

BONNES PRATIQUES DE FABRICATION DES ALIMENTS :

GUIDE DES ATTENTES

VERSION 1.0 –

En vigueur à partir du 01-mars-2023



INTRODUCTION

Les exigences suivantes décrivent les critères de rendement des bonnes pratiques de fabrication actuelles attendues d'une installation moderne de fabrication de produits alimentaires. Les questions de l'audit sont conçues pour répondre aux besoins en matière de salubrité alimentaire attendus par le public consommateur, la plupart des entreprises de vente au détail, les acheteurs de services alimentaires et les organismes de réglementation. La fabrication, le stockage 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.

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 un examen par audit.

Bien que le présent manuel 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 MANUEL DES ATTENTES	4
DÉFINITIONS.....	5
CLASSIFICATION DE LA NON-CONFORMITÉ ET LIGNES DIRECTRICES DE LA NOTATION.....	9
SECTION 1 : PRATIQUES DE L'INSTALLATION ET DU PERSONNEL	10
SECTION 2 : MESURES DE CONTRÔLE DES PROCESSUS	15
SECTION 3 : RÉCEPTION, EXPÉDITION ET TRANSPORT	19
SECTION 4 : ENTRETIEN ET ÉTALONNAGE	21
SECTION 5 : ASSAINISSEMENT.....	23
SECTION 6 : FORMATION	24
SECTION 7 : CONTRÔLE DES ORGANISMES NUISIBLES.....	25
SECTION 8 : APPROBATION DES FOURNISSEURS.....	26
SECTION 9 : SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT FINI ET CONTRÔLES DE QUALITÉ	27
SECTION 10 : TESTS	28
SECTION 11 : PLAINTES ET PRODUITS NON-CONFORMES.....	29
SECTION 12 : RAPPEL ET TRAÇABILITÉ	30
SECTION 13 : DÉFENSE ALIMENTAIRE/SÉCURITÉ DU SITE ET GESTION DE CRISE.....	30
SECTION 14 : CONTRÔLE DES DOCUMENTS	32
ANNEXE A : DOCUMENTS REQUIS	33
ANNEXE B : JOURNAL DES MODIFICATIONS.....	35

VUE D'ENSEMBLE DU MANUEL DES ATTENTES

Ce document de critères décrit le contenu de l'audit des bonnes pratiques de fabrication des aliments (audit BPF) d'Intertek SAI Global. 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 un programme de BPF efficace. 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 manuel précise plusieurs critères et attentes d'audit qui contribuent à garantir la salubrité et la qualité du produit.

Le présent manuel 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 & Consumer Protection Act</i>

DÉFINITIONS

Laboratoire acceptable	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.
Allergène	Composés alimentaires qui peuvent entraîner une réaction allergique ou d'intolérance alimentaire chez les individus sensibles. 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). 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 prévient la contamination croisée avec les allergènes non déclarés (voir Ingrédients sensibles).
Étalonnage de l'équipement d'inspection, de mesure et de tests	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.
Transporteur	Un transporteur est la personne qui possède, loue ou qui est ultimement responsable du véhicule de transport des aliments et de son chauffeur.
Laboratoire certifié	Un laboratoire qui a satisfait à des normes de certification spécifiques définies par un organisme d'accréditation de laboratoire selon la norme ISO 17025 (voir Laboratoire acceptable).
Certificats d'analyse (COA)	Analyse microbiologique, chimique ou physique spécifique d'ingrédients ou de produits clés, généralement par rapport à une spécification documentée, avant l'acceptation dans l'inventaire ou la réception. Le certificat d'analyse doit être spécifique au lot ou au code produit et doit inclure l'identification du produit, la description du type d'analyse, la méthode utilisée, la taille de l'échantillon et le résultat de l'analyse. La vérification de l'exactitude du COA et du processus du produit doit être établie en testant des échantillons pour vérifier leur conformité.
Client	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.
Lettre de garantie continue	Document fourni par le fournisseur indiquant que tous les ingrédients alimentaires et les matériaux d'emballage en contact avec les aliments (p. ex., encres, revêtements) sont conformes à toutes les dispositions de la Loi sur les aliments, les médicaments et les cosmétiques et de ses modifications, de Santé Canada ou d'autres exigences réglementaires locales.
Correction	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.

BONNES PRATIQUES DE FABRICATION DES ALIMENTS : GUIDE DES ATTENTES

Mesure corrective	<p>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.</p> <p><i>Les procédures de mesure corrective doivent inclure :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. • L'identification d'une mesure corrective nécessaire pour éliminer la cause des non-conformités et empêcher qu'elles se reproduisent. • 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. • L'identification d'un traitement approprié pour le produit non conforme ou affecté.
Contact croisé	<p>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 similaires, comme la contamination d'un produit à base de lait par des arachides.</p>
Contamination croisée	<p>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 (PAM).</p>
Client	<p>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. En général, le client n'est pas la partie responsable du paiement de l'audit; il doit donc avoir accès aux informations de l'audit avec l'autorisation du client.</p>
Contrôle des documents et des données	<p>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.</p>
Plan de salubrité alimentaire	<p>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 cernées. 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.</p> <p>Tout au long du présent document, le lecteur pourrait voir l'acronyme PSA (plan de salubrité alimentaire).</p>
Inspection du produit fini	<p>L'analyse, l'inspection ou la révision du produit fini avant sa mise sur le marché. Le fournisseur doit définir quelle inspection finale et quel examen doivent être effectués sur chaque lot de fabrication du produit fini. Les exigences relatives à l'inspection du produit fini peuvent inclure l'observation visuelle, l'inspection physique, l'analyse microbiologique ou chimique ou l'examen des dossiers. Le fournisseur doit évaluer la spécification du produit, les exigences du client ou les exigences réglementaires locales lorsqu'il définit ses exigences d'inspection du produit fini.</p>
Bonnes pratiques de laboratoire (BPL)	<p>Directives établies pour garantir l'exactitude et la précision des résultats des évaluations décrites.</p>
Danger	<p>Un agent biologique, chimique ou physique qui pourrait probablement et raisonnablement engendrer une maladie ou une lésion en l'absence de contrôle</p>
Fournisseur à risque élevé	<p>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.</p>
Retenu	<p>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 ».</p>

BONNES PRATIQUES DE FABRICATION DES ALIMENTS : GUIDE DES ATTENTES

Document n° : GOP101-BPF-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 7 sur 35

Audit interne/BPF	Un effort pour évaluer la performance d'une installation en ce qui concerne les bonnes pratiques de fabrication et d'autres protocoles établis par l'entreprise par le personnel interne. Ces audits évaluent les installations internes et externes, et les résultats sont utilisés pour favoriser l'amélioration continue.
Exercice de rappel	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.
Programme préalable	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 des parasites, la formation, l'entretien, la gestion des allergènes, la défense alimentaire, etc.
Entretien préventif	Une série de routines, de procédures et d'étapes entreprises pour cerner et résoudre les problèmes potentiels avant qu'ils se produisent.
Emballage primaire	Le matériel de conditionnement qui entre en contact direct avec le produit alimentaire.
Capacité du procédé	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.
Vérification du procédé	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.
Transformation	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.
Traçabilité du produit	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.
Retrait de produit	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.
Programme	Politiques, procédures, tâches ou activités documentées qui décrivent des fonctions précises au sein de l'installation.
Prêt-à-manger	Tous les aliments qui, lorsqu'ils sont achetés par le consommateur, ne nécessitent pas de préparation supplémentaire, c'est-à-dire une étape d'élimination des agents pathogènes avant la consommation (c'est-à-dire la cuisson). Les produits qui doivent être cuits avant d'être consommés doivent avoir des instructions de cuisson détaillées sur la boîte extérieure pour les produits destinés à la restauration, ou sur les emballages intérieurs individuels pour les emballages de vente au détail, indiquant de chauffer le produit à une température interne minimale conformément à la réglementation.
Réceptionnaire	Le réceptionnaire est la personne qui reçoit le produit à sa destination.
Récupération	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.
Réemballer	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.
Réemballage	Travailler avec un produit exposé où des précautions doivent être prises pour éviter la contamination des produits.
Reprise	Produit qui a été récupéré ou rejeté de la production normale et qui a été traité à nouveau, mélangé à nouveau ou reformaté en produit fini.
Risque	La probabilité qu'un danger de salubrité alimentaire se produise.

BONNES PRATIQUES DE FABRICATION DES ALIMENTS : GUIDE DES ATTENTES

Document n° : GOP101-BPF-SAIG

Date de publication : 16-déc-2022

Page 8 sur 35

Ingrédients sensibles	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).
Expéditeur	L'expéditeur est la personne qui entreprend l'expédition des aliments.
Procédures opérationnelles normalisées	Une série de documents détaillés et signés qui définissent précisément la manière dont une fonction ou une activité individuelle sera accomplie.
Véhicule de transport	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 les bonnes pratiques de fabrication pour les aliments (Intertek/SAI Global)	
Conforme	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. Zéro (0) point est déduit par question lorsqu'une notation de conformité est obtenue.
Non-conformité mineure	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. La moitié (1/2) de la valeur totale est perdue pour la question
Non-conformité grave	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. Tous les points sont perdus pour la question
Non-conformité critique*	Un risque considérable en matière de salubrité des aliments a été identifié pendant l'audit et constituerait un échec automatique. 50 points perdus dans la question : entraîne un échec automatique de l'audit
Sans objet (S.O.)	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
Supérieure	98,00	100,00
Excellente	94,00	97,99
Bonne	89,00	93,99
Conforme	80,00	88,99
Échec	0,0	79,99

* 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).
- Défaut de posséder un programme des BPF.
- Absence de contrôle approprié de la température.
- Défaut de préserver la traçabilité pendant des travaux de reprise.
- Absence d'un processus de contrôle des allergènes suffisant.
- Utilisation d'eau non potable.
- 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 %.

Nota : 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.

SECTION 1 : PRATIQUES DE L'INSTALLATION ET DU PERSONNEL

Il est essentiel que les usines alimentaires fonctionnent en totale conformité avec les exigences réglementaires spécifiques à l'endroit où les produits sont expédiés et qu'une relation de travail positive soit évidente avec les régulateurs assignés. Les responsables de l'installation doivent démontrer qu'il y a un système en place permettant de s'assurer qu'ils sont conscients de et en conformité avec la réglementation alimentaire qui s'applique aux produits qui sont fabriqués dans l'installation, y compris tout enregistrement requis.

La construction du terrain, de l'installation et de l'équipement doit être telle qu'elle facilite la production de produits sains et qu'elle réponde aux exigences standard et réglementaires en matière de salubrité et de qualité des aliments. Les éléments suivants doivent être inclus dans le programme d'hygiène des terrains, des installations et du personnel :

TERRAINS DE L'USINE

- L'extérieur de l'usine et les terrains doivent être construits de manière à minimiser la poussière et être exempts d'eau stagnante.
- Les structures extérieures doivent être maintenues en bon état et aucun vide ou trou ne doit être visible à l'intérieur. L'installation doit s'assurer que la structure est entretenue de manière à empêcher que les conditions extérieures ne constituent une menace pour les produits qui sont manipulés dans l'installation (comme les fuites).
- L'installation doit s'assurer que toutes les zones d'élimination des déchets sur le site sont entretenues de manière à ne pas devenir une source de parasites ou de contamination potentielle. Les portes et les couvercles de toutes les unités d'élimination doivent être maintenus fermés entre les utilisations. L'installation doit s'assurer que l'élimination de tous les déchets est adéquate afin d'éviter toute accumulation inutile pouvant entraîner l'infiltration de parasites, d'odeurs et de contaminants. L'installation doit s'assurer que toutes les unités et zones d'élimination sont incluses dans le programme de nettoyage principal.
- L'installation doit s'assurer que tout le matériel entreposé à l'extérieur de l'installation l'est de manière à ce qu'il ne devienne pas une source potentielle de parasites et/ou de contamination du produit fini. Il s'agit notamment de boucher les extrémités des tuyaux et de les stocker loin des bâtiments de l'usine.

INSTALLATION

- Les surfaces du plafond, ainsi que les autres équipements suspendus, doivent être propres, en bon état, exempts de peinture écaillée, de rouille, de trous ou d'ouvertures non scellés, ou d'autres conditions qui pourraient entraîner une contamination du produit. Les panneaux de plafond, l'armature et les supports doivent être correctement fixés, sans pièces manquantes ou endommagées. Les ouvertures du plafond pour les tuyaux, les convoyeurs, le câblage, etc. doivent être scellées afin d'éviter tout type d'infestation et de contamination ou de fuites du plafond. Il ne doit y avoir aucune trace de fuite d'eau sur les plafonds. Les plafonds doivent être construits dans un matériau lisse, non poreux, non absorbant et facile à nettoyer. Les matériaux d'isolation utilisés en hauteur doivent être en bon état, lisses, non absorbants et faciles à nettoyer. Les zones de joints doivent être scellées.
- Les murs doivent être construits dans un matériau lisse, non toxique et facilement nettoyable. Ils doivent être exempts de fissures, de trous et de crevasses qui empêcheraient le nettoyage ou serviraient de refuge aux débris et aux parasites. Ils doivent être exempts de poussière, de saleté, d'accumulation de produits et de peinture écaillée. Les murs doivent être scellés et recouverts à la jonction mur/plancher. Les revêtements muraux ne doivent pas être fixés avec des clous, des agrafes ou des vis apparents. Les ouvertures dans les murs où passent des tuyaux, des équipements ou des convoyeurs doivent être scellées. Les fenêtres doivent être fermées s'il existe des conditions extérieures susceptibles d'exposer l'usine à une contamination par voie aérienne. Les rebords doivent être inclinés pour éviter tout stockage d'articles et empêcher l'accumulation de débris. Toutes les fenêtres doivent être maintenues dans un état propre et sain, sans vitres cassées, et doivent être équipées de moustiquaire lorsqu'elles sont ouvertes.
- Les passerelles et autres voies de passage au-dessus ou à côté des zones de produits doivent être conçues pour empêcher la contamination des produits. Les « garde-fous et garde-pieds » ne sont pas acceptables comme plaques latérales solides. Les écrans de protection de la chaîne de transformation doivent arriver à la hauteur des genoux.

- Tous les éclairages doivent être complètement enfermés dans des écrans de protection ou fabriqués avec des matériaux incassables pour éviter la contamination du produit par le verre. Cela s'applique à toutes les zones d'exploitation, aux entrepôts et aux quais d'emballage, de réception et d'expédition, ainsi qu'aux zones de stockage. Toutes les lumières doivent être protégées, y compris les lumières d'urgence, les lumières des chariots élévateurs et les lumières réglables des remorques sur le quai. Les appareils d'éclairage doivent être maintenus propres et exempts de fissures, de poussière ou d'autres matériaux susceptibles de mener à une contamination. Les couvertures de protection dans les zones de traitement doivent être exemptes de toute trace d'accumulation d'humidité à l'intérieur.
- L'équipement doit être conçu pour empêcher ou détourner le condensat des produits et des surfaces de contact avec les produits.
- Il convient de fournir du chauffage, de la ventilation ou de la réfrigération dans toutes les zones afin de maintenir des conditions environnementales et sanitaires appropriées pour les ingrédients, le produit fini, l'équipement et les matériaux d'emballage. Tous les systèmes doivent être propres, en bon état de fonctionnement et conçus de manière à empêcher la contamination du produit par la condensation, les moisissures, les bactéries, les insectes, la poussière ou les odeurs. Le chauffage et la ventilation doivent être équilibrés pour éviter la condensation sur les murs ou les plafonds dans les zones de produits.
- L'installation doit disposer d'un système d'identification des conduites d'eau potable et non potable et de schémas à jour. Les conduites d'eau potable en cul-de-sac doivent être éliminées. Les descentes de tuyaux ne doivent pas être immergées dans les réservoirs d'eau. S'il y a un risque de siphonnage à rebours, les descentes de tuyaux doivent être équipées de dispositifs anti-refoulement. Le refoulement peut être prévenu à l'aide d'une lame d'air ou d'un dispositif mécanique de prévention du reflux. Les dispositifs anti-refoulement doivent être vérifiés chaque année. Les tuyaux ne doivent pas être laissés sur le sol ou dans les réservoirs. Les buses des tuyaux ne doivent pas entrer en contact avec le sol de l'installation.
- Les sols doivent être bien drainés, lisses et faciles à nettoyer, sans agrégats exposés et sans fissures, trous ou zones cassées. Les drains doivent être munis de pièges et les couvercles de drains doivent être maintenus en place. Les drains doivent être exempts d'odeurs. Il ne doit pas y avoir d'eau stagnante dans les zones de traitement ou d'entreposage.
- L'installation doit avoir des processus et des flux de personnes conçus pour minimiser la contamination croisée entre les produits bruts et les produits finis. L'air à l'intérieur de la salle à haut risque/PAM ne doit pas présenter de risque de contamination, une pression positive doit être maintenue par rapport aux zones environnantes et la fréquence des tests doit être établie.
- L'air utilisé pour la transformation directe ou entrant en contact avec le produit ou les surfaces en contact avec les aliments ne doit pas être une source de contamination, comme le confirment les analyses de l'air pour détecter les contaminants. Les filtres doivent être remplacés à la fréquence décrite. Un processus doit être mis en place pour contrôler la condensation pendant la transformation et à la fin des activités d'assainissement.

STOCKAGE

L'installation doit disposer de politiques et de procédures décrivant comment le produit est protégé tout au long du processus pendant son stockage. Les éléments suivants doivent être inclus dans le programme de gestion du stockage :

- L'installation doit disposer d'une procédure détaillée décrivant comment les matières premières, le matériel d'emballage, ainsi que le produit fini, sont soumis à une rotation afin de garantir que la salubrité et/ou la qualité des aliments ne sont pas compromises. Au minimum, l'installation doit utiliser un programme de rotation basé sur le principe du premier entré, premier sorti (FIFO) (ou si l'on utilise les dates du fabricant, FEFO (premier périmé, premier sorti)), sauf indication contraire du client. L'installation peut utiliser d'autres types de rotation en fonction des spécifications du client. Lorsque de tels systèmes sont utilisés, l'installation doit disposer d'une documentation sur la procédure. Le système doit garantir que les matériaux périmés ou obsolètes sont gérés de manière appropriée pour éviter toute utilisation accidentelle. Il doit y avoir un processus de gestion des emballages/étiquettes périmés, pour éviter toute utilisation accidentelle ainsi que garantir l'élimination appropriée et la bonne tenue de dossiers.
- Tous les produits doivent être correctement protégés de toute forme de contamination qui pourrait être présente. Il peut s'agir de produits crus mélangés à des produits prêts à consommer, de produits chimiques mélangés à des produits alimentaires, de sacs ou de boîtes d'ingrédients qui ne sont pas correctement couverts lorsqu'ils sont

entreposés, etc. Tous les ingrédients doivent être maintenus propres (c.-à-d. exempts de poussière et de débris) et correctement protégés des sources potentielles de contamination (par exemple, une fuite de condensation ou provenant du toit).

- L'emballage primaire des produits doit être exempt de tout dommage afin de garantir que des aliments contaminés ne sont pas utilisés ou expédiés aux clients. Les boîtes de conserve ne doivent pas présenter de bosses sur leurs coutures. Les produits endommagés doivent être retirés des zones de stockage générales et placés dans une zone désignée qui les identifie comme étant endommagés. Cette zone doit être signée pour indiquer que tous les produits ne sont pas utilisables.
- Les zones de stockage de l'entrepôt doivent être propres et ordonnées, sans déversements de longue date, sans produits endommagés ou exposés, sans accumulation de débris ou de poussière, et exemptes de toute croissance de moisissure. Un périmètre de 18 pouces le long des murs extérieurs doit également être maintenu. Les conteneurs de produits ouverts ne doivent pas être stockés dans les zones de stockage de réception. Tous les rayonnages doivent être en bon état et entretenus de manière sanitaire afin de ne pas provoquer de contamination.
- Si les véhicules de transport sont stockés sur le site, ils doivent être correctement inspectés à une fréquence prescrite pour s'assurer qu'ils ne constituent pas une menace de contamination pour les produits qui y seront contenus ultérieurement. Si les véhicules de transport sont utilisés pour le stockage extérieur des matières premières, des emballages, des produits en cours de fabrication et des produits finis, ils doivent être protégés de la contamination et de la détérioration et être verrouillés à tout moment. Tous les matériaux stockés doivent être inspectés avant leur utilisation ou leur transport.

PROGRAMME DE BONNES PRATIQUES DE FABRICATION (BPF) POUR LES EMPLOYÉS

- L'installation doit disposer d'un programme de formation sur les BPF spécifique à l'usine et documenté pour tous les employés. Tous les nouveaux employés (saisonniers, à temps partiel, contractuels, etc.) doivent recevoir une formation initiale portant sur les BPF de base et les politiques spécifiques de l'usine en matière d'assainissement, de tenue des lieux et d'hygiène personnelle. L'installation doit encourager le respect des BPF par l'affichage d'une signalisation appropriée dans les zones où la conformité est requise. L'installation doit s'assurer que les employés se conforment au programme écrit des BPF.
- Le programme doit couvrir spécifiquement : les exigences de bonne fabrication et les bases réglementaires, les uniformes, les articles personnels, les exigences de lavage des mains et de toilette, les blessures, les maladies, les politiques et procédures d'assainissement de l'usine, la salubrité alimentaire (HACCP/Plan de salubrité alimentaire) et les politiques de contrôle de la qualité, ainsi que la sensibilisation à la falsification des produits et ses conséquences. La formation doit être menée de manière efficace et dans la langue appropriée. Un suivi et une formation continue de remise à niveau doivent être assurés au moins une fois par an. Une formation spéciale visant à remédier aux déficiences opérationnelles doit être dispensée selon les besoins.
- Les employés travaillant dans les zones de production ne doivent pas porter de faux ongles, de vernis à ongles, de bijoux, de bagues (à l'exception d'une simple alliance, lorsque l'installation l'autorise), de montres ou de piercings visibles, etc. Les poches extérieures au-dessus de la taille sur les blouses, les chemises ou les manteaux ne doivent pas porter d'objets (stylos, peignes, crayons, thermomètres, etc.) lorsque les employés se trouvent dans les zones de production. Sinon, ces poches doivent être cousues.
- Des filets à mailles fines ou d'autres dispositifs efficaces de retenue des cheveux et du poil du visage doivent être exigés dans toutes les zones de production, de traitement et d'entreposage par tous les employés (par exemple, les visiteurs, les entrepreneurs, les visites, la direction non impliquée dans le processus).
- L'usine doit fournir, et les employés doivent utiliser, des moyens pour éviter la contamination de leurs vêtements extérieurs lorsqu'ils utilisent les toilettes. Des crochets sont généralement mis à la disposition des employés pour qu'ils puissent suspendre leurs vêtements extérieurs à l'extérieur des toilettes. L'installation doit s'assurer que des vêtements extérieurs dédiés, de couleur distinctive, sont fournis aux personnes entrant ou travaillant dans la zone à haut risque/PAM. L'installation doit s'assurer que tous les employés adhèrent à l'utilisation de vêtements extérieurs distincts dans ces cas et les résultats doivent être documentés.

- L'accès du personnel aux zones à haut risque/PAM doit comprendre des installations permettant au personnel de changer de vêtements extérieurs et de changer de chaussures ou de mettre des couvre-chaussures appropriés avant d'entrer dans la zone PAM. Les voies d'accès pour le personnel et les matériaux ne doivent pas être exposées aux zones de transformation des matières premières ou aux voies exposées aux matières premières. L'installation doit fournir des chaussures qui demeurent sur les lieux, utiliser soit des lave-bottes, des bains de pieds ou des mousses de sol pour les entrées dans les zones de transformation RTE à haut risque/à soins élevés (c'est-à-dire les processus qui nécessitent une étape de mise à mort, les processus qui manipulent des articles à haut risque, etc.) L'installation doit avoir un programme documenté qui énumère les désinfectants utilisés et leur concentration, ainsi qu'un moyen de vérifier l'efficacité du programme, comme la surveillance de la concentration, l'examen des documents ou les tests par écouvillonnage après immersion. Si l'on utilise des bains de pieds, l'installation doit préciser la fréquence de changement de solution qui est déterminée par l'affluence et/ou le temps.
- Les postes de lavage des mains doivent disposer d'un espace suffisant pour s'adapter au nombre de personnes présentes dans la zone afin d'éviter les retards qui pourraient décourager les procédures de lavage des mains appropriées. L'installation doit disposer d'un processus permettant de vérifier la conformité à cette norme à l'entrée des zones de transformation et après les pauses. Les stations de lavage des mains doivent fournir de l'eau chaude en 20 secondes Il doit également y avoir une quantité suffisante de savon et/ou d'agent désinfectant pour les mains. Des essuie-mains à usage unique doivent être disponibles à chaque poste et être facilement jetables. Les postes de lavage des mains doivent être utilisés uniquement dans le but de se laver les mains. Les installations de lavage des mains doivent être activées en mode « mains libres », de sorte que le contact des mains n'est pas nécessaire pour ouvrir ou fermer l'eau.
- L'installation doit avoir une politique de lavage des mains précisant la fréquence et la méthode requise. De plus, une politique sur les gants doit être en place, précisant le moment où les gants sont nécessaires et la fréquence de leur remplacement. La politique doit préciser que les gants ne peuvent être utilisés qu'en conjonction avec un lavage des mains approprié et non en remplacement. Il faut porter des gants lors de la manipulation de produits prêts à manger.
- Les cafétérias doivent disposer d'installations de chauffage, de réfrigération et de stockage appropriées afin que les employés puissent stocker correctement les aliments à l'écart des vestiaires. Les cafétérias, les cuisines et les salles de repos doivent être maintenues propres, y compris les micro-ondes, les réfrigérateurs et les zones de stockage des aliments.
- Il est interdit de manger, boire ou utiliser des produits du tabac, sauf dans les zones désignées. Cette règle doit être appliquée par l'installation. Toute interdiction de boire dans les zones de production doit être clairement définie et contrôlée par l'installation. Si la consommation de breuvages est autorisée dans les zones de production, la politique doit stipuler que le lavage des mains est obligatoire après la consommation de breuvages.
- Les vestiaires doivent être de taille adéquate, bien éclairés, propres et ordonnés. Des casiers doivent être disponibles pour ranger les vêtements personnels. La nourriture et les équipements ou ustensiles ne doivent pas être rangés dans les vestiaires. Un programme de nettoyage régulier des casiers doit être maintenu. Le dessus des casiers doit être incliné pour empêcher l'accumulation de déchets et faciliter le nettoyage. Des lavabos adéquats et pratiques doivent être installés dans les vestiaires ou à proximité, dans les toilettes et à l'entrée des zones de travail. Dans les zones RTE et dans les zones où les produits sont exposés ou manipulés par les employés, les postes de lavage et/ou de désinfection des mains doivent être situés à proximité des postes de travail des employés. Des panneaux dans les langues appropriées, ou des graphiques doivent être clairement affichés dans les vestiaires.
- Des salles de toilettes doivent être disponibles dans les vestiaires ou à proximité des zones opérationnelles si ces dernières sont éloignées des vestiaires. Elles doivent être bien ventilées, bien éclairées, propres et ordonnées. Des toilettes adéquates doivent être fournies et maintenues en bon état. Des réceptacles couverts doivent être présents dans les salles de toilettes pour les femmes. Les portes des toilettes doivent être à fermeture automatique et ne doivent pas s'ouvrir directement sur les zones de transformation, d'ingrédients ou d'emballage. Des lavabos adéquats et pratiques doivent être installés dans les vestiaires et dans les salles de toilettes.
- Les audits BPF doivent être planifiés régulièrement par la direction du site et vérifiés de manière aléatoire par la direction. Ces audits doivent être documentés et accompagnés d'actions correctives. La fréquence et la vérification doivent être basées sur la nécessité d'assurer un contrôle efficace; une fréquence mensuelle est recommandée, au minimum. Les résultats des audits et les mesures correctives doivent être examinés et signés par la direction afin de garantir le règlement opportun des déficiences et la mise en place des mesures correctives nécessaires. Les activités

d'audit de suivi pour les déficiences et les points répétitifs doivent enregistrer l'efficacité des mesures correctives prises.

- Le programme des BPF doit inclure une procédure de dépistage des maladies transmissibles par les aliments et de leurs symptômes chez les employés, les entrepreneurs et les visiteurs qui entrent dans les zones de production. Cela peut inclure, sans s'y limiter, les nausées, les vomissements, la diarrhée, la fièvre, les lésions contenant du pus et la jaunisse. La procédure doit inclure les exigences relatives au retour au travail.
- L'installation doit avoir mis en place une politique relative aux blessures. La politique doit spécifier que les plaies ouvertes ou sécrétrices doivent être recouvertes d'un pansement très visible (de préférence détectable par le métal) et recouvertes d'un gant ou d'un pansement imperméable. La politique doit également préciser les procédures de désinfection des surfaces et d'élimination des produits à suivre en cas de contamination potentielle.
- Les visiteurs, les entrepreneurs et les participants à des visites guidées qui entrent dans l'installation doivent se conformer aux exigences du programme des BPF.

SECTION 2 : MESURES DE CONTRÔLE DES PROCESSUS TRANSFORMATION

L'installation doit disposer de procédures permettant de garantir la sécurité du produit tout au long du processus. L'installation doit également prévenir toute contamination potentielle et toute croissance bactérienne due à une mauvaise manipulation pendant la transformation.

- Les zones sensibles à la température doivent être correctement surveillées à l'aide de registres quotidiens afin de vérifier que les températures appropriées sont maintenues. Les sondes de ces zones doivent être placées dans la zone la plus chaude du refroidisseur/congélateur de stockage. L'installation doit s'assurer que ces zones sont contrôlées au moins deux fois par jour. La mise en œuvre du programme sera vérifiée par l'examen de dossiers aléatoires des six derniers mois ou de la période écoulée depuis l'audit précédent. Un contrôle de l'exactitude des thermomètres à température ambiante sera également réalisé lors de l'audit physique de l'installation.
- Les zones sensibles à la température doivent être exemptes de condensation et d'accumulation de glace qui pourraient entraîner une contamination. Si le produit ou les ingrédients sont stockés dans des véhicules de transport, l'installation doit s'assurer que les véhicules sont régulièrement inspectés pour garantir l'intégrité du produit. L'installation doit être en mesure de démontrer la conformité à toute exigence de température des produits stockés. Le contrôle doit avoir lieu à une fréquence documentée et le site doit être en mesure de démontrer la conformité à tout moment. Les véhicules de transport doivent rester verrouillés et tous les produits et/ou ingrédients stockés doivent être inspectés avant leur utilisation ou leur transport.
- L'installation doit s'assurer que toutes les zones de transformation des denrées périssables sont équipées d'un thermomètre calibré pour faciliter la surveillance de la température. Le thermomètre doit être placé dans la zone la plus chaude de la pièce et surveillé assez souvent pour maintenir le contrôle (au moins deux fois par jour ou pendant la transformation). L'installation doit avoir une procédure en place pour garantir que les abus de température seront évités pendant la transformation.
- Tous les produits en cours de transformation et les emballages doivent être correctement protégés de toute forme de contamination qui pourrait être présente. Tous les ingrédients doivent être maintenus à l'écart du sol et correctement protégés des sources potentielles de contamination (c'est-à-dire de la contamination croisée ou du contact croisé).
- L'installation doit définir les termes s'ils sont utilisés et déterminer quelle quantité de reprises ou de travaux en cours (TEC) peut être utilisée dans un même « lot » de produits. Une reprise est généralement considérée comme une nouvelle transformation d'un produit qui a été emballé, tandis que le travail en cours serait un produit transformé à nouveau qui n'a pas encore été emballé. Le programme doit clairement indiquer que le mélange d'aliments pour « diluer » un défaut (c'est-à-dire mélanger des reprises qui dépassent les points de contrôle des défauts maximum dans le but d'obtenir un « bon » produit pour minimiser le défaut global du lot) est strictement interdit.

- 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 dossiers 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'usine doivent être en mesure de retracer les lots d'ingrédients jusqu'au produit fini. Ce produit, tout au long du processus de fabrication, est protégé de tout contaminant potentiel dû à des gouttes accidentelles, à l'utilisation de lubrifiants ou de produits chimiques de qualité non alimentaire, ou à des matières étrangères (probablement dues à une mauvaise filtration d'air ou de vapeur). De tels contaminants accidentels pourraient entraîner une contamination directe du produit en s'égouttant directement dans le produit ou sur les services en contact avec les aliments. L'installation doit s'assurer que les zones opérationnelles RTE sont maintenues séparées et efficacement isolées des autres opérations et flux de circulation qui pourraient compromettre le niveau élevé d'assainissement et d'hygiène essentiel à l'intégrité des produits RTE.
- L'installation doit être en mesure de montrer comment les sous-produits destinés à être utilisés dans les aliments pour animaux sont contrôlés pour éviter toute contamination. Les aliments doivent être conservés dans des conditions adéquates pour ne pas être contaminés (par exemple, à des températures appropriées pour empêcher la croissance microbienne, le cas échéant). Des procédures doivent être mises en place pour garantir que les conteneurs et les équipements réservés pour ce processus sont adaptés, nettoyés et correctement entretenus, et qu'ils sont protégés de la contamination par les déchets. Enfin, les aliments pour animaux doivent être correctement identifiés et étiquetés, et les conteneurs d'expédition soumis aux mêmes dispositions que les aliments destinés aux humains.
- L'installation doit s'assurer que tous les produits chimiques utilisés dans le processus de nettoyage sont approuvés pour une utilisation dans une installation alimentaire. L'installation doit veiller à ce que seules des personnes formées soient autorisées à accéder aux produits chimiques et à les manipuler. Ces personnes doivent disposer des fiches de données de sécurité (FDS) et de l'équipement de protection individuelle (ÉPI) requis pour l'utilisation de tous les produits chimiques. Si un code couleur est utilisé pour identifier différents produits chimiques, il doit être clairement communiqué à tous les employés.

ÉQUIPEMENT

- L'équipement de transformation, d'emballage et de stockage doit être conçu, installé et entretenu de manière à produire un produit sécuritaire, sain et de qualité. L'équipement doit être conçu et entretenu de manière à permettre un accès, un démontage et un remontage faciles pour un nettoyage, une désinfection et une inspection approfondis. L'équipement doit être constitué d'un matériau lisse, imperméable, non toxique, non absorbant et résistant à la corrosion lorsqu'il est en contact direct avec le produit. Les bandes transporteuses en contact avec le produit doivent être d'un matériau imperméable et non absorbant. Les courroies renforcées par des fibres ou prises en sandwich ne doivent pas être utilisées pour les convoyeurs en contact avec le produit. Les courroies doivent être maintenues en bon état, sans trous, coupures, bords effilochés ou dommages rendant la courroie difficile à nettoyer ou présentant un risque de matières étrangères. Les surfaces en contact avec le produit, comme les bandes transporteuses, ne doivent pas être à moins de 18 pouces du sol ou doivent être efficacement protégées de la contamination pendant les opérations. L'équipement doit être exempt de fissures et de soudures non continues ou rugueuses où le produit pourrait s'incruster et rendre le nettoyage difficile.
- Tous les ustensiles, outils et récipients alimentaires doivent être conçus à cet effet et construits en matériaux de qualité alimentaire. L'installation ne doit pas réutiliser les récipients précédemment utilisés pour contenir des matières premières, des ingrédients ou d'autres produits alimentaires. L'équipement précédemment utilisé pour tout type de produit chimique ou autre ingrédient non alimentaire ne doit pas être réutilisé pendant le processus. Les équipements précédemment utilisés pour des produits alimentaires peuvent être utilisés à condition qu'ils soient correctement nettoyés, désinfectés et qu'ils ne présentent pas de risque pour les produits.
- Les matériaux non agréés pour usage alimentaire tels que les fils, le ruban adhésif, les ficelles, le plastique ou le carton ne doivent pas être utilisés pour les réparations temporaires.
- L'installation doit s'assurer que tout le matériel de transport est en bon état de sorte qu'il ne présente pas de risque de contamination du produit en raison de l'écoulement de fluides, de lumières endommagées et/ou de plastique fragile, de soudures rugueuses sur les chariots, d'une lubrification excessive, et de matières étrangères en raison de sièges déchirés, etc.

CONTRÔLE DES MATIÈRES ÉTRANGÈRES

- Un programme de contrôle des matières étrangères doit être mis en place. Un tel programme pourrait inclure l'utilisation d'aimants, de tamis, d'écrans, de dispositifs de détection des os et de détecteurs de métaux, selon les besoins, en fonction du processus et de l'environnement de fabrication. Le programme doit inclure des barrières à tous les dangers physiques potentiels pertinents pour le processus identifié et la manière dont ces dangers seront traités. Le programme doit être correctement communiqué dans toute l'organisation, en identifiant les rôles et les responsabilités spécifiques.
- Gestion du verre et des plastiques cassants : L'installation doit décrire comment les dangers potentiels associés au verre et/ou aux plastiques cassants seront gérés tout au long du processus. Le programme doit inclure la communication de ces dangers à tous les membres de l'organisation (y compris une politique relative aux articles interdits dans l'installation de production). Le programme doit également identifier tout le verre et le plastique cassant présents dans l'installation et la fréquence à laquelle ils sont inspectés. La fréquence d'inspection doit être basée sur le risque, de sorte que les matériaux susceptibles d'affecter directement le produit soient inspectés plus fréquemment que ceux qui se trouvent en dehors des zones de production. Le programme doit décrire la manière dont l'installation traitera les bris accidentels de verre et/ou de plastiques fragiles, y compris l'élimination de tout produit affecté, la manière dont la zone sera sécurisée, nettoyée et inspectée avant la reprise de la production, ainsi que l'inspection et l'élimination éventuelle de tout ÉPI affecté.
- Détection de métaux ou autres dispositifs de contrôle des matières étrangères : Il doit exister une politique écrite décrivant l'entretien, le réglage, la validation et les tests de vérification des détecteurs de métaux ou d'autres dispositifs (par exemple, un appareil à rayons X), le cas échéant. La politique doit décrire les procédures de réglage initial, la fréquence des contrôles de vérification avec le produit réel au démarrage, pendant le quart de travail et à la fin de la production. Les unités de test permettant de vérifier les performances de l'équipement doivent être adaptées à la nature du produit et à la taille de l'emballage. Les détecteurs de métaux doivent être réglés avant le démarrage par du personnel qualifié et étalonnés pour le produit spécifique en cours de production. La documentation de l'étalonnage et de la configuration doit faire partie des dossiers de production quotidiens, tout comme les vérifications initiales, opérationnelles et finales. Tous les documents liés à l'utilisation du système de détection de métaux, y compris les registres des produits rejetés, doivent être conservés.

CONTRÔLE DES ALLERGÈNES

Dans les installations où des allergènes ou des ingrédients sensibles sont utilisés ou stockés et où il existe un risque de contact croisé, il doit y avoir des procédures détaillées pour empêcher la contamination d'autres produits. Aux États-Unis, les neuf allergènes reconnus sont le lait, l'arachide, le soja, les noix, le blé, les œufs, le poisson, les crustacés (homard, crabe et crevette) et les graines de sésame. Les sulfites, à plus de dix ppm, les coquillages (huîtres, palourdes et moules) et la moutarde sont également considérés comme des allergènes au Canada. Tout autre allergène peut devoir être pris en compte en fonction de la région vers laquelle l'installation exporte des produits.

- Identification des allergènes : L'installation doit passer en revue toutes les formulations de produits pour identifier tous les allergènes utilisés dans la fabrication du produit. Cela doit inclure une évaluation des risques de tous les ingrédients contenant des allergènes utilisés dans ses produits (peut être réalisée dans le cadre de l'analyse des dangers). L'installation doit ensuite identifier tous les ingrédients dès leur réception et à chaque étape du processus, en veillant à ce qu'ils soient clairement identifiés pour tous les employés susceptibles de les manipuler. L'installation doit s'assurer que tous les ingrédients et produits contenant des allergènes sont correctement communiqués, y compris les travaux en cours (TEC) et la manière dont l'allergène est identifié afin de garantir la traçabilité et de prévenir les contacts croisés.

- Prévention des contacts croisés : L'installation doit disposer d'un programme identifiant la manière dont les allergènes sont manipulés depuis la réception, le stockage et à chaque étape du processus de fabrication de manière à contrôler le risque de contact croisé. Les employés qui manipulent des ingrédients et des produits qui sont ou contiennent des allergènes ne doivent pas manipuler des produits non allergènes sans prendre des mesures de protection contre les contacts croisés. Cela peut inclure le changement de tabliers, de protège-manches, de redingotes, le lavage des mains, etc. Les vêtements utilisés pour les produits sensibles aux allergènes ne doivent pas être mélangés avec des vêtements provenant de productions non allergènes. Les ustensiles utilisés pour ces ingrédients allergènes doivent être réservés et ne pas être utilisés pour d'autres ingrédients, à moins qu'une procédure de nettoyage et de désinfection approfondie ne soit appliquée entre les utilisations. Le programme d'allergènes 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.
- La fabrication de produits contenant des allergènes doit se faire sur des lignes ou des équipements réservés à cette fin lorsque cela est possible. Si l'utilisation de lignes ou d'équipements réservés à cette fin n'est pas possible, les produits contenant des allergènes doivent être planifiés de manière séquentielle. Par exemple, planifier d'abord les produits ne contenant pas d'allergènes. La validation initiale et la vérification ultérieure du processus de nettoyage doivent être documentées.
- Utilisation d'un processus de changement pour prévenir les contacts croisés : Lorsque le nettoyage ou le rinçage est mis en œuvre dans le but d'éliminer le risque de contact avec des allergènes, l'installation doit élaborer une matrice de séquençage/nettoyage des produits. L'utilisation de la matrice de séquençage/nettoyage des produits et l'achèvement du nettoyage doivent être enregistrés. Après chaque événement visant à éliminer les résidus allergéniques (changement de produit), l'installation doit s'assurer que le processus de nettoyage de l'équipement a été suivi et que les résultats sont documentés. Le processus de nettoyage de l'équipement doit éliminer le produit/résidu visible de toutes les surfaces en contact avec le produit. L'efficacité du processus de nettoyage de l'équipement doit être validée et vérifiée ultérieurement pour démontrer qu'il élimine les résidus visibles de toutes les surfaces en contact avec le produit. Cette validation doit être une évaluation spécifique aux allergènes du processus d'élimination des résidus allergènes et doit être documentée.
- Rapprochement des étiquettes : L'étiquetage des produits contenant des allergènes doit indiquer la présence de l'allergène ou de l'agent sensibilisant, comme l'exige la réglementation. L'étiquette doit inclure le nom commun de chaque allergène. Les étiquettes anciennes ou obsolètes doivent être correctement identifiées et contrôlées pour empêcher leur utilisation par inadvertance dans l'installation.

SECTION 3 : RÉCEPTION, EXPÉDITION ET TRANSPORT

RÉCEPTION

L'installation doit disposer de politiques détaillées et écrites décrivant comment la réception, l'acceptation et la manipulation des ingrédients et des matériaux sont effectuées et documentées.

Les éléments suivants doivent être inclus dans le programme de gestion de la réception, du stockage et de l'expédition :

- L'installation doit disposer d'un programme d'inspection écrit pour tous les transporteurs entrants décrivant en détail les conditions acceptables et/ou inacceptables. Pour les transporteurs sous contrat dans lesquels chaque véhicule n'est pas inspecté, il doit y avoir des spécifications écrites pour ce transporteur sous contrat comprenant toutes les exigences sanitaires spécifiques pour le véhicule et l'équipement de transport, ainsi que toutes les procédures de nettoyage. Les spécifications doivent également inclure les exigences de température pour les aliments reçus/expédiés, y compris la phase de prérefroidissement, le cas échéant. Tous les wagons, camions, etc. doivent être inspectés au moment de la réception pour s'assurer de leur état, de leur propreté et de l'absence d'humidité et d'odeurs nauséabondes. Les matériaux à l'intérieur des véhicules doivent être séparés de manière appropriée afin d'éviter la contamination des aliments crus par des aliments prêts à manger et/ou par des matériaux incompatibles (par exemple, des produits chimiques) ou des odeurs. Les transporteurs doivent être en bon état, ne présenter aucun signe d'activité parasitaire et être exempts de substances étrangères telles que du verre, des produits chimiques ou des odeurs. L'intérieur des remorques, des camions ou des wagons doit être exempt de planches détachées ou cassées, de clous et de trous dans les côtés en tôle qui pourraient causer une contamination ou servir de refuge aux parasites. Les sceaux de sécurité des remorques, des wagons ou des camions-citernes doivent correspondre au numéro du sceau original apposé au point

d'expédition initial. Pour les ingrédients sensibles à la température, la température du véhicule de réception et la température du produit doivent être documentées sur les documents de réception. La documentation relative à l'état de chaque expédition entrante et le numéro de sceau (ou la preuve que la remorque a été sécurisée d'une autre manière) doivent figurer sur les documents de réception ou l'équivalent.

- L'usine doit s'assurer que les matières premières entrantes ne sont pas utilisées ou transformées avant d'avoir été inspectées ou vérifiées comme étant conformes aux exigences internes. La vérification des exigences spécifiées doit être conforme au plan de sécurité et de qualité du produit et/ou aux procédures documentées.
- Lorsqu'ils sont identifiés par le programme des fournisseurs agréés de l'installation, une liste des ingrédients qui nécessitent un COA doit être présente. Le programme de l'installation doit indiquer que les COA sont obtenus avant l'utilisation de l'ingrédient. Ces COA doivent être envoyés par télécopieur ou par courriel à l'installation dès l'expédition de l'ingrédient. Les COA doivent être facilement accessibles. Le programme de l'installation doit indiquer comment le produit est traité dans le cas où un COA n'est pas reçu avant l'arrivée de l'ingrédient à l'installation (c.-à-d. produit rejeté, produit retenu). Le programme de l'installation doit empêcher l'utilisation d'une matière lorsque son COA n'a pas été reçu. Pour les produits figurant dans un Plan de salubrité où le fournisseur est responsable du contrôle d'un danger pour la salubrité alimentaire, cette lettre de garantie doit être une analyse de laboratoire indiquant le nom du laboratoire externe, le danger testé, la méthode de test utilisée, le numéro de lot et le nom du produit testé, la date du test, la date d'émission du rapport et les résultats. Si nécessaire, les lettres de garantie permanente doivent être à jour et conservées pour tous les ingrédients et matériaux d'emballage. L'installation doit s'assurer que ces documents sont présents avant la réception dans l'installation ou mettre en œuvre d'autres mesures correctives appropriées (par exemple, une analyse par l'installation).
- L'installation doit identifier, dans le cadre de son programme global de réception, les méthodes permettant de faciliter le processus de traçabilité pendant la réception. L'installation peut utiliser le numéro de lot fourni par le fournisseur agréé ou appliquer un numéro et/ou une date unique; cependant, l'installation doit détailler comment les informations permettent de remonter jusqu'au fournisseur d'origine.
- L'installation doit s'assurer que toutes les matières périssables sont manipulées pendant la réception de manière à éviter toute contamination potentielle et/ou tout abus de température. À cette fin, l'installation doit définir des procédures dans le cadre du programme de réception afin de garantir que les articles sensibles à la température ne sont pas conservés en dehors des zones de stockage à température appropriée pendant une période prolongée, généralement plus d'une heure.
- L'installation doit s'assurer que les matières premières reçues en vrac ne sont pas potentiellement contaminées. Selon la méthode de livraison utilisée, l'installation doit s'assurer que l'équipement est correctement nettoyé et entretenu de manière sanitaire entre les utilisations. En outre, le personnel impliqué dans le processus de réception peut être amené à suivre une formation supplémentaire pour prévenir la contamination du produit reçu ou pour prélever des échantillons de matière première pendant le processus de réception. Pour assurer la sécurité du processus, le système de livraison doit être protégé entre les utilisations.
- Des systèmes doivent être mis en place pour traiter les produits non conformes et être accompagnés d'une vérification documentée de l'élimination de ces produits.
- Les zones d'expédition et de réception doivent être bien entretenues et dans des conditions saines à tout moment.

EXPÉDITION ET TRANSPORT

- L'installation doit disposer d'un programme documenté décrivant comment elle expédie son produit fini aux clients. Le programme doit décrire l'inspection qui est effectuée auprès des transporteurs sortants avant le chargement. Cette inspection doit inclure des vérifications de la propreté, des mauvaises odeurs, de l'activité parasitaire et des dommages. Le programme doit décrire ce qui doit être fait si une remorque ne répond pas aux exigences de l'installation (par ex., la remorque est nettoyée, la remorque est rejetée, etc.). Le programme doit également décrire la procédure de refroidissement préalable des remorques avant le chargement si l'installation expédie des produits sensibles à la température. Les remorques doivent être prérefroidies à 4 °C/41 °F avant le chargement et les remorques doivent être réglées à au moins 4 °C/41 °F pour les charges réfrigérées et à -18 °C/0 °F pour les charges congelées. Enfin, les produits doivent être inspectés avant le chargement pour s'assurer qu'ils portent la bonne date, qu'ils ne sont pas endommagés et qu'ils ne sont pas mélangés.

- Des documents doivent être conservés pour montrer que tous les transporteurs sortants sont correctement inspectés. Les mesures correctives doivent être documentées lorsque les inspections indiquent que les remorques ne répondent pas au critère requis.
- Si l'installation fait appel à un transporteur tiers, il est de la responsabilité de l'installation de s'assurer que tous les expéditeurs ont reçu une formation appropriée pour garantir la salubrité des aliments transportés en conformité et qu'ils ont la preuve du contrôle de la température pendant le transit pour les chargements entrants et sortants. L'installation doit s'assurer que tout transporteur tiers respecte les spécifications définies pour garantir la sécurité du transport des aliments, y compris les exigences en matière de température, ou les spécifications relatives aux matériaux incompatibles ou au mélange de produits crus et prêts à manger.

SECTION 4 : ENTRETIEN ET ÉTALONNAGE ÉQUIPEMENT

- Une procédure documentée doit être mise en place pour évaluer l'équipement sur la base des principes de conception sanitaire avant l'achat afin de s'assurer que l'équipement peut être facilement nettoyé et entretenu. L'équipement doit être conçu de manière à minimiser l'accumulation de particules alimentaires, de saletés et de matières organiques et par conséquent à minimiser les possibilités de développement de micro-organismes et de contact croisé avec les allergènes. Par exemple, les principes de conception comprennent l'exigence que les matériaux en contact avec les aliments soient faits de matériaux résistants à la corrosion et aient des coutures lisses.
- Une procédure documentée doit être mise en place pour l'assainissement et l'inspection des équipements avant leur mise en service. Lorsque des équipements neufs ou remis à neuf sont mis en service, des procédures doivent être mises en place pour s'assurer que l'équipement ne présente pas de risque de contamination du produit. Par exemple, si un équipement est déplacé d'une installation à une autre avec des allergènes différents, la procédure doit identifier les critères d'acceptation pour la mise en service de l'équipement, y compris la vérification du nettoyage des allergènes.
- Si un équipement neuf ou remis à neuf ne répond pas aux critères définis, un plan de mesures correctives doit être mis en place avant la mise en service de l'équipement.
- L'équipement doit être maintenu en bon état et dans un état sanitaire à tout moment.
- L'installation doit s'assurer que les zones de chargement des batteries utilisées pour les véhicules de transport ne constituent pas une menace pour les matières premières, les matériaux d'emballage ou les produits finis stockés. L'installation doit s'assurer que des procédures sont en place pour faire face à toute urgence qui pourrait survenir et que tout produit potentiellement affecté est retenu pour être éliminé.

ENTRETIEN

L'installation doit s'assurer que l'équipement et les matériaux utilisés pour la production sont adaptés à l'usage prévu et en bon état. L'installation doit avoir mis en place et utiliser un programme écrit d'entretien préventif et correctif qui est à jour.

- Le programme documenté doit inclure une liste des équipements de manutention des aliments, ainsi que des procédures détaillant l'entretien requis pour chaque pièce d'équipement, y compris les conditions de remise en production et la fréquence de l'entretien. La fréquence de l'entretien préventif (EP) doit être ajustée en fonction de l'historique de l'équipement et du résultat du dernier entretien. L'installation doit traiter les réparations effectuées tant par le personnel interne que par les sous-traitants en ce qui concerne le rapprochement des pièces, l'hygiène personnelle, la sécurité du produit et de l'installation, et la contamination potentielle du produit.
- L'installation doit avoir des activités d'entretien préventif pour tous les équipements énumérés. Le programme doit être adapté aux produits ou aux installations spécifiques. La priorité doit être donnée à l'entretien des pièces d'équipement qui peuvent affecter la salubrité alimentaire, la qualité ou la sécurité des employés.

- L'installation doit s'assurer qu'un système est en place pour communiquer correctement toutes les réparations planifiées et non planifiées. Le programme de suivi doit servir à vérifier l'achèvement des projets et à alimenter le programme d'amélioration continue et le programme de projets à long terme du programme d'entretien préventif de l'installation. Le programme doit inclure un certain type de système d'alarme pour éviter que des réparations critiques ne soient manquées.
- L'installation doit avoir des mesures en place pour s'assurer que l'équipement et les installations sont propres, désinfectés et en bon état avant de les remettre en production après des activités d'entretien (p. ex., forage, coupe, polissage, soudage). Le programme décrit doit inclure les rôles et les responsabilités concernant les personnes à contacter.
- L'installation doit s'assurer que tous les dossiers relatifs aux activités d'entretien (y compris les entretiens préventifs et les réparations d'urgence) sont conservés et examinés de manière adéquate. Ces dossiers peuvent être électroniques ou en format papier (remarque : les exigences en matière de contrôle des documents s'appliquent) et doivent être conservés pendant un certain temps afin de garantir le respect des exigences réglementaires et/ou des exigences du client.
- L'installation doit documenter que les activités d'assainissement ont été effectuées une fois les activités d'entretien terminées sur les équipements et dans les zones de manipulation des aliments. Il peut s'agir d'une simple signature au bas du bon de travail d'entretien ou d'une inspection préopérationnelle complète. En outre, il faut documenter que tous les outils et pièces utilisés pour les activités d'entretien sont encore présents à la fin des tâches d'entretien.
- L'installation doit s'assurer que seuls des lubrifiants de qualité alimentaire sont utilisés pour le graissage et la lubrification des équipements de transformation des aliments. Un système de ségrégation doit être mis en place pour prévenir la contamination croisée. Ce système de ségrégation doit inclure le stockage approprié des lubrifiants et des graisses, et l'utilisation de pistolets à graisse réservés à cette fin et identifiables. Ce programme n'a pas besoin d'être documenté. Les lubrifiants doivent être évalués pour détecter la présence d'allergènes et, le cas échéant, remplacés ou inclus dans le programme de contrôle des allergènes de l'installation.
- Les réparations de l'équipement sont considérées comme permanentes et doivent être effectuées avec des matériaux appropriés. Il doit exister une politique de réparation temporaire/urgente documentée qui décrit la protection adéquate du produit dans le cas où des réparations d'urgence doivent être effectuées pour maintenir la production. Cette politique doit préciser l'obligation de rendre permanentes toutes les réparations temporaires dans un délai raisonnable et identifier clairement les matériaux qu'il est interdit d'utiliser pour toute réparation (par exemple, bois, ficelle, ruban adhésif transparent, carton, etc.)

ÉTALONNAGE

- Il est essentiel que tous les dispositifs de mesure, de comptage ou de protection (par exemple, les thermomètres, les balances, les débitmètres et les détecteurs de métaux) soient correctement étalonnés pour garantir la précision de ces activités et l'efficacité de leur rendement. L'étalonnage annuel de routine (c'est-à-dire la certification) des thermomètres et des balances par un entrepreneur extérieur est obligatoire. Un programme doit également être mis en place pour évaluer régulièrement le rendement des appareils de mesure afin de garantir leur exactitude au jour le jour. Des procédures doivent être mises en place pour vérifier l'exactitude des thermomètres utilisés pour les évaluations de produits. Les thermomètres doivent être identifiables avec la documentation des résultats d'étalonnage. Les thermomètres doivent être étalonnés dans la plage de température à laquelle ils sont utilisés. L'étalonnage des thermomètres doit être basé sur des thermomètres standard certifiés. Il est recommandé d'utiliser des thermomètres intermédiaires précis pour vérifier les étalonnages quotidiens. Les thermomètres intermédiaires sont comparés chaque semaine à l'unité certifiée du National Institute of Standards Testing (NIST) afin d'éviter une utilisation et une manipulation excessives du thermomètre certifié. La documentation complète de l'étalonnage des thermomètres intermédiaires doit être disponible. Le personnel assigné doit vérifier quotidiennement les balances de réception et de distribution pour s'assurer qu'elles sont exactes. La documentation de ces contrôles doit être disponible et peut faire partie des dossiers de routine quotidiens pour l'activité mesurée. Le personnel doit vérifier quotidiennement les balances utilisées pour le pesage des ingrédients, le remplissage et la préparation des produits finis. Des poids standard dans la gamme des poids produits doivent être utilisés pour ces vérifications. Les vérifications quotidiennes de l'étalonnage doivent être documentées.

- Les procédures d'étalonnage doivent décrire la fréquence des contrôles, la méthode de contrôle et la plage de variation acceptable. Les mesures correctives doivent être spécifiées et notées lorsqu'elles sont exercées. Les mesures correctives doivent être documentées lorsqu'un dispositif de mesure non étalonné ou imprécis a été utilisé (par exemple, un thermomètre, une balance, un débitmètre, un dispositif de comptage, un détecteur de métaux). Tous les produits fabriqués depuis le dernier contrôle acceptable doivent être examinés afin de déterminer s'ils doivent être retenus pour une évaluation supplémentaire.

SECTION 5 : ASSAINISSEMENT

Les installations de transformation des aliments doivent élaborer des procédures spécifiques pour maintenir l'assainissement. La gestion efficace de l'assainissement, de l'entretien ménager et de l'hygiène est un élément essentiel qui nécessite l'implication et la coopération de tous les services d'exploitation et groupes de soutien. Un programme d'assainissement complet nécessite des politiques spécifiques couvrant les exigences et les attentes, une formation pour communiquer ces exigences à la direction, un soutien et un suivi pour s'assurer que les exigences sont correctement satisfaites et que toutes les normes sanitaires soient pleinement appliquées.

PROGRAMME D'ASSAINISSEMENT

- L'installation doit disposer de procédures opérationnelles normalisées d'assainissement (PONA) documentées pour toutes les activités d'assainissement menées dans l'installation. Les PONA doivent être présentes pour toutes les pièces de l'équipement de manipulation des aliments et couvrir toutes les zones de transformation, les zones de stockage, les zones communes et l'extérieur de l'installation. Les PONA doivent préciser la méthode avec laquelle la tâche sera exécutée, les produits chimiques utilisés (avec leur concentration ou s'ils proviennent d'un distributeur pré-mélangé), l'équipement utilisé pour la tâche et la personne responsable de l'exécution de la tâche. Enfin, l'installation doit disposer d'un calendrier pour l'exécution de toutes les tâches d'assainissement. Ce calendrier peut être décrit dans la PONA documentée ou peut faire partie d'un calendrier séparé qui a été mis en œuvre.
- Les méthodes de nettoyage standard de l'installation pour les pièces d'équipement individuelles et les structures de l'installation doivent inclure le niveau de démontage requis pour le nettoyage et la responsabilité de chaque tâche, les produits chimiques, les nettoyeurs et les désinfectants utilisés pour le nettoyage avec vérification de la concentration des produits chimiques et de la température de l'eau (laquelle doit être supérieure à 60 °C/140 °F) pour le nettoyage, sauf recommandation écrite contraire du fournisseur de produits chimiques.
- L'installation doit tenir une liste des produits chimiques d'assainissement approuvés. Ces produits chimiques peuvent être énumérés dans les PONA qui sont mises en œuvre dans l'installation; si tel est le cas, une liste séparée n'est pas nécessaire. En plus de la liste, les FDS des produits chimiques doivent être présentes. Les FDS doivent être à jour et présentes pour tous les produits chimiques. Tous les produits chimiques utilisés dans l'installation doivent être approuvés avant leur utilisation. Tous les produits chimiques d'assainissement doivent être utilisés conformément aux instructions figurant sur l'étiquette afin de garantir l'efficacité des activités d'assainissement.
- Les produits chimiques d'assainissement utilisés dans l'installation doivent être stockés de manière à protéger les produits et le personnel de toute contamination ou de tout dommage éventuels. Tous les produits chimiques doivent être stockés dans une zone désignée, sécurisée et à accès contrôlé.
- Un processus doit être mis en place pour spécifier les actions à entreprendre en cas de déversement de produits chimiques.
- L'installation doit élaborer une procédure de vérification du programme d'assainissement qui soit adaptée au risque du processus. Au minimum, la direction doit effectuer une inspection préopérationnelle pour vérifier que l'usine et l'équipement sont propres et sanitaires. La propreté visuelle de l'ensemble de l'équipement, des conteneurs, des ustensiles, des murs, des sols, des plafonds, des luminaires, des diverses structures aériennes, etc. doit être évaluée. Les déficiences constatées et les mesures correctives prises doivent être documentées. L'employé qui effectue l'inspection préopérationnelle doit être formé de manière appropriée.

- En plus de l'inspection préopérationnelle, l'ATP-métrie, une méthode de détection de l'ATP (adénosine triphosphate) par bioluminescence peut être une méthode de choix pour contrôler l'efficacité du nettoyage. Il s'agit d'une mesure rapide de l'état d'hygiène réel d'une surface échantillonnée, permettant de lancer rapidement des mesures correctives en cas de nettoyage inadéquat. La mesure de l'ATP ne doit cependant pas remplacer complètement les techniques traditionnelles (par exemple, l'écouvillonnage), et doit être intégrée aux techniques culturales traditionnelles dans le cadre d'un système cohérent de surveillance de la propreté des surfaces. Bien que les fabricants d'appareils de mesure de l'ATP donnent des indications générales sur les plages acceptables pour les contrôles d'hygiène de routine, des normes internes doivent être établies pour les environnements de transformation donnés. Si l'installation fabrique des produits prêts à manger, le programme de vérification doit inclure des écouvillonnages en contact avec les aliments. L'élaboration du programme doit inclure une étude de base et une validation. L'installation doit conserver tous les dossiers liés à la vérification du programme d'assainissement.

SECTION 6 : FORMATION

Des documents doivent être disponibles pour démontrer l'engagement de la direction envers un programme de formation planifié pour le personnel de gestion et de production alimentaire.

Les éléments suivants doivent être inclus dans le programme de gestion :

- Le programme officiel doit inclure des programmes de formation d'introduction pour les nouveaux membres de la direction et le nouveau personnel d'exploitation. La politique de formation doit aborder la communication de la manipulation de base des aliments, l'assainissement, la défense des aliments, la formation de recyclage pour les employés expérimentés et les exigences spécifiques au poste (telles que l'entretien, la réception/expédition, la manipulation des aliments et autres activités). Ce programme doit être examiné et révisé chaque année, afin de s'assurer que la direction et la supervision sont au courant des nouveaux problèmes de salubrité alimentaire et des programmes de contrôle.
- Les programmes de formation doivent être dispensés à tous les employés, y compris les nouveaux employés, les employés temporaires et les employés contractuels, dans les langues appropriées reflétant la population de la main-d'œuvre. Une méthode permettant de documenter la compréhension, généralement des tests ou des évaluations de rendement, doit faire partie intégrante du programme de formation.
- Les membres du personnel d'exploitation doivent suivre une formation sur les BPF, l'hygiène du personnel et les tâches spécifiques à l'embauche. Ils doivent également suivre une formation de remise à niveau une fois par an pour revoir et mettre à jour leur compréhension des exigences de manipulation des aliments afin de garantir la sécurité et la qualité des produits. Cette formation peut également être répartie sur une base trimestrielle. Parmi les exemples d'activités de formation trimestrielles, citons les dîners-causeries, les réunions de département ou les séminaires/ateliers internes couvrant les sujets appropriés en matière de salubrité alimentaire et d'hygiène. Les programmes de formation doivent être dispensés à tous les employés, y compris les nouveaux employés, les employés temporaires et les employés contractuels, dans les langues appropriées reflétant la population de la main-d'œuvre (remarque : cette formation peut être incluse dans les autres formations fournies par l'installation).
- L'installation doit s'assurer que les personnes spécifiquement chargées des tâches d'assainissement reçoivent toute la formation applicable relative à la manipulation des produits chimiques et au démontage de l'équipement pour garantir la sécurité des employés et des produits. Cette formation doit être documentée et tous les dossiers doivent être conservés dans le cadre du programme de formation global.
- L'installation doit établir une liste complète de toutes les activités de formation liées à la salubrité alimentaire, à la qualité, au contrôle des processus (le cas échéant), à l'assainissement, à la défense des aliments, ainsi qu'à d'autres tâches spécifiques au poste.
- Les renseignements suivants doivent être consignés dans le registre de formation : le nom des participants, la description de la formation dispensée, le nom de la personne qui a dispensé la formation, et une attestation confirmant que la formation a bien été suivie et que les compétences et aptitudes ont été acquises par les participants.

- Au cours de l'audit, la conformité peut être évaluée en posant des questions directes aux employés pour déterminer leur niveau de connaissance (par exemple, « comment le produit de nettoyage ou d'assainissement doit-il être utilisé? »).

SECTION 7 : CONTRÔLE DES ORGANISMES NUISIBLES

Il est exigé que toutes les installations de transformation, de stockage et de distribution de produits alimentaires fonctionnent sous l'autorité d'un entrepreneur agréé en gestion des parasites. En général, il s'agit de personnes extérieures à l'entreprise. Ils doivent posséder une licence, une certification et une assurance appropriées. On s'attend à ce qu'ils apportent un soutien énergétique aux programmes de lutte antiparasitaire, d'entretien ménager et d'assainissement de l'usine, en particulier en ce qui concerne les foyers potentiels de parasites et les conditions qui compromettent l'évaluation de la lutte antiparasitaire. Étant donné qu'ils sont des experts formés pour reconnaître et évaluer les conditions qui contribuent au développement potentiel des parasites, telles que l'hygiène, l'entretien ménager, l'étanchéité des portes et fenêtres, l'accessibilité du périmètre et les conditions des terrains extérieurs, on s'attend à ce qu'ils incluent des commentaires d'observation sur ces situations dans leurs rapports d'activité avec les recommandations appropriées. Tout commentaire figurant dans les rapports d'activité doit être accompagné d'une réponse documentée et d'une mesure corrective, le cas échéant.

Si la gestion des parasites est interne, le même niveau d'expertise doit être fourni. De même, la même approche agressive des sujets de préoccupation susmentionnés doit être exigée avec des rapports d'activité et des réponses documentées. Les éléments suivants doivent être inclus dans le programme de lutte antiparasitaire :

- Une politique et un programme détaillés de lutte antiparasitaire doivent être disponibles par écrit. La politique doit exposer et décrire toutes les procédures requises pour garantir que les activités menées par le fournisseur de services de lutte antiparasitaire et les employés formés sont réalisées conformément à la politique prescrite. Un manuel de lutte antiparasitaire propre à chaque usine doit être en vigueur et mis à jour au moins une fois par an. La gestion du programme de lutte antiparasitaire doit être confiée à un employé qualifié et formé de l'entreprise. La politique doit identifier les formulaires utilisés par le fournisseur de services de lutte antiparasitaire. Les rapports d'activité et d'action doivent documenter les produits chimiques utilisés, le cas échéant, le lieu, la raison et les observations pertinentes sur l'activité. Les plans des sites pour les pièges, les panneaux de colle et les stations d'appât doivent être examinés régulièrement, datés et paraphés par la personne responsable du programme, au moins une fois par an.
- Le fournisseur de services de lutte antiparasitaire doit détenir une licence d'exploitation et une assurance d'exploitation en vigueur. En outre, une licence d'opérateur de lutte antiparasitaire et une lettre d'assurance doivent être versées au dossier, ainsi que les FDS appropriées pour tous les produits chimiques utilisés et des copies des étiquettes des produits décrivant comment et où le pesticide peut être utilisé et contre quelle cible parasitaire. Les employés de l'entreprise engagés en tant que fournisseurs de services de lutte antiparasitaire doivent avoir la preuve d'une formation et d'une licence appropriées, comme l'exige la réglementation nationale ou locale. Les formulaires utilisés par le fournisseur de services de lutte antiparasitaire et le personnel de l'entreprise doivent être les mêmes par souci d'uniformité.
- Le fournisseur de services de lutte antiparasitaire doit effectuer des inspections, au besoin, en fonction de l'historique de l'activité parasitaire. Les rapports d'activité du fournisseur de services de lutte antiparasitaire doivent indiquer les sites spécifiques d'activité, le type d'activité et les mesures correctives recommandées. Les rapports ultérieurs doivent indiquer l'efficacité de ces mesures. Si des scanners électroniques sont utilisés pour vérifier les stations d'appât ou les pièges, l'étiquette ou le code à barres doit se trouver à l'intérieur de la station ou du piège. Les pièges à rongeurs intérieurs doivent être contrôlés sur une base hebdomadaire et les stations extérieures sur une base mensuelle au minimum.
- Le fournisseur de services de lutte antiparasitaire doit s'assurer que l'équipement utilisé pour l'entretien de l'installation ne constitue pas une menace pour la salubrité alimentaire du produit. Seuls les pièges mécaniques ou les panneaux de colle peuvent être utilisés à l'intérieur de l'installation. Aucune station d'appât n'est autorisée à l'intérieur de l'usine ou de l'entrepôt. Si des pièges à insectes lumineux à électrocution sont utilisés, ils doivent être placés de manière à ne pas constituer un risque de contamination du produit (en particulier lorsque le produit exposé est stocké et/ou qu'un reconditionnement a lieu). S'ils sont utilisés dans les zones susmentionnées, ces pièges à insectes lumineux doivent être situés de manière appropriée afin de ne pas constituer une menace pour les produits et/ou les équipements exposés.

- L'emplacement des pièges doit être recommandé par le fournisseur de services de lutte antiparasitaire en fonction des points d'accès potentiels et de la connaissance des habitudes des parasites. Les portes ouvrant sur l'extérieur doivent être équipées de pièges sur les côtés gauche et droit de l'ouverture à l'intérieur de la porte. Les stations d'appât utilisées à l'extérieur doivent être placées en fonction de l'habitat et de l'accès potentiel. Elles doivent être placées de manière à empêcher l'intrusion d'eau occasionnelle et de pluie et être solidement fixées pour empêcher qu'elles ne soient déplacées de l'endroit où elles ont été placées ou ouvertes par du personnel non autorisé. L'appât doit être fixé à l'intérieur de la station d'appât pour éviter qu'il ne soit enlevé de la station. Les appâts en sac ou autres appâts non sécurisés ne doivent pas être utilisés.
- L'installation doit s'assurer que les pièges intérieurs sont bien entretenus, en bon état et à l'endroit approprié selon le plan schématique du site. Tous les dispositifs anti-rongeurs doivent être placés directement contre le mur pour s'assurer qu'ils fonctionnent correctement. Les pièges à insectes lumineux doivent être branchés et les ampoules doivent être opérationnelles. Les ampoules des pièges à insectes lumineux doivent être incassables et remplacées au moins une fois par an (la documentation doit être présente). Les stations extérieures doivent être gardées propres, approvisionnées en appâts frais, ancrées au sol, exemptes de dommages et inviolables (c'est-à-dire verrouillées).
- Pour démontrer le succès de la mise en œuvre du programme, l'installation doit être exempte d'activité parasitaire afin d'éviter toute contamination possible du produit. L'installation doit s'assurer que des tendances sont établies quant à la performance du programme de lutte antiparasitaire pour montrer qu'il est efficace. Si une activité vivante associée à des parasites porteurs d'agents pathogènes (par exemple, des rongeurs, des oiseaux, des cafards) est observée, il s'agit d'une violation critique qui entraînera l'échec de l'audit. L'installation doit être exempte de toute preuve suggérant la présence de parasites (par exemple, des excréments de rongeurs, des carcasses d'insectes). Tout signe de rongeurs en décomposition dans l'installation (que ce soit dans un piège ou dans l'installation) n'est pas autorisé et témoigne d'une déficience majeure du programme de lutte antiparasitaire.
- Les rapports d'activité du fournisseur de services de lutte antiparasitaire doivent indiquer les sites spécifiques d'activité, le type d'activité et les mesures correctives recommandées. Les rapports ultérieurs doivent démontrer l'efficacité de ces mesures. Le personnel responsable de l'usine, qui prend note des observations et des commentaires du fournisseur de services de lutte antiparasitaire, doit signer les rapports d'activité. Il doit y avoir une réponse documentée de la direction à toutes les recommandations incluses dans le rapport d'activité.
- La structure du bâtiment doit être saine et exempte d'ouvertures, de fenêtres sans moustiquaires, de fenêtres cassées, etc. qui pourraient permettre aux parasites de pénétrer dans l'installation. Toutes les entrées, y compris les portes des employés, les zones de quai d'expédition et de réception, doivent être protégées de manière appropriée pour empêcher l'entrée de parasites volants, rampants ou courants.
- L'installation doit s'assurer que tous les pesticides hébergés sur les lieux sont stockés de manière appropriée. Tous les pesticides doivent être stockés séparément de tous les autres produits chimiques. Ces pesticides doivent être correctement étiquetés et utilisés de manière à ce qu'ils ne constituent pas une menace pour les aliments ou leur emballage.

SECTION 8 : APPROBATION DES FOURNISSEURS

L'installation doit s'assurer que chaque fournisseur est capable de fournir le produit tel que spécifié. À cette fin, il est essentiel d'élaborer un programme détaillé décrivant la manière dont chaque fournisseur potentiel répondra aux spécifications convenues, le niveau de risque que la matière première du fournisseur potentiel représente pour le produit fini, l'exigence de BPF et de PONA dans l'installation du fournisseur potentiel, le fait que les matières premières ne seront reçues que de fournisseurs approuvés et les méthodes générales d'octroi de l'approbation des fournisseurs.

Les éléments suivants doivent être inclus dans le programme de gestion des fournisseurs :

- L'installation doit disposer d'un programme fournisseur approuvé décrivant les exigences pour son installation spécifique. Remarque : cela inclut les installations où le siège social élabore le programme fournisseur. L'installation doit indiquer comment il va mettre en œuvre et faciliter les exigences. Le programme doit inclure toutes les matières premières, les ingrédients, les produits chimiques, les auxiliaires technologiques et les matériaux d'emballage.

- L'installation doit disposer de spécifications de produits ou de fiches techniques pour tous les ingrédients, emballages et produits chimiques entrant dans l'installation. Une spécification de produit doit comporter les attributs clés du produit dans les domaines biologique, chimique et physique. Il peut s'agir, par exemple, du poids, de la taille, du nombre, de la couleur, du goût, de l'humidité, de la graisse, du sel, du brix, du dénombrement des bactéries aérobies, des coliformes, etc. La spécification doit inclure l'attribut, la limite ou le critère, et la taille de l'échantillon ou la surveillance.
- L'installation doit prévoir une surveillance et une évaluation continues de tous les fournisseurs. L'installation doit indiquer quelle méthode est utilisée pour surveiller/évaluer les fournisseurs. L'évaluation et la surveillance peuvent inclure la réalisation d'enquêtes, de questionnaires, d'audits par un second ou un tiers, ou d'audits sur site. Le type d'évaluation et la fréquence de l'examen doivent être basés sur le risque. Les fournisseurs de matières premières identifiées comme étant à « haut risque » (par exemple, ceux qui sont connus pour être susceptibles de commettre des fraudes alimentaires ou ceux qui revendiquent l'absence d'allergènes) ne doivent pas être approuvés sur la seule base d'un questionnaire envoyé aux fournisseurs.
- 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 évaluer le risque de fraude alimentaire sont les suivants : 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. L'ensemble du processus d'évaluation des risques doit être documenté. Les dossiers relatifs au programme d'approbation doivent être conservés. Remarque : dans les cas où un programme d'entreprise a été élaboré, l'installation doit inclure dans son programme la manière dont les commentaires sont recueillis et transmis à l'entreprise pour faciliter la surveillance globale des fournisseurs.

SECTION 9 : SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT FINI ET CONTRÔLES DE QUALITÉ

L'installation doit disposer de politiques et de procédures écrites spécifiant les pratiques de contrôle opérationnel nécessaires pour garantir que le processus de fabrication est contrôlé en permanence. Un programme officiel est essentiel pour garantir que les produits sont fabriqués conformément aux spécifications, qu'ils répondent aux exigences de qualité du client et qu'ils sont produits dans des conditions qui favorisent la salubrité des produits alimentaires. Des dossiers d'exploitation doivent être fournis pour vérifier la conformité à ces politiques.

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

Dans le cadre d'un programme global de salubrité alimentaire et de qualité, l'installation doit élaborer des spécifications de produits finis pour tous les produits fabriqués. Ces spécifications doivent au minimum être conformes à la réglementation locale, ainsi qu'aux spécifications élaborées par l'installation et les clients.

- Les spécifications du produit fini peuvent inclure des caractéristiques biologiques, chimiques et physiques (selon le cas), mais aussi des attributs de contrôle du processus et des paramètres de qualité.
- L'installation doit avoir défini un processus permettant de déterminer si le produit répond à la spécification du produit fini. L'installation doit assurer la conformité au programme ainsi que les tendances liées à la non-conformité. Des documents à jour doivent être mis à la disposition de tout le personnel concerné.
- Le programme doit comprendre la méthode d'analyse, les critères et les mesures correctives à prendre lorsque les critères ne sont pas respectés, et les critères doivent être fondés sur des principes scientifiques solides. Le programme peut également être lié au programme de retenue et de remise sur le marché, le cas échéant.

CONTRÔLES DE QUALITÉ

L'installation doit disposer de politiques et de procédures détaillées garantissant la qualité du produit depuis la réception, la manipulation, la fabrication, l'expédition, le contrôle et l'évaluation des produits alimentaires afin de s'assurer que les produits répondent aux exigences des spécifications des clients internes et externes. Ces politiques doivent être bien organisées,

disponibles, à jour, datées et signées par la direction. Le programme doit être communiqué aux membres de l'organisation en fonction de leur description de poste spécifique. Le programme doit être validé et vérifié par la suite. Les modifications doivent être clairement identifiées et dûment signées et datées.

- L'installation doit élaborer un programme de qualité portant sur les points spécifiques du processus qui sont essentiels à la qualité du produit fini, tels qu'identifiés par l'installation elle-même ou par ses clients. Il peut s'agir d'exigences de poids, d'exigences visuelles, de tests sensoriels, de comptages, etc. L'installation doit tenir des dossiers pour montrer qu'il respecte les exigences de qualité pour les produits qui y sont fabriqués.
- Il doit y avoir un tableau de communication en place et des descriptions de poste pour les postes clés responsables de la qualité des produits. Ces éléments ne sont requis que pour le personnel clé chargé d'assurer la qualité, et non pour les employés de la chaîne de production qui n'ont aucune responsabilité directe dans le programme qualité.

Le personnel clé doit être en mesure de décrire les exigences et les mesures à prendre lorsqu'un élément de qualité ne répond pas aux exigences des spécifications.

SECTION 10 : TESTS

TESTS

- Si les spécifications des produits finis exigent des tests sur les produits finis, un programme de vérification doit être mis en place pour s'assurer que les paramètres du produit sont respectés. La fréquence de l'analyse des produits finis doit être déterminée en fonction du risque. En plus de la fréquence, le programme doit décrire les paramètres d'analyse, les méthodes d'analyse et le prélèvement des échantillons.
- Si l'établissement transforme des aliments prêts à manger, il doit procéder à des écouvillonnages du milieu pour s'assurer que ce dernier ne présente pas de risque de contamination pour les produits exposés. Le programme doit préciser la fréquence des tests, un plan d'échantillonnage pour les tests, les types de tests effectués et les limites de réussite/échec. En outre, si les surfaces en contact avec les aliments sont écouvillonnées et/ou si les produits finis sont testés, le programme doit décrire la manière dont le produit est contrôlé pendant le test et éliminé en cas d'échec. L'installation doit disposer de documents justifiant la fréquence des tests. Les mesures correctives doivent être consignées dans le dossier pour toutes les situations où les écouvillons ne respectent pas les limites de passage établies. Les mesures correctives doivent également indiquer un plan d'échantillonnage de suivi.
- L'usine de gestion de l'eau potable, de la glace, du refoulement, de la vapeur et des eaux usées doit démontrer que l'approvisionnement en eau est potable et que la potabilité est maintenue en tout temps. La potabilité doit être conforme aux exigences locales, au minimum. La potabilité doit être testée sur une base annuelle, au minimum. Si l'installation utilise l'eau d'un puits privé, un test de potabilité acceptable doit être effectué tous les six mois. Tous les échantillons pour la potabilité doivent être prélevés dans l'installation. Une vérification documentée des dispositifs anti-refoulement doit être effectuée au moins une fois par an.
- L'air à l'intérieur de la salle à haut risque/RTE ne doit pas présenter de risque de contamination, une pression positive doit être maintenue par rapport aux zones environnantes et la fréquence des tests doit être établie. L'air utilisé pour la transformation directe ou entrant en contact avec le produit ou les surfaces en contact avec les aliments ne doit pas être une source de contamination, comme le confirment les analyses de l'air pour détecter les contaminants. Les filtres doivent être remplacés à la fréquence décrite.

BONNES PRATIQUES DE LABORATOIRE

- Les procédures de laboratoire doivent être documentées. Les procédures de test doivent être basées sur des procédures reconnues et approuvées. La documentation de tous les tests doit être disponible, dont les dossiers de certificats d'analyse (COA) lorsque les tests ne sont pas effectués en interne. Le laboratoire de l'usine pour l'évaluation chimique, physique et microbiologique des ingrédients, des composants en cours de fabrication et du produit fini doit être équipé et doté d'un personnel adéquat pour fournir le soutien technique essentiel à l'usine. Les dossiers et les

rapports d'information analytique recueillis par les organisations (internes et externes) doivent être catalogués et conservés de manière à fournir un retour d'information pour le contrôle opérationnel. Lorsqu'un laboratoire extérieur est utilisé, des procédures documentées doivent être disponibles pour interpréter et gérer correctement les informations fournies. Toute sortie de déchets de laboratoire doit être située en aval du processus, au minimum.

- Il est essentiel que chaque laboratoire dispose d'un programme d'étalonnage détaillé et documenté pour les instruments et les dispositifs de mesure. Les balances et les équipements de test de laboratoire doivent être étalonnés (certifiés) par une société de certification compétente à une fréquence prescrite, définie par le fabricant. Des dossiers de cette certification doivent être conservés.
- Le laboratoire doit être isolé de la zone de production de manière à ne pas contribuer à une contamination potentielle. Le laboratoire doit être ventilé directement vers l'extérieur et sous pression négative. Les analyses d'agents pathogènes ne doivent pas être effectuées dans un laboratoire d'usine à moins qu'il n'y ait une supervision professionnelle compétente et un programme efficace pour empêcher une mauvaise utilisation d'organismes pathogènes (par exemple, un stockage verrouillé, sécurisé et restreint, un contrôle d'inventaire documenté et des procédures officielles pour traiter toute violation potentielle de la sécurité). Les zones soumises à des tests microbiologiques doivent être isolées et seul le personnel désigné peut y accéder.

SECTION 11 : PLAINTES ET PRODUITS NON-CONFORMES

PLAINTES

- L'installation doit avoir un programme écrit pour traiter les plaintes des clients ou des consommateurs. La politique doit aborder les responsabilités, le temps de réponse et les mesures correctives basées sur une enquête de la plainte. Il est essentiel de tenir un registre pour suivre les plaintes par identification du produit, date de production, cause et origine de la plainte. Les informations sur les clients peuvent être une ressource précieuse pour valider les critères et, à cette fin, elles devraient également être utilisées dans le cadre du programme d'amélioration continue. Il convient d'établir des tendances afin de s'assurer que tout problème récurrent est traité de manière appropriée par un plan de mesures correctives et préventives.

MESURES CORRECTIVES

- L'installation doit définir et développer des méthodes pour la gestion des mesures correctives. Les enquêtes doivent inclure l'identification de la cause profonde ainsi que les mesures correctives et préventives. Une confirmation doit être effectuée pour s'assurer que les mesures prises ont permis de rectifier les problèmes observés. Tous les dossiers associés doivent être documentés et conservés.

PRODUITS NON-CONFORMES

- L'installation doit établir et maintenir des procédures documentées pour garantir que le produit qui n'est pas conforme aux exigences spécifiées, à tout moment du processus, n'est pas expédié. Ce contrôle doit prévoir l'identification, la ségrégation sécurisée, la documentation, l'évaluation, l'élimination et le rapprochement des produits retenus.
- Une politique de retenue doit inclure un journal écrit permanent de chaque produit ou article retenu. Le journal doit indiquer la date, le produit, la quantité, la raison de la retenue, les résultats de l'évaluation et de l'élimination. L'élimination doit être datée et signée. 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. La politique de retenue doit inclure une méthode de retenue physique et pas seulement une retenue systémique (désignation ou emplacement). Tous les dossiers relatifs au programme de retenue doivent être conservés correctement.
- L'installation doit avoir une politique de traitement des produits retournés. Les produits retournés doivent être identifiés et retenus immédiatement. Il doit y avoir une zone désignée et clairement identifiée pour les produits retournés ou retenus. Il doit y avoir une comptabilité physique des produits retenus au moins une fois par semaine pour vérifier que les quantités réelles de produits correspondent aux dossiers. Les divergences doivent être traitées comme une défaillance grave en matière de salubrité alimentaire.

SECTION 12 : RAPPEL ET TRAÇABILITÉ

L'installation doit avoir mis en place des procédures permettant de retracer efficacement des lots spécifiques d'ingrédients, d'emballages, d'auxiliaires technologiques et de produits finis à travers les canaux d'expédition et de distribution. La mise en œuvre du programme sera testée au cours du processus d'audit.

Les éléments suivants doivent être inclus dans le programme de gestion de la récupération et de la traçabilité des produits :

- L'installation doit avoir un programme en place en matière de traçabilité et de rappel des produits. Le système en place doit permettre à l'installation de retracer le produit fini jusqu'au premier client et de remonter aux matières premières. En outre, le programme de l'installation doit lui permettre d'effectuer un rappel des ingrédients jusqu'au premier client des produits finis. Tous les travaux de reprise des matières premières, matériaux d'emballage et auxiliaires technologiques doivent être couverts par le programme, y compris les mesures à prendre pour une élimination appropriée.
- Les dossiers 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 indiquer comment les clients sont informés du retour ou de l'élimination des produits concernés.
- Le programme de l'installation doit identifier les membres de l'équipe de rappel et décrire les responsabilités de chaque membre de l'équipe. Les numéros de téléphone et les adresses électroniques de tous les membres de l'équipe de rappel, tant à l'usine qu'au siège social, le cas échéant, doivent être accessibles à tous les membres de l'équipe. L'installation doit également inclure des procédures de notification, y compris des listes de contacts et des contacts avec les clients et les organismes de réglementation.
- Le programme de l'installation doit inclure la réalisation d'exercices de rappel une fois tous les 12 mois au minimum, y compris le bilan de matière et la traçabilité en amont et en aval. Le programme doit inclure des normes de rendement établies (remarque : la meilleure pratique de l'industrie a été fixée à la récupération de 100 % +/- 2 % du produit suspect dans les quatre heures). L'on s'attend à ce que toute l'équipe participe à des exercices de rappel. Un examen de la direction doit être effectué à la fin de l'exercice et doit inclure des résultats documentés du niveau de réussite et des recommandations pour toute amélioration nécessaire.
- L'installation doit avoir un système en place pour s'assurer que tous les codes de lot sont correctement documentés pour les matières premières et les emballages primaires utilisés. Les reprises et les travaux en cours doivent également faire l'objet d'un suivi efficace. La traçabilité du produit doit commencer au moment de la réception et être disponible à chaque étape jusqu'à l'expédition du produit fini.
- Un processus écrit doit être en place pour décrire comment les codes de lot sont déterminés pour les produits finis. Cela doit inclure ce que l'installation considère comme un lot ou un lot de fabrication et la manière dont cela est communiqué au personnel. Tous les codes de lot doivent être lisibles.

SECTION 13 : DÉFENSE ALIMENTAIRE/SÉCURITÉ DU SITE ET GESTION DE CRISE

Les installations de traitement des aliments doivent développer des procédures spécifiques pour sécuriser leurs produits, pour dissuader et prévenir toute contamination intentionnelle, et disposeront de protocoles pour identifier, répondre et contenir rapidement et précisément les menaces ou les actes de contamination intentionnelle.

DÉFENSE ALIMENTAIRE/SÉCURITÉ DU SITE

- L'installation doit élaborer un programme de défense alimentaire/sécurité du site décrivant les procédures et stratégies du site. Le programme doit inclure des rôles et des responsabilités clairement définis pour les personnes responsables de la mise à jour du programme et de l'accès à l'installation, aux visiteurs, aux matières premières, aux inspections de sécurité, à l'identification des employés et aux autres exigences appropriées conformément à la réglementation locale. Le programme doit être communiqué à l'ensemble de l'organisation et révisé chaque année, ou lorsqu'un incident se produit ou lorsque des changements sont nécessaires.
- L'installation doit s'assurer que des vérifications des antécédents des employés candidats sont effectuées. Cette exigence s'applique à tous les niveaux d'employés.
- L'installation doit s'assurer qu'un système est en place pour enregistrer, suivre et fournir l'identification et l'accès restreint approprié de toutes les personnes, y compris les employés, les visiteurs et les entrepreneurs, 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7. Un programme doit être en place pour récupérer les cartes d'accès/clés/ordinateurs/etc. des employés licenciés, ou être en mesure de démontrer comment l'accès à l'installation est révoqué.
- Le programme de l'installation doit inclure l'obligation de fournir une pièce d'identité et d'exiger une signature de tous les entrepreneurs et visiteurs avant d'entrer dans l'installation. Le programme doit également prévoir que le visiteur et/ou l'entrepreneur soient accompagnés à tout moment lorsqu'il se trouve dans les locaux. Dans le cas où des visiteurs et/ou des entrepreneurs sont autorisés à entrer et à travailler sur les lieux sans accompagnateur, une procédure de contrôle documentée doit être mise en place.
- L'installation doit disposer d'une procédure documentée qui traite de la protection et de la surveillance des produits et des ingrédients de matières premières pendant la réception, le stockage en vrac, le mélange, la transformation et l'emballage. La procédure doit garantir que toutes les marchandises entrantes sont inspectées pour assurer l'intégrité de l'emballage. Cela doit également inclure les systèmes de livraison en vrac. Une fois le produit fini, cela comprendra également les procédures de sécurité à la sortie. Au besoin, l'installation doit s'assurer que toutes les remorques contrôlées par l'entreprise sont correctement scellées ou sécurisées une fois qu'elles sont chargées.
- Les numéros de scellés doivent être documentés et conservés.
- L'équipe de défense alimentaire/sécurité du site doit effectuer une évaluation documentée des menaces, y compris les menaces intérieures et extérieures, et identifier les vulnérabilités des produits, à partir d'une source délibérée de contamination des produits. Des stratégies d'atténuation doivent être élaborées pour chaque vulnérabilité identifiée afin de prévenir ou d'atténuer le risque.
- L'installation doit mettre en place une évaluation de routine du programme de défense alimentaire/sécurité du site. Cette évaluation portera sur tous les aspects physiques tels que la vérification des zones d'accès restreint, les preuves éventuelles de falsification à tout moment du processus (emballages inviolables), etc.
- L'installation doit démontrer que la politique d'accès restreint est correctement mise en œuvre; ainsi, les portes d'entrée dans l'installation qui devraient être sécurisées doivent être vérifiées comme telles. Si les portes d'entrée de l'installation ne sont pas sécurisées, le personnel (par exemple, la personne à la réception) doit les surveiller en permanence. En cas d'utilisation de caméras en circuit fermé et de gardes de sécurité et/ou de barrières, l'utilisation correcte doit être vérifiée et documentée.
- Si l'installation utilise des systèmes de traitement de l'eau, de livraison en vrac et/ou de stockage, la sécurité de ces systèmes doit être vérifiée entre deux utilisations. En outre, l'installation doit protéger correctement tout équipement stocké en vue d'une utilisation ultérieure et s'assurer que cet équipement ne sera pas sujet à une contamination. Si l'installation ne clôt pas le périmètre du terrain, il doit s'assurer que tous les équipements sont protégés par des méthodes alternatives (par exemple, l'utilisation de bouchons et/ou de verrous).
- Dans le cadre des programmes de réception et de défense alimentaire/de sécurité du site, il est nécessaire de documenter que les matières premières entrantes sont reçues de manière sécurisée (via un sceau et/ou un verrou). La documentation de la mise en œuvre appropriée doit être conservée. En outre, tous les produits sortants doivent être sécurisés.
- L'installation doit disposer d'une liste des ingrédients dont l'utilisation est restreinte, c'est-à-dire les colorants et les conservateurs, tels que le nitrate de sodium et le nitrite de sodium, le nitrate de potassium et le benzoate de sodium, les sorbates, etc. qui sont utilisés dans l'installation. L'accès à ces ingrédients doit être contrôlé pour empêcher tout accès non autorisé.

- L'installation doit être en mesure de démontrer que tous les chargements et déchargements de produits sont correctement supervisés pour garantir la sécurité. Tous les tuyaux de vrac et les ports d'accès à l'installation doivent être sécurisés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- S'il y a lieu, des emballages inviolables doivent être utilisés.

GESTION DE CRISE

- L'équipe de direction doit s'assurer qu'un programme détaillé de gestion de crise est en place pour gérer efficacement l'impact en cas de crise telle qu'une catastrophe naturelle, des situations d'urgence, des troubles civils, y compris l'interruption des services ou des ressources pour garantir la sécurité, la qualité et la légalité des produits. Il doit y avoir une inspection/vérification documentée de l'équipement, des matériaux et des produits finis, qui peuvent avoir été affectés, y compris une autorisation de remise sur le marché. L'installation doit élaborer et mettre en œuvre un plan de continuité des activités en cas d'interruption et, si possible, avoir des sous-traitants et des fournisseurs de réserve approuvés.
- L'efficacité du programme de gestion de crise doit être évaluée au moins une fois par an, en utilisant les pires scénarios, et des mesures correctives doivent être mises en œuvre en fonction des résultats de l'exercice de gestion de crise.

SECTION 14 : CONTRÔLE DES DOCUMENTS

L'installation doit avoir une politique avec des procédures spécifiques pour le contrôle des documents, y compris la préparation des documents de processus, l'identification des zones de contrôle, la collecte des données, l'indexation des formulaires remplis, le contrôle de la distribution des documents, le classement des documents et le stockage des dossiers.

- La politique doit identifier une limite de temps spécifique pour la conservation des dossiers et le traitement approprié des dossiers périmés. Les emplacements pour le stockage des documents doivent être désignés. Les dossiers conservés hors site doivent pouvoir être récupérés dans un délai raisonnable.
- L'accès aux dossiers doit être limité aux personnes désignées. Les documents et les données doivent être examinés au moins une fois par an et approuvés par le personnel responsable avant leur utilisation. Une liste actualisée du personnel responsable doit apparaître au dossier.
- Une liste principale, où une procédure équivalente de contrôle des documents identifiant le statut de révision actuel des documents doit être établie et facilement accessible afin d'empêcher l'utilisation de documents non valides et/ou obsolètes. Les documents non valides et/ou obsolètes doivent être rapidement retirés de tous les points d'émission ou d'utilisation, ou protégés d'une autre manière contre toute utilisation involontaire.

ANNEXE A : DOCUMENTS REQUIS

Un certain nombre de documents essentiels seront examinés au cours du processus d'audit, ce qui permettra d'évaluer la conformité aux BPF. L'auditeur sélectionnera 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 sera vérifiée par le biais d'entrevues avec les employés (où et quand cela s'applique). Pour faciliter un audit harmonieux et organisé, nous exigeons que les documents et dossiers suivants soient facilement accessibles au début de l'audit. Veuillez noter que cette liste n'est pas exhaustive.

- Politique et programme de contrôle des allergènes, y compris les documents de conformité connexes
- Résultats des tests analytiques et microbiologiques
- Liste des produits chimiques approuvés, y compris les documents de conformité pertinents
- Programme des fournisseurs agréés et dossiers connexes
- Plan de l'usine montrant les conduites d'eau et d'égout, l'emplacement des dispositifs anti-refoulement, la séparation des zones de préparation et les schémas de circulation de l'usine
- Politique et procédures d'étalonnage des appareils de mesure de l'usine, ainsi que les dossiers de conformité correspondants
- Politique et procédures de gestion de crise, y compris les dossiers pertinents
- Manuel des procédures de règlement des plaintes des clients/consommateurs et plan de mesures correctives approprié
- Dossiers des écarts et plans de mesures correctives démontrant la conformité
- Politique et procédures de répartition, y compris les dossiers de conformité
- Politiques et procédures de gestion des documents et de tenue des dossiers
- Politique d'acquisition d'équipements, y compris tous les documents et dossiers pertinents
- Diagramme de flux des installations
- Politique et procédures d'inspection des produits finis et dossiers de surveillance
- Politiques et procédures de défense des aliments et de sécurité du site, y compris les dossiers de conformité
- Politique et procédures en matière de fraude alimentaire et documents de conformité connexes
- Politique et programme de gestion des matières étrangères, y compris les dossiers de conformité pertinents
- Dossiers d'audit BPF et plan de mesures correctives
- Manuel du programme de bonne fabrication et de la politique d'hygiène des employés
- Manuel de politiques et de procédures de laboratoire (méthodes de laboratoire, plan d'échantillonnage), le cas échéant, et documents de conformité connexes
- Programme d'assainissement principal, y compris les dossiers de surveillance de l'assainissement avec les mesures correctives et préventives
- Dossiers d'analyse de l'eau potable et de la glace
- Programme d'entretien préventif et plan de mesures correctives
- Politique et procédures de codage des produits
- Manuel de rappel des produits, y compris les dossiers d'exercices de rappel (y compris la politique de codage des

produits)

- Dossiers de vérification des spécifications du produit
- Politiques et procédures de traçabilité des produits, y compris tous les dossiers de conformité connexes
- Dossiers de production et de traitement
- Manuel des politiques et procédures de qualité
- Politique et procédures de réception des matières premières, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des auxiliaires technologiques, y compris les dossiers de conformité
- Politique et procédures de traitement des retours et des produits retenus
- Politique et procédures de reprise (contrôle et traçabilité), le cas échéant
- Manuel de procédures de gestion des rongeurs et des parasites, registres d'activité et dossiers de conformité connexes
- Politique et procédures de rotation des matières premières, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des produits finis
- Programme de vérification de l'hygiène (y compris la surveillance de l'environnement, le cas échéant), dossiers et mesures correctives
- Programme de dépistage sanitaire et dossiers correspondants pour les employés et les visiteurs
- Enregistrement du site auprès de l'organisme de réglementation
- Feuilles de spécifications pour les matières premières et les ingrédients et copies des garanties de pureté des aliments et des lettres de garantie continue pour les matériaux d'emballage des aliments
- Procédure opérationnelle normalisée d'assainissement (PONA)
- Politique et procédures de stockage (y compris le contrôle de la température, le cas échéant) de toutes les matières premières, des ingrédients, des matériaux d'emballage, des auxiliaires technologiques et des produits finis
- Politique et procédures de décongélation des matières premières et des ingrédients, le cas échéant
- Inspections des remorques entrantes et sortantes
- Politique de formation et dossiers de conformité relatifs aux BPF et aux politiques spécifiques à l'usine
- Politique de contrôle des blessures

ANNEXE B : JOURNAL DES MODIFICATIONS

Nouvelle norme des BPF pour les aliments	Section 2	La politique en matière d'allergènes aux États-Unis inclut désormais l'obligation d'inclure le sésame
Nouvelle norme des BPF pour les aliments	Section 1	Le programme de BPF exige un dépistage des maladies transmissibles par les aliments
Nouvelle norme des BPF pour les aliments	Section 1	Le programme de BPF exige une politique écrite en matière de blessures
Nouvelle norme des BPF pour les aliments	Section 6	Exigences minimales pour les formations de remise à niveau
Nouvelle norme des BPF pour les aliments	Section 7	Exigence de mise à jour des cartes de lutte antiparasitaire
Nouvelle norme des BPF pour les aliments	Section 9	Exigences relatives à l'analyse des produits finis