlé, réduit ou éliminé.
<b>Mesure corrective</b>	Procédures documentées suivies lorsqu'un écart de procédé ou de produit survient.

## VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP – GUIDE DES ATTENTES V1

Document n° : GOP101-HACCP-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 7 sur 29

<b>Critère</b>	Une exigence sur laquelle un jugement ou une décision peut se fonder.
<b>Point critique de maîtrise</b>	Une étape à laquelle un contrôle peut être appliqué et qui est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger de salubrité alimentaire qui pourrait survenir ou pour le réduire à un niveau acceptable.
<b>Limite critique</b>	Une valeur maximale ou minimale à laquelle un paramètre biologique, chimique ou physique doit être contrôlé à un CCP pour prévenir, éliminer ou réduire à un niveau acceptable l'incidence d'un danger en matière de salubrité alimentaire qui pourrait probablement et raisonnablement se produire.
<b>Écart</b>	Le défaut de respecter une limite critique.
<b>HACCP</b>	Analyse des risques et maîtrise des points critiques. Une approche systématique pour l'identification, l'évaluation et le contrôle des dangers en matière de salubrité alimentaire qui pourraient probablement et raisonnablement se produire.
<b>Plan d'HACCP</b>	Le document écrit qui est fondé sur les principes de l'HACCP et qui définit les procédures à suivre.
<b>Système HACCP</b>	Le résultat de la mise en œuvre du plan d'HACCP.
<b>Équipe de l'HACCP</b>	Le groupe de personnes représentant la direction du site, les experts techniques et en salubrité alimentaire, la fabrication, l'entretien, l'ingénierie et d'autres qui sont responsables d'élaborer, de mettre en œuvre et de maintenir le système HACCP.
<b>Danger</b>	Un agent biologique, chimique (y compris radiologique) ou physique qui pourrait probablement et raisonnablement engendrer une maladie ou une lésion en l'absence de contrôle.
<b>Analyse des risques</b>	Le processus de recueillir et d'évaluer des renseignements sur les dangers associés aux aliments examinés pour décider lesquels sont considérables ou doivent être abordés dans le plan d'HACCP.
<b>Surveiller</b>	Mener une séquence planifiée d'observations ou de mesures pour évaluer si un CCP est maîtrisé et pour produire un dossier exact à utiliser dans une vérification future.
<b>Programmes préalables</b>	Toutes les procédures utilisées dans l'installation qui traitent des conditions d'exploitation fournissant le fondement du système HACCP/PSA.
<b>Sévérité</b>	La gravité des effets d'un danger.
<b>Étape</b>	Un point, une procédure, une opération ou une étape dans le système alimentaire, de la production primaire à la consommation finale.
<b>Validation</b>	Cet élément de vérification qui est axé sur la collecte et l'évaluation de renseignements scientifiques et techniques pour déterminer si le plan d'HACCP/PSA, lorsqu'il est mis en œuvre correctement, contrôlera efficacement les dangers qui pourraient probablement et raisonnablement se produire.
<b>Vérification</b>	La mise en application de méthodes, procédures, tests et audits, en plus de la surveillance, pour déterminer la conformité avec le plan d'HACCP.
<b>Fournisseur à risque élevé</b>	Fournisseur qui fournit activement un produit avec un risque accru de maladie d'origine alimentaire au consommateur final. Les grandes catégories comprennent : les produits prêts à manger, le fromage, les viandes cuites ou fermentées, les légumes-feuilles et le bœuf haché.
<b>Retenue</b>	Un produit qui a été identifié comme étant non conforme ou en attente d'être éliminé et qui a été mis en état « ne pas utiliser ».
<b>Exercice de rappel</b>	Une évaluation du système de rappel de l'entreprise qui teste l'efficacité de l'identification du produit affecté et des outils de communication auprès des intervenants.

## VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP – GUIDE DES ATTENTES V1

Document n° : GOP101-HACCP-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 8 sur 29

<b>Programme préalable</b>	Programmes complémentaires au plan HACCP/PSA, requis pour la gestion totale par l'installation de la salubrité des aliments de ses produits et de sa distribution. Les exemples comprennent la gestion parasitaire, la formation, l'entretien, la gestion des allergènes, la défense alimentaire, etc. D'autres exemples sont décrits plus loin dans le présent guide.
<b>Entretien préventif</b>	Une série de routines, de procédures et d'étapes entreprises pour cerner et résoudre les problèmes potentiels avant qu'ils se produisent.
<b>Emballage primaire</b>	Le matériel de conditionnement qui entre en contact direct avec le produit alimentaire.
<b>Capacité du procédé</b>	La capacité d'un procédé à distribuer un produit ou un service sans défaut (à l'intérieur des spécifications, 100 % du temps) d'une manière contrôlée de l'environnement de production ou de service.
<b>Vérification du procédé</b>	Les caractéristiques ou les mécanismes qui contrôlent l'exécution d'un procédé. Ces mécanismes de contrôle garantissent qu'un procédé est réalisé avec une rentabilité maximale par des installations efficaces et des mesures continues.
<b>Transformation</b>	Si le caractère ou la nature du produit est modifié, cela sera considéré comme une transformation et sera jugé dans le cadre des bonnes pratiques de fabrication (BPF). Voici quelques exemples : couper, mettre en dés, trancher, rincer, cuire et refroidir. Le mûrissement des fruits n'est pas considéré comme une transformation.
<b>Rappel d'un produit</b>	Un rappel de produit est une demande pour renvoyer, échanger ou remplacer un produit lorsqu'une installation ou un consommateur découvre des défauts qui pourraient entraver le rendement, nuire aux consommateurs ou engendrer des problèmes juridiques pour le fabricant.
<b>Traçabilité du produit</b>	L'enchaînement des matières premières, des emballages primaires, des produits en amont, des produits réemballés et récupérés, des reprises et des produits sortants sélectionnés par le biais d'un codage, le système d'identification ou de suivi du premier niveau de fournisseur pour les produits en amont jusqu'au produit pour le premier client distribué pour les produits sortants.
<b>Retrait de produit</b>	Une activité qui recouvre tous les produits suspects expédiés qui ont seulement atteint la distribution (premier client) et n'ont pas encore été introduits sur le marché du commerce de détail.
<b>Programme</b>	Politiques, procédures, tâches ou activités documentées qui décrivent des fonctions précises au sein de l'installation.
<b>Réceptionnaire</b>	Le réceptionnaire est la personne qui reçoit le produit à sa destination finale.
<b>Récupération</b>	La récupération d'un produit et son examen subséquent pour déterminer l'exploitabilité de ce produit. Cela pourrait comprendre les retours, les reprises ou la récupération.
<b>Réemballer</b>	Déplacer une unité d'un produit non exposé d'une boîte extérieure à une autre qui nécessite un étiquetage lié au code de lot initial du produit.
<b>Réemballage</b>	Travailler avec un produit exposé où des précautions doivent être prises pour éviter la contamination des produits.
<b>Risque</b>	La probabilité qu'un danger de salubrité alimentaire se produise.
<b>Ingrédients sensibles</b>	Les intolérances alimentaires affectant un nombre limité de personnes qui n'impliquent pas de mécanisme immunologique (p. ex. sulfites, glutamate monosodique (GMS), FDC jaune n° 5 et n° 6). Dans la plupart des cas, les ingrédients sensibles comportent une manifestation moins grave et les individus sensibles peuvent tolérer des quantités limitées de l'aliment en cause (voir Allergènes).
<b>Expéditeur</b>	L'expéditeur est la personne qui entreprend l'expédition des aliments.
<b>Procédures opérationnelles normalisées</b>	Une série de documents détaillés et signés qui définissent précisément la manière dont une fonction ou une activité individuelle sera accomplie.
<b>Véhicule de transport</b>	Tout véhicule qui est utilisé pour transporter des produits alimentaires d'une partie de l'installation de distribution à un emplacement ou à un client hors site. L'emplacement hors site peut être contrôlé par l'installation de production ou de distribution des aliments.



## CLASSIFICATION DE LA NON-CONFORMITÉ ET LIGNES DIRECTRICES DE LA NOTATION

Tableau A. Critères de notation pour la vérification du plan de salubrité alimentaire et HACCP d'Intertek SAI Global.	
<b>Conforme</b>	Pour recevoir la notation « Conforme », l'installation doit satisfaire pleinement aux critères établis par Intertek SAI Global. Aussi, ses responsables doivent être en mesure de démontrer la mise en œuvre complète des critères et les employés doivent être conscients des procédés et procédures. <b>Zéro (0) point est déduit par question lorsqu'une notation de conformité est obtenue.</b>
<b>Non-conformité mineure</b>	Une non-conformité mineure serait l'occurrence isolée de l'observation (un ou deux cas), des éléments manquants dans les dossiers ou les programmes, ainsi que quelques incohérences entre le document et la pratique réelle. <b>La moitié (1/2) de la valeur totale est perdue pour la question</b>
<b>Non-conformité grave</b>	La non-conformité grave entraînerait un échec systématique de la question : aucun programme en place, les employés ne sont pas au courant de la non-conformité, plus de trois observations de manquement dans l'audit ou un potentiel d'incident en matière de salubrité des aliments fondé sur l'observation. <b>Tous les points sont perdus pour la question</b>
<b>Non-conformité critique*</b>	Un risque considérable en matière de salubrité des aliments a été identifié pendant l'audit et constituerait un échec automatique. <b>50 points perdus dans la question : entraîne un échec automatique de l'audit</b>
<b>Sans objet (S.O.)</b>	La notation S.O. serait évaluée par l'auditeur pour toute question pour laquelle l'auditeur détermine qu'elle est sans objet pour l'installation qui est auditée.

Tableau B. Réussite de la notation et plages de pointage		
Notation : Catégorie	Début de la plage de pointage	Fin de la plage de pointage
<b>Supérieure</b>	<b>98,00</b>	<b>100,00</b>
<b>Excellente</b>	<b>94,00</b>	<b>97,99</b>
<b>Bonne</b>	<b>89,00</b>	<b>93,99</b>
<b>Conforme</b>	<b>80,00</b>	<b>88,99</b>
<b>Échec</b>	<b>0,0</b>	<b>79,99</b>

\* Les problèmes critiques qui entraînent une notation « ÉCHEC » de l'audit comprennent :

- L'adultération d'ingrédients entreposés, de matières, d'emballages en contact avec les aliments et de produits découlant de toute cause (p. ex. rongeurs, insectes, eau condensée, égouttement d'huile).
- Le défaut de posséder un programme HACCP ou un plan de salubrité alimentaire (PSA).
- Le défaut de posséder un programme documenté sur les allergènes.
- Le manque de politiques pour prévenir la contamination croisée qui comprend l'isolement pendant l'entreposage.
- Le défaut de posséder un programme documenté de récupération de produit.
- Les employés observés ne suivent pas le programme documenté sur l'hygiène, causant une contamination directe du produit (zone de réemballage uniquement).
- Observation d'une preuve importante d'activité parasitaire à l'intérieur de l'installation.
- Une note numérique inférieure à 80,00 %.

**Remarque :** La notation s'imprimera automatiquement à côté de la note sur le rapport d'audit final et l'auditeur n'a pas besoin de faire quoi que ce soit pour que cela se produise.

## GESTION DES MESURES CORRECTIVES

L'audit Intertek/SAI Global : vérification du plan de salubrité alimentaire/HACCP comprendra des réponses de mesures correctives pour les non-conformités mineures et graves identifiées au moment de l'audit.

L'objectif de la gestion des mesures correctives est de s'assurer que les responsables du site examinent et corrigent les points de non-conformité constatés par l'auditeur.

Les responsables seront capables de fournir des mesures correctives pour toutes les non-conformités constatées pendant l'audit par le biais de la plateforme SAIGOL d'Intertek/SAI Global (SAI GLOBAL ONLINE).

Une fois que votre audit a été soumis par l'auditeur, vous recevrez un courriel indiquant la notation générale de votre audit et un lien vous dirigeant vers le portail de gestion de la non-conformité.

Remarques importantes :

Vous n'avez pas besoin d'identifiants de connexion pour ce portail; cliquez simplement sur le lien fourni.

Une fois que vous serez sur le portail, vous verrez vos non-conformités ouvertes, affichées en ordre d'apparition dans la liste de vérification de l'audit.

- Pour visualiser les non-conformités par degré de gravité, cliquez et choisissez le degré de gravité.
- Sélectionnez la non-conformité à laquelle vous ajouterez votre preuve de mesure corrective. Ajoutez tout commentaire dans la boîte de commentaires, puis cliquez pour l'ajouter au dossier.
- Pour ajouter des documents justificatifs, cliquez. Naviguez jusqu'au document que vous voulez téléverser et cliquez sur « ENREGISTRER ». Puis cliquez pour fermer. Répétez cette étape pour tout autre document qui doit être ajouté. Remarque : les pièces jointes ne peuvent pas excéder la taille de 7 Mo.
- La réponse pour chaque non-conformité doit comprendre la cause principale des constats de l'évaluation, la description de la correction, la personne qui l'a accomplie, ainsi que le moment où elle a été réalisée, en plus du téléversement de la preuve de correction. La preuve peut comprendre des photographies pour des mesures physiques et des documents ou des dossiers, selon la non-conformité. Si un document existant a été révisé pour ajouter quelque chose en tant que mesure corrective, ASSUREZ-VOUS DE SURLIGNER la partie du document qui traite de la non-conformité avant de le téléverser. Assurez-vous également que toutes les preuves soumises sont en anglais.

**L'échéance pour transmettre la mesure corrective est de 30 jours à partir de la notification par courriel.**

*Une procédure de directive électronique sera fournie à chaque site pour garantir la facilité d'accès au portail des mesures correctives.*

## PORTÉES DE L'AUDIT DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE/HACCP

Le Plan de salubrité alimentaire/HACCP Intertek/SAI Global sera utilisé par l'organisation qui fabrique, entrepose et distribue des produits alimentaires à température ambiante, réfrigérés ou surgelés, ou des matériaux d'emballage d'aliments et qui demeure informée des exigences réglementaires concernant ses activités. Il est pertinent de s'assurer que l'emplacement du site qui est audité répond à la portée de ce plan et qu'il est en activité le jour de la date de l'audit confirmée. Les auditeurs fourniront une déclaration de la portée précise décrivant les activités sur le site et les types de produits applicables à votre installation. La déclaration de la portée apparaît sur le certificat final de l'audit du site.

## CRITÈRES D'AUDIT ET CONSEILS POUR LES SITES

Les renseignements ci-dessous sont destinés à servir de guide pour les sites qui se préparent en vue de leur audit. Les questions et les exigences attendues sont fournies afin de contribuer au soutien supplémentaire de la compréhension du matériel et de l'intention de chaque question. Chaque **question de l'audit sera indiquée en caractères gras avec le matériel d'orientation en italique directement en dessous.**

### 1 – Identification du plan, ÉQUIPE ET PORTÉE de la salubrité alimentaire/HACCP

**Est-ce que les responsables de l'installation ont élaboré un plan de salubrité alimentaire (PSA)/HACCP documenté pour chaque procédé sous le contrôle de l'organisation?**

*L'installation doit disposer d'un plan de salubrité alimentaire (PSA) en place pour tous les produits régis par la FDA et nécessitant un PSA qui y sont fabriqués. L'installation doit disposer d'un plan de gestion de la salubrité alimentaire en place pour tous les produits et procédés qui y ont été mis en œuvre. Ce plan couvrira toutes les mesures de contrôle qui sont mises en œuvre en fonction d'une analyse des risques minutieuse.*

**Est-ce que le plan de salubrité alimentaire/HACCP identifie clairement la portée des produits et services?**

*Les plans de salubrité alimentaire/HACCP doivent identifier correctement les produits, groupes ou services qui sont couverts dans cette évaluation. Le site devrait également documenter le segment de la chaîne alimentaire pour lequel il est destiné (organisme de réglementation).*

**Est-ce que le plan de salubrité alimentaire/HACCP comprend le nom de l'entreprise, l'emplacement du site, son adresse?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit identifier adéquatement le nom et l'adresse de l'installation. Si des emplacements différents ou multiples sont couverts par le même système de salubrité alimentaire/HACCP, ces adresses doivent être inscrites dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP.*

**Est-ce que le plan indique la personne-ressource de l'entreprise ultimement responsable du plan de salubrité alimentaire/HACCP?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit identifier correctement le nom de la personne-ressource principale. Cette personne-ressource principale sur le site pourrait être le directeur général, le PDG ou le membre du plus haut rang dans l'organigramme de l'entreprise.*

**VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP – GUIDE DES ATTENTES V1**

Document n° : GOP101-HACCP-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 12 sur 29

**Est-ce que les dates d'élaboration, d'approbation du plan et de toute révision sont documentées?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit identifier correctement les dates auxquelles le plan a été initialement approuvé, puis les révisions subséquentes qui ont eu lieu.*

**Est-ce que le plan identifie le nom et le titre du chef d'équipe ou coordonnateur de la salubrité alimentaire/HACCP? Indique-t-il les compétences, les antécédents et la formation qui qualifient le chef d'équipe de la salubrité alimentaire/HACCP par rapport à la portée du plan de salubrité alimentaire/HACCP?**

*Le nom et le poste de la personne-ressource principale qui est identifiée comme étant responsable du système de salubrité alimentaire/HACCP qui est mis en œuvre dans l'installation doivent être indiqués (p. ex. John Doe – Directeur de l'assurance qualité). Le chef d'équipe ou coordonnateur de la salubrité alimentaire/HACCP doit détenir les documents montrant qu'il a la formation officielle en salubrité alimentaire/HACCP d'une institution ou d'une organisation reconnue. Le chef d'équipe devrait également avoir de l'éducation, de l'expérience ou une formation par rapport à la portée du plan de salubrité alimentaire/HACCP.*

**Est-ce que le plan énumère les noms et les titres des membres de l'équipe de la salubrité alimentaire/HACCP? Les membres de l'équipe ont-ils les compétences appropriées et une expérience pertinente pour le produit et le procédé? Y a-t-il au moins un membre d'équipe qui possède un certificat pour l'HACCP ou qui est une PCQI?**

*Les noms et les titres de toutes les personnes impliquées dans l'équipe de la salubrité alimentaire/HACCP doivent être compris dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP (p. ex. John Doe – Directeur de l'assurance qualité; Linda Sharp – Directrice de l'entretien, etc.). L'une des premières tâches dans l'élaboration d'un plan de salubrité alimentaire/HACCP est de rassembler une équipe de la salubrité alimentaire/HACCP composée d'individus qui ont des connaissances particulières et une expertise appropriée du produit et du procédé. L'équipe est responsable d'élaborer le plan de salubrité alimentaire/HACCP. L'équipe devrait être multidisciplinaire et comprendre des individus provenant de domaines comme l'ingénierie, la production, l'assainissement, l'assurance qualité et la microbiologie alimentaire. L'équipe doit également comprendre les employés locaux qui sont impliqués dans l'exploitation, puisqu'ils connaissent mieux la variabilité et les limites de l'exploitation. De plus, cela favorise un sentiment de responsabilité parmi ceux qui doivent mettre en œuvre le plan.*

**Est-ce que le site utilise des ressources externes pour contribuer à l'identification des dangers associés à la portée particulière du produit?**

*L'équipe de la salubrité alimentaire/HACCP pourrait avoir besoin d'assistance de la part d'experts externes qui sont renseignés sur les dangers biologiques, chimiques ou physiques potentiels associés au produit et au procédé. En raison de la nature technique des renseignements requis pour l'analyse des risques, il est recommandé que les experts renseignés dans le procédé alimentaire participent à l'intégralité de l'analyse de risques et du plan de salubrité alimentaire/HACCP ou la vérifient. Ces individus devraient posséder les connaissances et l'expérience pour : A) effectuer une analyse des risques; b) cerner les dangers potentiels; c) identifier les dangers qui doivent être contrôlés; d) recommander des contrôles, des limites critiques et des procédures pour la surveillance et la vérification; e) recommander des mesures correctives appropriées lorsqu'un écart survient; f) recommander une recherche relative au plan de salubrité alimentaire/HACCP si des renseignements cruciaux sont inconnus; g) valider le plan de salubrité alimentaire/HACCP.*

**Est-ce que l'installation est en règle auprès de ses organismes de réglementation requis?**

*Les responsables de l'installation doivent s'assurer qu'ils sont enregistrés correctement auprès des organismes de réglementation applicables. Aux États-Unis, cela pourrait comprendre la FDA, l'USDA et les ministères de la santé des États. Au Canada, cela pourrait comprendre l'ACIA. Les responsables doivent s'assurer que l'installation est enregistrée adéquatement auprès des organismes de réglementation du produit de destination, le cas échéant.*

**Est-ce que l'installation dispose d'un procédé documenté pour l'identification des règlements qui s'appliquent à ses procédés particuliers? Ce procédé comprend-il la connaissance des règlements pour les produits dans les pays dans lesquels les produits de l'installation sont exportés?**

*L'installation doit disposer d'une procédure documentée précisant la manière dont on s'assure que toutes les exigences réglementaires sont respectées pour tous les procédés applicables. La procédure devrait aussi comprendre la manière dont les responsables de l'installation s'assurent que les exigences réglementaires sont respectées lorsque les produits sont exportés dans d'autres pays. Les responsables doivent être en mesure de montrer qu'ils détiennent les permis adéquats pour exploiter l'installation. Cela comprend l'ACIA lorsque les produits sont déplacés entre les provinces ou exportés.*

**2 – Description et spécifications du produit**

**Est-ce que le plan comprend le nom commun ou usuel du produit ou du service et indique si le produit est cru ou prêt à manger?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit énumérer correctement le nom commun ou usuel des produits couverts.*

**Est-ce que le plan comprend la composition, les ingrédients et les méthodes générales de transformation du produit?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit énumérer correctement la composition, les ingrédients et les méthodes générales de transformation du produit qui sont utilisées.*

**Est-ce que le plan comprend des renseignements concernant la durée de conservation du produit, ses conditions d'entreposage et la conservation applicable du produit?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit présenter la méthode de conservation pour les produits finaux, la durée de conservation des produits et leurs conditions d'entreposage.*

**Est-ce que le plan comprend des informations sur l'étiquette du produit, y compris le code de date, le lot et l'identification du lot? L'étiquette répond-elle aux exigences réglementaires et comporte-t-elle d'autres directives pour les utilisateurs, y compris sur la cuisson, la manipulation sécuritaire, l'entreposage et l'étiquetage du pays d'origine?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit énumérer correctement le type d'étiquetage qui est utilisé sur les produits finis. L'étiquetage comprendra les exigences sur la cuisson du produit, si nécessaire. L'étiquetage doit également être conforme aux lois applicables du marché de destination, y compris pour les allergènes déclarés qui sont présents dans le produit, que ce soit par conception ou par possible contamination croisée lors de la fabrication. Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit clairement indiquer la méthode selon laquelle le produit est codé. L'installation doit disposer d'une procédure documentée présentant la manière dont le pays d'origine sera suivi pour tous les produits et ingrédients applicables.*

*L'étiquetage du pays d'origine est une loi d'étiquetage aux États-Unis et au Canada qui exige que les commerces de détail, comme les épiceries de grande surface, les supermarchés et les clubs-entrepôts, informent leurs clients avec des renseignements concernant la source de certains aliments. Les produits alimentaires couverts par la loi comprennent la chair musculaire et les viandes hachées : agneau, chèvre*

## VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP – GUIDE DES ATTENTES V1

Document n° : GOP101-HACCP-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 14 sur 29

*et poulet; le poisson et les fruits de mer sauvages et d'élevage; les fruits et légumes frais et surgelés; les arachides, pacanes et noix de macadam; et le ginseng.*

**Est-ce que les méthodes de distribution du produit sont comprises dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP (p. ex. surgelé, réfrigéré, température ambiante)?**

*La méthode de distribution doit être décrite ainsi que les renseignements pour savoir si les aliments doivent être distribués surgelés, réfrigérés ou à température ambiante.*

**Le plan a-t-il identifié l'ensemble des matières premières, des ingrédients, des auxiliaires technologiques, des additifs et des matériaux d'emballage associés à la fabrication ou à la transformation du produit?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP devrait comprendre des renseignements pour l'ensemble des matières premières, des auxiliaires technologiques, des additifs et des matériaux d'emballage utilisés dans le produit fini. Ces renseignements devraient se trouver sous forme de spécifications uniques et devraient indiquer la composition de chaque article énuméré.*

### 3 – Usage prévu et consommateurs du produit

**Est-ce que le plan décrit l'usage prévu du produit et la destination du produit à l'expédition?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit identifier adéquatement l'usage prévu du produit – le produit subira-t-il d'autres transformations? Comment sera-t-il utilisé? Le produit ira-t-il directement au consommateur, quelles sont les attentes pour l'usage prévu au consommateur? Le plan de salubrité alimentaire/HACCP indiquera la destination prévue du produit fabriqué (p. ex. commerce de détail, service alimentaire, autre transformation).*

**Est-ce que le plan identifie les « autres usages » du produit ou les usages non prévus du consommateur qui pourraient justifier des mesures de contrôle supplémentaires sur le site?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP devrait comprendre tous les « autres usages connus » ou « non prévus » du produit de la part des consommateurs qui justifieraient une mesure de salubrité alimentaire. Par exemple, les consommateurs pourraient consommer de la pâte à biscuits crue; les responsables du site devraient tenir compte de ce fait et fournir des avertissements sur les produits pour s'assurer de la sécurité des consommateurs. Si le produit doit être entièrement cuit ou qu'il ne doit pas être consommé surgelé; le site devrait le signaler dans le plan et sur l'emballage.*

**Est-ce que le plan identifie les membres vulnérables de la population ou consommateurs sensibles dont il faut tenir compte? Si le plan identifie des membres vulnérables ou sensibles de la population, énonce-t-il toute méthode de contrôle utilisée pour garantir la vérification que l'aliment est sécuritaire?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit exposer adéquatement si le produit est destiné aux populations sensibles (p. ex. nourrissons, personnes âgées, personnes immunodéprimées), le cas échéant. Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit énoncer adéquatement si les produits sont destinés aux consommateurs sensibles (p. ex. intolérances, allergies, etc.). Par exemple, si un produit qui ne contient pas un allergène sensible, comme les arachides, est produit près de la chaîne d'un produit non allergène ou sur la même chaîne, le site doit signaler la présence d'un allergène potentiel, le cas échéant.*

### 4 – Organigramme : élaboration, examen et approbation

**Est-ce que des organigrammes ont été créés pour identifier toutes les étapes dans le procédé de production ou de fabrication et la configuration globale de l'usine?**

*Un organigramme doit être mis sur pied et intégré dans le programme de salubrité alimentaire/HACCP. L'intention d'un organigramme est de fournir un schéma clair et simple des étapes impliquées dans le procédé. De plus, l'organigramme peut comprendre les étapes dans la chaîne alimentaire qui se trouvent avant et après la transformation qui a lieu à l'installation. Une configuration de l'usine doit être comprise dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP.*

**VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP – GUIDE DES ATTENTES V1**

<p><i>Cela devrait indiquer toutes les zones de transformation et d'entreposage qui sont présentes.</i></p>
<p><b>Est-ce que l'organigramme est propre au produit ou au type de produit que les responsables du site ont identifié dans la portée du plan de salubrité alimentaire/HACCP?</b></p> <p><i>La portée de l'organigramme doit couvrir toutes les étapes du procédé qui sont directement sous le contrôle de l'installation. Ces étapes pourraient comprendre ce qui suit : la réception des matières premières, l'entreposage, la préparation, les étapes du procédé, les intrants du procédé (eau, air, reprise, etc.), la transformation finale, l'emballage, la palettisation, l'entreposage du produit fini, la distribution, le point de vente et la livraison finale au consommateur.</i></p>
<p><b>Les organigrammes sont-ils clairs et faciles à interpréter? L'organigramme saisit-il précisément et présente-t-il en détail toutes les étapes dans le diagramme de procédé du produit?</b></p> <p><i>L'organigramme doit être conçu de façon appropriée, de sorte qu'il est facile à interpréter. Les symboles de l'organigramme (rectangles, losanges, rectangles arrondis, etc.) doivent être utilisés pour définir les procédés, les caractères d'arrêt, les décisions, etc.</i></p>
<p><b>Est-ce que l'organigramme comprend tous les intrants et les extrants associés au processus de production? Identifie-t-il les intrants de tous les ingrédients, auxiliaires technologiques, matériaux d'emballage, l'eau et l'air? Identifie-t-il les extrants comme les pertes et les abats?</b></p> <p><i>Est-ce que le plan identifie suffisamment la séquence et l'interaction des étapes dans l'opération?</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• à quel moment les matières premières, les ingrédients, les auxiliaires technologiques, les matériaux d'emballage, les services et les produits intermédiaires entrent dans le procédé</li> <li>• tout procédé externalisé</li> <li>• lorsque les reprises et le recyclage applicables ont lieu</li> </ul> <p><i>lorsque les produits finaux, les produits intermédiaires, les pertes et les sous-produits sont rejetés ou retirés</i></p>
<p><b>Est-ce que l'organigramme identifie les emplacements de chaque CCP et PPC?</b></p> <p><i>L'organigramme du plan de salubrité alimentaire/HACCP doit identifier adéquatement l'emplacement de tous les CCP et PPC qui ont été établis. Il peut s'agir d'indiquer simplement « CCP1 » ou quelque chose de similaire à l'étape de transformation ou de manipulation dans l'organigramme.</i></p>
<p><b>Est-ce que chaque organigramme a été vérifié et a reçu la signature des membres de l'équipe de la salubrité alimentaire/HACCP ou du chef d'équipe?</b></p> <p><i>L'équipe de la salubrité alimentaire/HACCP effectuera un examen sur le site des opérations pour vérifier l'exactitude et l'intégralité de l'organigramme. Les modifications devraient être apportées à l'organigramme selon la nécessité et documentées. La vérification sur l'organigramme de salubrité alimentaire/HACCP doit être datée et signée ou paraphée par les employés appropriés.</i></p>
<p><b>5 – Analyse des risques et mesures de contrôle</b></p>
<p><b>Est-ce que les responsables de l'installation ont réalisé une analyse des risques, complétée avec l'identification des dangers en matière de salubrité des aliments à chaque étape du procédé et classé chaque danger biologique, chimique, radiologique et physique potentiel?</b></p> <p><i>L'analyse des risques doit identifier tous les dangers potentiels associés à chaque matière première, ingrédient, procédé de fonctionnement et étape de postproduction. Un danger est défini comme étant un agent biologique, chimique, radiologique ou physique qui pourrait probablement et raisonnablement engendrer une maladie ou une lésion en l'absence de contrôle. L'identification des dangers est axée sur l'élaboration d'une liste de dangers potentiels associés à chaque étape du procédé sous le contrôle direct de la production alimentaire. La connaissance de tout événement historique nuisible relatif à la santé et associé au produit sera précieuse dans cet exercice. L'analyse des risques doit identifier correctement chaque danger comme étant soit biologique (B), chimique (C), radiologique (R) ou physique (P). La preuve documentée d'une analyse des risques menée par une personne qualifiée à réaliser des contrôles</i></p>

## VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP – GUIDE DES ATTENTES V1

Document n° : GOP101-HACCP-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 16 sur 29

*préventifs (PCQI) qui identifie des dangers connus ou raisonnablement prévisibles pour chaque type d'aliment fabriqué, transformé, emballé ou conservé à l'installation qui peut être présent dans l'aliment et peut comprendre des dangers biologiques, chimiques (y compris radiologiques) et physiques doit être incluse. L'analyse des risques doit également comprendre une évaluation des possibles pathogènes environnementaux dès qu'un aliment prêt à manger est exposé à l'environnement avant l'emballage et que l'aliment emballé ne reçoit pas par la suite de traitement post-emballage ou ne comporte pas une quelconque forme de mesure de contrôle pour minimiser considérablement l'incidence du pathogène environnemental. La contamination involontaire (p. ex. contamination croisée avec un allergène), celle qui survient naturellement (p. ex. les mycotoxines), la contamination intentionnelle pour le gain économique (fraude alimentaire) et l'étiquetage erroné d'un allergène doivent être pris en compte dans l'analyse des risques. Le type d'aliment (p. ex. la nourriture animale, la nourriture pour les animaux domestiques, la nourriture pour les humains) et son stade de production (matière première, ingrédient ou aliment fini) doivent être pris en compte pour déterminer les conditions et les contrôles nécessaires. L'analyse des risques doit être fondée sur les données sur les maladies, les rapports scientifiques et d'autres renseignements, en plus de comprendre toutes les étapes au sein de chaque procédé aux termes du PSA/HACCP.*

**Est-ce que les responsables ont évalué chaque danger potentiel par rapport à la probabilité qu'il se produise et à la gravité de ses effets pour déterminer s'il s'agit d'un risque important?**

*L'analyse des risques doit utiliser une méthode reconnue pour déterminer la probabilité qu'un danger se produise. Cela peut inclure une échelle de risque élevé, modéré ou faible ou une autre forme de matrice décisionnelle. Les dangers qui ont une telle importance qu'ils pourraient probablement et raisonnablement engendrer une lésion ou une maladie s'ils ne sont pas contrôlés efficacement. Les dangers qui ne pourraient probablement et raisonnablement pas se produire ne nécessitent pas d'autres examens au sein d'un plan de salubrité alimentaire/HACCP. La gravité est la mesure des conséquences de l'exposition au danger. Tenir compte de la gravité (p. ex. l'impact de la condition ou les lésions secondaires, ainsi que l'amplitude et la durée de la maladie ou de la lésion) pour aider à comprendre l'impact du danger sur la santé publique. Le fait de tenir compte de l'occurrence probable se base habituellement sur une combinaison d'expériences, de données épidémiologiques et de renseignements tirés d'ouvrages techniques. Lors de la réalisation de l'évaluation des dangers, il est utile de tenir compte de la probabilité de l'exposition et de la gravité des conséquences potentielles si le danger n'est pas contrôlé.*

**Est-ce que les responsables de l'installation ont identifié des mesures de contrôle pour des dangers connus ou raisonnablement prévisibles à chaque étape du procédé? Les responsables ont-ils défini adéquatement les dangers potentiels qui ont été introduits, contrôlés ou rehaussés pendant chaque étape dans l'analyse des risques? Le type de pathogène particulier a-t-il été noté lorsque les dangers biologiques ont été identifiés?**

*L'analyse des risques doit comprendre une évaluation des dangers prévisibles identifiés pour évaluer la sévérité de la maladie ou de la lésion causée chez le consommateur et la probabilité que le danger se produise en l'absence de contrôles pour déterminer si un contrôle préventif est nécessaire. Pour chaque danger qui nécessite un contrôle préventif afin d'éliminer ou de prévenir le danger ou pour le réduire à un niveau acceptable, des points de contrôle préventif doivent être en place. . Pour les contrôles qui ne sont pas préventifs (p. ex. lorsque le contrôle est obtenu par le biais d'un programme existant ou préalable), les programmes doivent être indiqués. (Des exemples de programmes préalables pourraient notamment inclure l'assainissement [autre que la surveillance de l'environnement], l'entretien préventif, l'acquisition, un programme d'adultération intentionnelle [défense alimentaire] ou d'autres contrôles [p. ex. formation sur la santé personnelle et l'hygiène, conformité avec les règlements en vigueur sur les bonnes pratiques de fabrication]).*



**Est-ce que les responsables du site ont identifié les mesures de contrôle qui doivent être appliquées à chaque étape de danger connu? La mesure de contrôle est-elle appropriée pour contrôler le danger identifié?**

*L'analyse des risques doit comprendre une évaluation des dangers identifiés pour évaluer la gravité de la maladie ou de la lésion causée chez le consommateur et la probabilité que le danger se produise en l'absence de contrôles, pour déterminer si un contrôle est nécessaire. Pour chaque danger qui nécessite un contrôle afin d'éliminer le danger ou de le réduire à un niveau acceptable, les points de contrôle doivent être examinés pour déterminer ceux qui sont critiques. La définition d'un point critique de maîtrise consiste en un procédé où, si le contrôle d'un danger n'est pas mis en œuvre à cette étape, il n'y a pas d'étape ultérieure pour prendre en charge le danger identifié. Souvent, l'usage d'un arbre de décision facilite cette prise de décision. Pour les contrôles qui ne sont pas critiques (p. ex. lorsque le contrôle est obtenu par le biais d'un programme existant ou préalable), les programmes doivent être indiqués. Des exemples de programmes préalables pourraient notamment comprendre l'assainissement, l'entretien préventif, l'acquisition, le programme d'adultération intentionnelle ou d'autres contrôles (p. ex. formation sur la santé personnelle et l'hygiène, la conformité avec les règlements du programme sur les bonnes pratiques de fabrication en vigueur).*

**Les responsables ont-ils identifié les dangers potentiels de fraude alimentaire ou d'adultération intentionnelle découlant de la matière première? Y a-t-il un plan documenté sur la fraude alimentaire ou une évaluation documentée des risques pour contrôler le danger?**

*Les responsables des installations doivent effectuer une évaluation des risques en raison de la probabilité qu'on puisse leur fournir des ingrédients frauduleux. Les facteurs à utiliser pour réaliser cette évaluation des risques pourraient notamment comprendre : si les ingrédients étaient frauduleux, est-ce que ce serait évident; s'il y a eu des antécédents où cet ingrédient a été impliqué dans une fraude (p. ex. le cumin contenant 10 % de coques d'arachides moulues, le miel, l'huile d'olive, etc.); si le fournisseur a été impliqué dans les produits frauduleux; si le fournisseur se trouve dans un pays étranger, ce qui augmente la probabilité de la fraude alimentaire. Si les responsables de l'installation n'ont pas de raison de croire que la fraude alimentaire pourrait se produire avec leurs ingrédients, alors l'évaluation devrait démontrer comment cette décision a été justifiée.*

## 6 – Détermination des points critiques de maîtrise (CCP) et des contrôles de procédés préventifs (PPC)

**En fonction des résultats de l'analyse des risques, est-ce que les responsables du site ont mis en application des points critiques de maîtrise (CCP) et des contrôles de procédés préventifs (PPC) pour chaque étape de procédé où il est probable qu'un danger connu se produise?**

*Les points critiques de maîtrise et contrôles de procédés préventifs doivent être appropriés et appuyés par une méthodologie d'évaluation des risques pour maîtriser les dangers importants identifiés. Les points critiques de maîtrise sont situés à toute étape lorsque les dangers peuvent être évités, éliminés ou réduits à des niveaux acceptables. Des exemples de CCP/PPC peuvent comprendre le traitement thermique, le refroidissement, les tests d'ingrédients pour trouver des résidus chimiques, un contrôle de formulation du produit et les tests de produit pour trouver des contaminants métalliques. Les CCP/PPC doivent être soigneusement élaborés et documentés. De plus, ils ne doivent être utilisés qu'à des fins de salubrité du produit. Des installations différentes qui préparent des produits alimentaires similaires peuvent diverger en ce qui concerne les dangers identifiés et les étapes qui constituent des CCP/PPC. Cela peut s'expliquer par des différences entre la disposition de chaque installation, l'équipement, la sélection des ingrédients, les procédés employés, etc.*

**Est-ce que le site a utilisé une méthodologie valide pour déterminer les CCP/PPC?**

*Les sites peuvent utiliser un arbre de décision de CCP par CODEX, un arbre de décision de CCP du NACMCF ou d'autres outils réglementaires pour contribuer à déterminer les CCP/PPC.*

**Est-ce que les employés qui ont été interrogés à chaque CCP/PPC connaissent leurs responsabilités? Connaissent-ils les limites critiques qui ont été établies, la fréquence de surveillance et les mesures correctives qui doivent être mises en œuvre dans le cas d'un écart?**

*Les employés qui ont la responsabilité de surveiller tous les CCP/PPC doivent être courant des limites critiques qui sont présentes, de la fréquence à laquelle les CCP/PPC sont vérifiés et quelles sont les mesures correctives à mettre en œuvre dans le cas où un écart se produit dans le CCP/PPC qui est surveillé. Les employés responsables de mener les activités de vérification doivent également connaître leurs responsabilités et ce qu'ils doivent faire s'ils détectent un écart. Cette question n'évalue pas les connaissances d'un employé sur la salubrité alimentaire/HACCP en général (c.-à-d. « savez-vous ce que salubrité alimentaire/HACCP signifie? »); cette question est conçue pour s'assurer que les employés qui ont une responsabilité dans le système de salubrité alimentaire/HACCP sont conscients de leur responsabilité et de la manière de s'en acquitter.*

**7 – Limites critiques**

**Y a-t-il au moins une (1) limite critique qui a été établie pour chaque CCP/PPC identifié?**

*Au moins une limite critique doit être identifiée pour chaque CCP/PPC. Chaque limite critique doit être quantifiable, mesurable et doit contrôler chaque danger identifié. Chaque limite critique doit être validée en démontrant que la limite identifiée contrôle adéquatement le CCP/PPC identifié.*

**Est-ce que toutes les limites critiques ont été validées pour chaque CCP/PPC?**

*Des renseignements appropriés doivent être utilisés pour déterminer les limites critiques qui sont utilisées dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP. Les limites critiques et les critères en matière de salubrité des aliments peuvent découler de sources comme des normes et des lignes directrices réglementaires, des analyses documentaires, des résultats expérimentaux et des experts. Les limites critiques doivent convenir aux opérations particulières ou aux produits couverts dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP ou s'y appliquer. Si les limites critiques sont fondées sur des résultats juridiques ou publiés, il doit y avoir une preuve de dossiers ou de références indiquant qu'elles sont appropriées pour le CCP/PPC en lien avec la production du site et la fabrication du produit alimentaire.*

**8 - Procédures de surveillance**

**Est-ce qu'une procédure de surveillance documentée a été définie pour chaque limite critique?**

*Il doit y avoir des procédures ou des directives de travail qui sont disponibles pour chaque CCP/PPC comprenant une référence pour les dispositifs de surveillance utilisés.*

**Est-ce que la procédure de surveillance identifie clairement ce qu'il faut surveiller ou mesurer pour garantir que le CCP/PPC se trouve dans la limite critique établie?**

*À chaque CCP/PPC, une mesure de contrôle est mise en œuvre pour contrôler le danger identifié. Les responsables doivent documenter précisément ce qui sera surveillé et de quelle manière chaque limite critique sera surveillée.*

*La surveillance peut être une observation visuelle, la mesure du pH, la mesure des températures et la mesure des niveaux d'humidité, par exemple.*

**Est-ce que la procédure de surveillance pour chaque CCP/PPC identifie la fréquence à laquelle la surveillance aura lieu?**

*Chaque CCP/PPC doit comporter des directives claires concernant la fréquence à laquelle la vérification devrait être réalisée pour s'assurer de la conformité.*

**Est-ce que la procédure de surveillance identifie qui effectuera la surveillance du CCP/PPC?**

*L'attribution de la responsabilité pour la surveillance est une considération importante pour chaque CCP/PPC. Les attributions particulières dépendront du nombre de CCP/PPC, des mesures de contrôle et de la complexité de la surveillance. Les employés qui surveillent les CCP/PPC sont souvent associés à la production (p. ex. superviseur hiérarchique, employés subalternes sélectionnés et personnel d'entretien) et, au besoin, sont des employés affectés au contrôle de la qualité.*

**Est-ce que les procédures de surveillance sont capables de déceler un écart du CCP/PPC et de permettre un isolement opportun et une évaluation du produit?**

*L'efficacité des procédures de surveillance devrait garantir trois (3) objectifs principaux : suivre la production pour s'assurer qu'il n'y a aucune tendance potentielle de perte de contrôle ou d'écart; saisir un écart ou une perte de contrôle à partir d'une limite critique établie afin que l'installation commence à mettre en œuvre les mesures correctives immédiatement; et fournir une documentation écrite à utiliser à des fins de vérification.*

**Les associés qui ont la responsabilité de surveiller les CCP/PPC sont-ils formés sur le plan de salubrité alimentaire/HACCP du site et ont-ils une formation particulière sur la plus récente version de la procédure de surveillance?**

*La formation doit être documentée pour les membres d'équipe responsables de réaliser la surveillance des CCP/PPC; les renseignements sur la formation doivent inclure l'examen du CCP/PPC et la date ou l'identifiant de document de la plus récente version.*

**Est-ce que les dossiers de surveillance du CCP/PPC sont remplis conformément à la politique écrite? Sont-ils remplis correctement et démontrent-ils une entrée de données « en temps réel »? Y a-t-il du texte corrigé ou illisible sur le document de surveillance qui pourrait entraîner la négligence potentielle d'un possible écart par rapport à la limite critique?**

*La surveillance du CCP/PPC doit se faire avec des données en temps réel; les formulaires de surveillance ne peuvent pas être remplis en indiquant des valeurs numériques ou des quantités futures. Les formulaires de surveillance ne doivent pas présenter d'entrées de données rayées ou l'utilisation d'un liquide correcteur.*

## 9 – Mesures correctives

**Est-ce que les mesures correctives ont été élaborées et écrites pour les écarts potentiels de chaque limite critique de chaque CCP/PPC identifié?**

*Les procédures des mesures correctives doivent être documentées pour toutes les vérifications de CCP et de PPC. Dans le cas où un contrôle de surveillance ne respecte pas la limite critique, le site doit documenter les mesures qu'il prendra pour isoler le produit, examiner le produit, déterminer la manière d'éliminer le produit et l'autorité pour remettre le produit en production ou le déclarer impropre à la consommation humaine.*

**Est-ce que les mesures correctives comprennent l'identification ou l'analyse de la cause principale de l'écart par rapport à la limite critique?**

*Les procédures de mesures correctives doivent comprendre la cause principale de la raison pour laquelle la limite critique n'a pas été respectée. Les responsables du site ont la responsabilité de cette identification et de s'assurer qu'ils documentent et réévaluent les limites critiques actuelles.*

**Lorsque les limites critiques ne sont pas respectées, est-ce que les mesures correctives comprennent une analyse du produit et son élimination?**

*La gestion des mesures correctives du plan de salubrité alimentaire/HACCP devrait garantir que des tests appropriés et des vérifications ont été réalisés pour indiquer que le produit peut être remis en toute sécurité dans les pratiques de fabrication ou dans le commerce sans poser de risque de salubrité alimentaire ni de préoccupations.*

**Est-ce que les responsables du site ont identifié la personne responsable d’amorcer les mesures correctives, les dossiers aux fins d’examen, la supervision des mesures correctives et l’élimination du produit?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit clairement énoncer qui sera responsable de superviser les mesures correctives qui sont définies dans le plan. Les individus qui possèdent une compréhension approfondie du procédé, du produit et du plan de salubrité alimentaire/HACCP devraient recevoir la responsabilité de superviser les mesures correctives. Selon ce qui convient, des experts peuvent être consultés pour examiner les renseignements disponibles et aider à déterminer le moyen d’éliminer des produits non conformes.*

**Est-ce que le site maintient des dossiers de ses mesures correctives? Est-ce que le site respecte les procédures de mesures correctives conformément au plan de salubrité alimentaire/HACCP écrit?**

*Lorsqu’il y a un écart par rapport aux limites critiques établies, des mesures correctives sont nécessaires. Par conséquent, les mesures correctives doivent comprendre ces éléments : a) l’identification de la cause de non-conformité (analyse de la cause principale); b) l’identification du moyen d’élimination du produit non conforme et c) les dossiers des mesures correctives qui ont été entreprises. Des mesures correctives particulières devraient être élaborées à l’avance pour chaque non-conformité de CCP/PPC et être comprises dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP. Au minimum, le plan de salubrité alimentaire/HACCP devrait préciser ce qu’il faut faire lorsqu’un écart se produit, qui est responsable de la mise en œuvre des mesures correctives et qu’un dossier des mesures prises sera élaboré et conservé.*

## 10 – Validation du plan de salubrité alimentaire/HACCP et établissement des procédures de vérification

**Est-ce que les responsables du site ont validé leur plan de salubrité alimentaire/HACCP et un système de vérification est-il en place pour garantir que le site fonctionne selon le plan?**

*L’objectif principal de la validation du plan de salubrité alimentaire/HACCP est de faire un examen global et une évaluation pour déterminer l’efficacité du plan afin de contrôler ou d’éliminer l’occurrence des dangers potentiels dans le procédé de fabrication des aliments. Une partie de la validation efficace comprendrait l’examen des activités de vérification pour s’assurer que la fréquence et les procédures de surveillance sont adéquates pour contrôler les dangers potentiels et surveiller les programmes préalables.*

**Est-ce que le site possède des activités de vérification qui garantissent que les composantes suivantes du plan de salubrité alimentaire/HACCP sont vérifiées :**

- 1. Points critiques à maîtriser/contrôles de procédé préventif**
- 2. Contrôles préventifs/programmes préalables**
- 3. Efficacité du plan et du système de salubrité alimentaire/HACCP globaux**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit clairement indiquer l’échéancier des inspections de vérification qui a été établi pour l’installation. Cela peut être une liste de la fréquence à laquelle les activités de vérification sont réalisées. Les activités de vérification doivent être réalisées dans un délai raisonnable.*

**VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP – GUIDE DES ATTENTES V1**

Document n° : GOP101-HACCP-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 21 sur 29

**Est-ce qu'un examen ou une revalidation du plan de salubrité alimentaire/HACCP a été réalisé lorsqu'il y a eu des changements qui auraient pu affecter la salubrité des aliments? Y a-t-il un examen réalisé pour servir de point de vérification du système de salubrité alimentaire/HACCP?**

*Une vérification complète et régulière du système de salubrité alimentaire/HACCP devrait être effectuée par une autorité indépendante et impartiale. Une telle autorité peut être interne ou externe à la production alimentaire. Cela devrait comprendre une évaluation technique de l'analyse des risques et de chaque élément du plan de salubrité alimentaire/HACCP, ainsi qu'un examen sur place de tous les organigrammes et dossiers appropriés pour le fonctionnement du plan. Une vérification complète est indépendante des autres procédures de vérification et doit être réalisée pour veiller à ce que le contrôle des dangers découle du plan de salubrité alimentaire/HACCP. Si le résultat de la vérification complète identifie des écarts, l'équipe de la salubrité alimentaire/HACCP modifie le plan de salubrité alimentaire/HACCP comme nécessaire.*

**Est-ce que les activités de vérification sont documentées pour être réalisées à une fréquence fixe et effectuées par une autre personne que celle responsable de la surveillance?**

*Les activités de vérification doivent être documentées et conservées conformément au programme écrit. Le membre d'équipe qui réalise l'activité de vérification doit être indépendant du membre d'équipe qui documente la vérification. Ils peuvent être dans des départements similaires, mais les membres d'équipe qui ont réalisé le contrôle de surveillance ne conviennent pas pour veiller à ce que la vérification que la contrôle de surveillance ait été réalisé correctement et conformément au programme écrit.*

**Est-ce que les dispositifs de mesure utilisés pour la surveillance des CCP/PPC à l'installation sont étalonnés conformément à l'évaluation des risques, à l'orientation de l'industrie ou aux recommandations du fabricant? Est-ce que tous les étalonnages sont effectués, documentés et révisés pour garantir que tous les CCP/PPC sont mesurés correctement?**

*Dans le cas où les dispositifs d'étalonnage sont utilisés pour la surveillance des CCP/PPC à l'installation, les activités d'étalonnage doivent être comprises dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP. Il faut s'assurer que dans le cas où ces types de dispositifs sont utilisés (thermomètres, détecteurs de métaux, etc.), il existe des activités d'étalonnage claires inscrites dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP.*

**Y a-t-il un individu qualifié et désigné pour effectuer les activités de vérification? Est-ce que les dossiers comprennent la signature ou les initiales de vérification du membre d'équipe désigné comme étant responsable au sein du programme écrit?**

*Les responsabilités doivent être clairement inscrites dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP pour les activités de vérification. Les activités de vérification sont réalisées par des individus au sein d'une entreprise, des experts tiers et des organismes de réglementation. Il est important que les individus responsables de la vérification aient l'expertise adéquate pour s'acquitter de cette fonction.*

**Est-ce que la personne responsable des activités de vérification a été formée pour chaque tâche de vérification? A-t-elle les compétences techniques et peut-elle démontrer l'expertise pour la portée du plan de salubrité alimentaire/HACCP?**

*Les membres d'équipe qui sont responsables des activités de vérification associées au plan de salubrité alimentaire/HACCP doivent être formés pour le procédé et le formulaire de surveillance de chaque activité de vérification, avec la conservation des documents. Le membre d'équipe doit être renseigné sur la portée de la salubrité alimentaire du produit pour garantir une vérification exacte.*

**11 – Procédures de tenue des dossiers et de documentation**

**Est-ce que toutes les activités de surveillance et les dossiers sont remplis, révisés et vérifiés conformément à la procédure écrite de surveillance du plan de salubrité alimentaire/HACCP?**

*Les dossiers qui doivent être remplis pour les activités de surveillance doivent être présentés correctement dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP.*

**Y a-t-il des dossiers pour appuyer les programmes préalables et les points de contrôle qui ont été identifiés dans le plan de salubrité alimentaire/HACCP écrit? Sont-ils accessibles à la révision et remplis conformément aux procédures documentées?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit identifier les programmes préalables, les opérations quotidiennes et les dossiers des points de contrôle qui aident à appuyer la conformité et le respect du plan de salubrité alimentaire/HACCP et les dangers contrôlés.*

**Est-ce que toutes les activités de vérification sont documentées dans les dossiers et suivent les procédures du plan de salubrité alimentaire/HACCP pour garantir que toutes les exigences en matière de tests sont accomplies à la fréquence établie?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit identifier les dossiers utilisés pour les activités de vérification.*

**Est-ce que toutes les modifications apportées au plan de salubrité alimentaire/HACCP sont documentées, y compris le journal des modifications du plan, les dates de révision et l'examen ou la signature du membre désigné à la salubrité alimentaire/HACCP? Est-ce que l'historique des versions est conservé dans un dossier conformément aux exigences réglementaires?**

*Le plan de salubrité alimentaire/HACCP doit comporter des dossiers identifiés pour les modifications des plans de salubrité alimentaire/HACCP. Un journal de changement de version est utile pour déterminer le nombre de versions et de modifications qui ont été apportées d'une version à l'autre.*

**Est-ce que toutes les validations initiales et les documents justificatifs qui ont été utilisés dans la vérification du plan de salubrité alimentaire/HACCP sont consignés? Les révisions annuelles sont-elles documentées et signées par l'équipe de la salubrité alimentaire/HACCP?**

*L'installation doit consigner les documents justificatifs exigés pour appuyer la mise en œuvre du plan de salubrité alimentaire/HACCP. Ces dossiers pourraient comprendre les documents suivants : les dossiers de certification du fournisseur documentant la conformité d'un ingrédient par rapport à une limite critique, les dossiers d'audit du transformateur vérifiant la conformité du fournisseur, les dossiers sur la transformation, l'entreposage et la distribution, les données établissant la durée de conservation sécuritaire du produit, ou les dossiers de formation des employés qui sont pertinents pour les CCP et le plan de salubrité alimentaire/HACCP. Un examen annuel documenté doit être effectué et documenté, y compris la signature de l'équipe de la salubrité alimentaire/HACCP.*

**Est-ce que l'installation dispose d'une politique documentée de conservation des dossiers?**

*Les dossiers doivent être conservés comme étant des dossiers originaux, des copies conformes ou des dossiers électroniques. Les dossiers doivent être conservés pour une période définie par l'entreprise, en tenant compte de la durée de conservation du produit et de toute exigence du client ou réglementaire. Les dossiers devraient être conservés pour une période équivalant au moins à la durée de conservation du produit plus douze mois ou deux ans, selon la période la plus longue. Si les dossiers sont conservés hors-site, ils doivent être datés de plus de 6 mois à partir de la date de leur création et doivent être disponibles pour examen lors de l'audit planifié de l'installation ou dans les 24 heures (selon la période la plus courte) si l'auditeur les demande. Le plan de salubrité alimentaire ne doit pas être conservé hors-site.*

**12 – PROGRAMMES PRÉALABLES AU PLAN de salubrité alimentaire/HACCP**

**L'établissement dispose-t-il de procédures documentées pour l'entretien adéquat des terrains et du bâtiment extérieur? Les terrains extérieurs semblent-ils entretenus et ne posent-ils pas de risques de conditions insalubres ou d'abris pour les parasites?**

*Le site devrait s'assurer que les terrains sont maintenus en bon état sanitaire pour prévenir la contamination potentielle des aliments. Les responsables des sites doivent s'assurer du respect des conditions suivantes :*

- *Entreposage adéquat de l'équipement*
- *Maintien de la gestion des déchets*
- *Taillage des herbes hautes*
- *Maintien des routes et des dépôts avec des quantités minimales d'eau stagnante*
- *Drainage adéquat*

**L'intérieur du bâtiment est-il en bon état et exempt de peinture écaillée, de fissures dans le plancher, le plafond et les murs? Y a-t-il des indications de toit qui fuit? Les surfaces du bâtiment peuvent-elles toutes être faites d'un matériau qui peut être nettoyé et entretenu?**

*Les responsables de l'installation doivent s'assurer que les plafonds, les murs, les fenêtres et les portes sont construits et entretenus de manière à prévenir de possibles dangers de corps étrangers. Les responsables doivent s'assurer que tous les planchers sont entretenus de manière à prévenir la contamination du produit ainsi que la création d'abris potentiels pour les parasites, et garantir un assainissement adéquat.*

**Y a-t-il des circuits de trajectoire conçus pour garantir qu'il ne se produit aucune contamination croisée provenant des matières premières ou des zones où il y a moins d'assainissement quotidien dans le flux de transformation du produit?**

*La séparation devrait être physique, au moyen d'un mur complet sans porte, si possible. Toute la circulation doit être maîtrisée, y compris pour les opérateurs de cuisson et le personnel d'entretien. La circulation devrait être réduite pour passer de la transformation des matières premières à la transformation du produit fini. Si une étape d'intervention est utilisée, l'auditeur devrait « auditer à l'envers » et commencer par le produit fini, puis suivre le flux vers les matières premières pour éviter la contamination.*

**L'installation dispose-t-elle d'un programme documenté qu'elle suit lorsqu'un nouveau fournisseur est approuvé? Le programme est-il spécifique à l'installation? Le programme couvre-t-il tous les fournisseurs de matières premières, d'ingrédients, de produits chimiques et d'emballages?**

*Les responsables de chaque installation devraient s'assurer que leurs fournisseurs ont des programmes de BPF et de salubrité des aliments. Ces programmes peuvent être assujettis à la garantie permanente du fournisseur et à la vérification du système de salubrité alimentaire/HACCP du fournisseur.*

**L'équipement de transformation, les convoyeurs, les rayonnages et les palettes sont-ils en bon état? Sont-ils installés et utilisés d'une manière qui ne constitue pas un risque pour les produits de l'installation?**

*Tout l'équipement devrait être construit et installé selon les principes de conception sanitaire. Des échéanciers d'entretien préventif et d'étalonnage devraient être établis et documentés.*

**Les responsables de l'installation ont-ils mis sur pied des procédures opérationnelles normalisées d'assainissement (PONA) pour toutes les activités d'assainissement, qui comprennent une description de la tâche, une liste des produits chimiques et de l'équipement nécessaires à l'exécution de la tâche, les méthodes d'exécution de la tâche, la fréquence à laquelle l'activité doit être réalisée et la personne responsable de l'exécution de la tâche? Les PONA sont-elles efficaces et réalisées à la fréquence appropriée?**

*Assainissement : Les responsables doivent élaborer des procédures d'assainissement écrites pour inclure la description de toutes les activités de nettoyage, y compris l'usage de produits chimiques et d'agents assainisseurs, ainsi que la fréquence de l'assainissement. Ils doivent élaborer un plan directeur de l'assainissement pour garantir que les tâches sanitaires sont accomplies à la fréquence établie et que leur achèvement et leur efficacité sont vérifiés. Ils doivent inclure les dossiers d'inspection préexploitation et la surveillance environnementale pour s'assurer qu'aucun danger supplémentaire n'est introduit à la suite du procédé d'assainissement.*

**La fabrication des produits prêts à manger comprend-elle la surveillance environnementale des agents pathogènes prévisibles?**

*Si l'installation fabrique des produits prêts à manger, alors ses responsables doivent faire une surveillance environnementale pour la *Listeria monocytogenes* et, le cas échéant, la salmonellose et la bactérie *E. coli*, si le produit fini est exposé à l'environnement avant l'emballage. Ce n'est pas nécessaire si le produit est soumis à d'autres traitements qui détruiraient tous les agents pathogènes environnementaux qui pourraient avoir contaminé le produit après l'emballage (p. ex. pasteurisation à haute pression, l'usage de produits chimiques contre la listériose, etc.). La surveillance peut se faire pour les espèces de *Listeria* et pour un organisme indicateur de la salmonelle et de la bactérie *E. coli*, le cas échéant.*

**Les responsables de l'installation ont-ils élaboré un programme documenté de bonne pratique de fabrication (BFP) qui comprend les pratiques d'hygiène pour tous les employés? Y a-t-il des preuves de formation documentée pour tous les employés?**

*Tous les employés et toutes les autres personnes qui entrent dans l'usine de fabrication devraient respecter les exigences en matière d'hygiène personnelle. Cela inclurait les politiques concernant les maladies, les bijoux, la consommation (manger, boire, fumer) et l'habillement.*

**Est-ce que l'installation dispose d'un programme de formation sur le plan de salubrité alimentaire/HACCP pour les employés en fonction de leurs postes et responsabilités? Les exigences pour les formations de perfectionnement sont-elles présentées dans le programme documenté? Les documents utilisés pour la formation sont-ils adéquats pour garantir la formation efficace et écrits dans la langue appropriée?**

*Tous les employés devraient recevoir une formation documentée sur l'hygiène personnelle, les BPF, les procédures de nettoyage et d'assainissement, la sécurité personnelle et leur rôle dans le programme de salubrité alimentaire/HACCP. La procédure de formation du site devrait inclure la fréquence de la formation ainsi que les méthodes de formation et les ressources utilisées pour fournir correctement une formation adéquate à tous les employés.*



**Est-ce que tous les agents assainisseurs et nettoyeurs sont utilisés selon la concentration appropriée? Une liste des produits chimiques approuvés qui sont utilisés dans l'installation aux fins de l'assainissement est-elle maintenue? Y a-t-il des fiches de données de sécurité (FDS) au dossier pour tous les produits chimiques qui sont utilisés?**

*Des procédures documentées doivent être en place pour garantir l'isolement et l'usage adéquat de produits chimiques non alimentaires dans l'usine. Ces produits comprennent les produits de nettoyage, les fumigants et les pesticides ou les appâts utilisés dans l'usine ou autour de celle-ci. Une liste des produits chimiques approuvés devrait se trouver au dossier et toutes les FDS devraient être à jour et conservées dans un emplacement qui permettrait un accès et une disponibilité rapides.*

**Est-ce que l'installation possède un programme documenté pour la réception des matières premières, des ingrédients et des emballages? Les installations d'entreposage sont-elles conçues et entretenues de manière à permettre une gestion parasitaire et un assainissement efficaces?**

*Toutes les matières premières et tous les produits devraient être conservés dans des conditions sanitaires et des conditions environnementales adéquates en terme de température et d'humidité pour garantir leur salubrité et leur intégralité. Tous les emplacements d'entreposage devraient être conçus de manière à permettre des services de gestion parasitaire et de fréquentes opérations d'assainissement.*

**Est-ce que l'installation dispose d'un programme documenté de récupération (rappel) de produit en place? Le programme comprend-il une disposition pour le suivi d'un client en aval à un fournisseur en amont?**

*L'installation doit avoir la capacité de retracer le produit en cours de fabrication d'un ingrédient ou d'un composant, le produit reporté et les reprises. Les registres de production doivent identifier l'utilisation des reprises ou des reports dans des lots spécifiques et les lots spécifiques doivent être capables de montrer la présence de reprises spécifiques. Les responsables de l'installation doivent être en mesure de retracer les lots d'ingrédients jusqu'au produit fini. Cela comprend les ingrédients en vrac qui peuvent provenir des silos en vrac. Le programme doit comprendre les renseignements sur le codage du lot pour les produits finis et les définitions pour tous les codes. Le programme doit également aborder la manière dont les étiquettes des produits finis sont uniformisées et le fait que tous les ingrédients sont adéquatement compris sur l'étiquette. Cette traçabilité doit se prolonger jusqu'au premier client (c.-à-d. le centre de distribution, le restaurant ou le transformateur secondaire) et doit pouvoir retourner jusqu'au fournisseur (un en aval et un en amont). Le programme doit également comprendre la manière dont les clients sont priés de retourner ou d'éliminer un produit affecté.*

**L'installation possède-t-elle un programme documenté, intégré et établi sur la prévention parasitaire? Ce programme comprend-il un professionnel désigné en gestion parasitaire, un échancier de service, les pesticides utilisés ou qui pourraient être utilisés au sein de l'installation et l'emplacement (carte) de tous les dispositifs de gestion parasitaire sur les terrains de l'installation et à l'intérieur de tous les bâtiments?**

*Des programmes efficaces de gestion parasitaire devraient être en place. Cela comprend l'entretien à l'intérieur et à l'extérieur de l'installation. Une carte de l'installation avec les points d'appât et les pièges doit être fournie. Les rapports d'entretien, les constats et les mesures correctives doivent être documentés.*

**Y a-t-il un programme documenté pour la saisie et le traitement des plaintes des clients? Ce procédé comprend-il une catégorisation de tendances des plaintes et un procédé d'enquête?**

*L'installation doit disposer d'un programme écrit, présentant la manière dont les plaintes seront examinées et traitées peu importe où elles surviennent dans le procédé. Les méthodes devraient inclure l'analyse des tendances pour garantir l'amélioration continue. L'installation doit conserver des dossiers relatifs au programme de gestion des plaintes.*

**Y a-t-il un programme documenté pour la retenue des produits? Est-ce que le programme de retenue des produits comprend l'identification du produit, son isolement et une liste des produits retenus qui inclut la description du produit, la raison de la retenue et l'élimination du produit?**

*L'installation doit avoir défini des procédures pour la retenue des produits (matières premières et produits finis) à tout moment du processus. Les méthodes doivent aborder l'identification du produit, les procédures et les zones d'isolement, la liste actuelle des produits retenus (y compris la raison de la retenue, l'emplacement physique dans l'installation, toute remarque supplémentaire applicable). Les méthodes doivent inclure la personne qui détient le pouvoir de retenir le produit et de le remettre sur le marché. Les responsables de l'installation doivent s'assurer que le programme est communiqué adéquatement dans l'ensemble de l'organisation. Tous les dossiers relatifs au programme de retenue doivent être conservés correctement.*

**L'installation dispose-t-elle d'un programme documenté de contrôle des allergènes? Les responsables de l'installation ont-ils identifié les ingrédients qui seraient considérés comme étant allergènes selon les règlements locaux et du pays de destination? Une évaluation des risques a-t-elle été réalisée pour indiquer les endroits où les contrôles doivent être mis en œuvre pour prévenir la contamination croisée?**

*L'installation doit disposer d'un programme documenté qui décrit les allergènes contrôlés dans l'installation. Ce programme doit comprendre une évaluation des risques pour identifier les allergènes préoccupants et les zones où les contrôles doivent être mis en œuvre. Le programme devrait également tenir compte des allergènes autorisés dans les salles de pauses des employés et les cafétérias, ainsi que les mesures de contrôle appropriées pour prévenir la contamination croisée dans les zones de production. Cette question traite simplement de l'identification des allergènes dans l'installation et d'une évaluation sur les endroits où les contrôles doivent être mis en œuvre. La méthode et la mise en œuvre des contrôles sont indiquées dans d'autres questions de la catégorie des allergènes. Tous les allergènes identifiés par les règlements locaux et ceux des pays qui reçoivent le produit doivent être inclus.*

**Est-ce que tous les employés qui ont des responsabilités dans le programme de contrôle des allergènes connaissent leurs responsabilités? Les employés sont-ils tous sensibilisés par rapport aux allergènes?**

*Tous les employés qui ont des responsabilités dans le programme sur les allergènes doivent connaître les contrôles qui sont mis en œuvre à l'installation pour s'assurer que tous les allergènes sont correctement identifiés, isolés et que le contact croisé est évité. Les employés de chaque étape du contrôle des allergènes doivent être interrogés pour vérifier qu'ils sont conscients des contrôles mis en place.*

*Cela comprend les personnes responsables de concevoir le graphisme des étiquettes et de recevoir les étiquettes ainsi que l'opérateur de l'emballage.*

**L'installation dispose-t-elle d'un programme documenté de contrôle des corps étrangers? Les contrôles ont-ils été identifiés et établis pour les dangers de corps étrangers?**

*L'installation doit décrire les contrôles et les procédures qui sont utilisés pour prévenir les dangers causés par les corps étrangers là où ils peuvent exister dans l'ensemble du procédé, que ce soit en raison de l'installation, de l'équipement, des employés, de tout ingrédient ou de tout auxiliaire technologique. Les responsables doivent inclure les méthodes de contrôle utilisées pour remédier aux dangers de corps étrangers lorsqu'ils se produisent pendant le procédé. Ce programme doit être plus qu'une politique sur le verre et les plastiques rigides. Il doit présenter de quelle manière tous les corps étrangers possibles seront contrôlés dans l'installation. Cela pourrait comprendre des objets comme le contrôle des palettes de bois, l'inspection des matières premières à la réception pour trouver des corps étrangers, et tout autre contrôle présent afin de prévenir l'introduction de corps étrangers dans le procédé. La détection des métaux, les machines à rayons X, les aimants, les écrans, les tamis, etc. peuvent être mentionnés dans cette section, mais la méthode dans laquelle ils seront utilisés devrait être définie dans d'autres questions de cette section.*

**VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE ET HACCP – GUIDE DES ATTENTES V1**

Document n° : GOP101-HACCP-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 27 sur 29

*Finally, the installation must have a system in place that describes how corrective measures will be implemented and documented in the case of deviations observed.*

**Les responsables de l'installation ont-ils élaboré un programme documenté sur le verre et les plastiques cassants qui comprend un registre des articles se trouvant dans la zone de transformation incluant la fréquence d'inspection? La politique comprend-elle également des directives au cas où un bris se produirait dans la zone de transformation? La liste est-elle vérifiée sur une base régulière pour s'assurer qu'elle est exacte?**

*Methods should be developed to prevent potential contamination due to glass or brittle plastics. The program should include a complete list of glass and brittle plastic items found in the transformation zone and identify the inspection frequency of each item, usually based on risk. The list should be verified regularly (annually, monthly, etc.) to ensure it is accurate.*

**L'installation dispose-t-elle d'un programme documenté sur la défense des aliments et la sécurité du site qui aborde l'accès à l'installation, les visiteurs, les matières premières, les inspections de sécurité, l'identification des employés et d'autres exigences de défense alimentaire appropriées selon les règlements locaux?**

*The program should describe how the installation adequately protects the building against unauthorized access. It may involve key cards at doors, a single monitored access point at all times, etc. The program should also describe procedures in place to retrieve access cards, keys, etc. from employees who leave the facility or describe how access to the installation is revoked for those employees. The program should also present the appropriate manner by which visitors are controlled before entry. All visitors must provide an identification photo before entering and register before being granted entry to the installation. The program should also require that all visitors be accompanied at all times.*

## ANNEXE A : DOCUMENTS REQUIS

Plusieurs documents critiques seront examinés pendant le processus d’audit, contribuant à évaluer la conformité du plan de salubrité alimentaire/HACCP, de l’assainissement, des BPF et du système de gestion.

L’auditeur sélectionne au hasard des dossiers qui appuient la mise en œuvre et le maintien de chaque programme au cours d’une période de six mois ou, dans le cas d’un second audit, jusqu’à l’audit précédent. De plus, la mise en œuvre de chaque programme peut aussi être vérifiée par le biais d’entrevues avec les employés (où et quand cela s’applique).

Pour faciliter un audit harmonieux et organisé, Intertek SAI Global exige que les documents et dossiers suivants soient facilement accessibles au début de l’audit. La présente section a été élaborée pour permettre aux sites de cocher facilement les documents requis afin de les aider à se préparer à l’audit de leur plan HACCP/sécurité alimentaire.

DOCUMENT/POLITIQUE	✓	DOCUMENT/POLITIQUE	✓
PLAN de salubrité alimentaire/HACCP :		PROGRAMMES préalables :	
Description du produit		Dossiers de formation	
Usage prévu/consommateurs		Gestion parasitaire préventive	
Distribution du produit		Procédures d’assainissement/programmes de surveillance de l’environnement	
Organigramme		Programme d’approbation des fournisseurs	
Analyse des risques		Politique sur les produits chimiques approuvés et les FDS	
CCP/Détermination du contrôle préventif – Allergènes/Fournisseurs/Procédé/Assainissement		Programme d’expédition, de réception et d’entreposage	
Détermination et validation des limites critiques		Programme sur les plaintes	
Procédure de surveillance pour les CCP/PPC		Produit non conforme – programme de « RETENUE »	
Mesures correctives pour les CCP/PPC		Programme de contrôle des allergènes	
Procédures de vérification		Politique sur le verre et le plastique cassant/corps étrangers	
Procédures d’étalonnage		Défense alimentaire/politique sur la gestion de crise	
Procédure de tenue des dossiers		Programme de rappel du produit/de traçabilité	
Spécifications du produit		Procédures sur les bonnes pratiques de fabrication	

## ANNEXE B : JOURNAL DES MODIFICATIONS

SECTION/LISTE DE VÉRIFICATION	MODIFICATION APPORTÉE	VERSION N°
GUIDE DES ATTENTES	NOUVELLE NORME : VÉRIFICATION DU PLAN DE SALUBRITÉ ALIMENTAIRE/HACCP	1