



## --- Séances d'information à l'intention de l'industrie 2012 ---

# Questions de l'industrie et réponses

---

### Inspection de l'ACIA – généralités

1. ***Quel est le rôle de l'ACIA aujourd'hui? Et quel est son processus décisionnel au niveau de l'inspecteur en chef et à Ottawa. Où est allé le gros bon sens? Tient-on compte de l'historique, des données et des analyses des tendances? L'ACIA a-t-elle maintenant exclusivement une « aversion aux risques »?***

L'ACIA est un organisme de réglementation. Elle adopte une approche fondée sur les risques pour s'assurer que les produits fabriqués au Canada et que les produits importés respectent les normes et la réglementation canadiennes. Cette approche fondée sur les risques tient compte de l'historique, des données et des tendances.

Il existe toutefois des règlements dont on ne peut pas faire fi. L'inspecteur en chef doit s'assurer que la partie assujettie à la réglementation se conforme aux lois et aux règlements en vigueur. Il vérifie la conformité en toute situation en recueillant d'abord de l'information, puis tient compte de divers facteurs avant d'établir si la partie en question est conforme.

Les membres de l'industrie doivent collaborer avec leurs associations pour déterminer s'il y a lieu d'apporter des changements aux règlements, le cas échéant.

2. ***Comment le personnel d'inspection obtiendra-t-il l'information que nous (l'industrie) recevons au cours de ces séances d'information à l'intention de l'industrie? Nos inspecteurs nous demandaient de leur faire parvenir l'information.***

Le Manuel du PASA a été publié sur le site Web externe de l'ACIA le 1<sup>er</sup> mai 2012. On a avisé tous les inspecteurs de la nouvelle version. La présente liste de questions et réponses sera publiée sur notre site Web interne à l'intention des inspecteurs des viandes. On avisera le personnel d'inspection que les questions ont été affichées sur le site.

3. ***Comment avise-t-on l'industrie des changements de personnel à l'ACIA?***

En cas de changement de personnel d'inspection local, le superviseur ou un inspecteur senior se charge habituellement de faire les présentations dans les locaux de tierces parties. La décision d'envoyer des avis de changement dans des postes de niveau de direction ou de niveau de directeur est laissée à la discrétion du personnel du Centre opérationnel ou du

bureau régional. On peut parcourir l'organigramme de la haute direction de l'ACIA sur le site Web inspection.gc.ca.

**4. *Qui à l'établissement doit signer le renouvellement de l'entente sur la période de travail annuelle de l'ACIA?***

L'entente sur la période de travail doit être signée par un représentant de l'exploitant. On n'indique pas précisément qui doit signer ce document dans le Manuel des méthodes; il est préférable toutefois que l'entente soit signée par une personne qui peut, selon l'autorité dont elle est investie, s'assurer que l'établissement respecte l'entente.

**5. *Comment l'industrie fait-elle pour savoir à qui il faut téléphoner au sein de l'ACIA? On ne trouve pas facilement cette information en parcourant le site Web. Bon nombre d'entre nous ne savons pas à qui nous adresser en cas de problèmes concernant l'inspecteur en chef.***

Nous reconnaissons que le site Web de l'ACIA est vaste et qu'une recherche sur celui-ci peut être frustrante. Toutes les usines, les installations et les établissements, etc. qui doivent faire l'objet d'inspections de l'ACIA comptent toutefois un inspecteur local, un superviseur, un gestionnaire d'inspection et un directeur régional avec qui on peut communiquer en cas de problème. Les problèmes qui ne peuvent pas être réglés par l'inspecteur local devraient être portés à l'attention du superviseur et, au besoin, peuvent être adressés au gestionnaire d'inspection ou au directeur régional, selon les rapports hiérarchiques établis.

S'il faut que l'industrie ait plus facilement accès à certains renseignements et que ces renseignements soient plus faciles à comprendre, nous examinerons la question de plus près.

**6. *Par quel moyen pouvons-nous donner de la rétroaction à l'ACIA, autrement que par notre inspecteur?***

Il est toujours préférable de signaler ses préoccupations en passant par les rapports hiérarchiques établis, mais vous pouvez communiquer avec le superviseur ou le gestionnaire d'inspection de votre complexe ou de votre région.

De plus, une nouvelle page intitulée [Plaintes, commentaires et compliments](#) a été ajoutée au site Web de l'ACIA. On y explique comment communiquer avec l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) pour déposer une plainte ou présenter un commentaire ou un compliment concernant nos activités ou nos programmes. On peut présenter une plainte et une demande d'appel dans les circonstances suivantes :

- lorsque vous n'êtes pas satisfait de l'approche de notre personnel;
- lorsque vous estimez que les retards sont non justifiés;

- lorsque vous contestez les décisions prises par des employés de l'ACIA concernant notamment la délivrance de permis, des enregistrements, des permis, des ordonnances, des résultats d'inspection, des saisies, ou encore l'étiquetage d'un produit.

L'ACIA prend les plaintes et les appels très au sérieux et veille à ce qu'ils soient traités de manière efficace et transparente.

**7. *Comment peut-on améliorer la communication entre le personnel sur le terrain (inspecteur en chef) et la direction? Certains inspecteurs refusent de communiquer ou ne communiquent tout simplement pas même quand on indique dans un message électronique provenant des programmes que l'inspecteur est censé distribuer cette information. Pourrait-on établir un système de rétroaction quelconque ou donner des précisions/orientations au vétérinaire en chef/inspecteur en chef pour s'assurer que l'information est remise aux exploitants?***

On donne des consignes claires au personnel d'inspection s'il faut distribuer de l'information à l'industrie. Si vous avez des préoccupations particulières, veuillez aborder le sujet avec votre inspecteur local ou le superviseur.

**8. *Incombe-t-il à l'ACIA et aux représentants des usines d'établir une relation de travail?***

Toutes les parties ont intérêt à discuter des questions avant que les problèmes ne prennent de l'ampleur. Si vous établissez un bon rapport de travail, le travail au quotidien aura tendance à se dérouler plus facilement. L'ACIA s'engage à assurer une approche constante et uniforme. Nous avons commencé à mettre sur pied et à mettre en œuvre un projet d'uniformité nationale qui permettra de cerner et de régler les problèmes d'uniformité.

**9. *Les nouveaux inspecteurs ne sont pas toujours dotés du don de diplomatie. Qu'avez-vous à dire à ce sujet?***

Tous les inspecteurs qui travaillent pour la première fois avec le SVC obtiennent un encadrement individualisé et font l'objet d'une évaluation. On traite du sujet de la communication et de l'interaction avec la partie réglementée au cours de ce processus. Lorsqu'il s'agit d'un « nouvel » inspecteur, l'inspecteur et la partie réglementée peuvent éprouver des difficultés à mesure que la relation se noue. Les deux parties doivent être courtoises et faire preuve de professionnalisme.

**10. *Sommes-nous tenus de montrer TOUS les documents au personnel de l'ACIA, par exemple les cahiers de notes d'AQ?***

Selon la loi qu'applique l'ACIA, la partie réglementée est tenue de respecter ce qui suit :

... « sont tenus de prêter à l'inspecteur toute l'assistance possible dans l'exercice de ses fonctions et de lui donner les renseignements qu'il peut valablement exiger quant à l'application de la présente loi et de ses règlements ».

**11. L'ACIA est-elle autorisée à prendre des copies des documents? L'ACIA est-elle autorisée à prendre des photos lorsque cela s'impose?**

Oui. Selon la loi qu'applique l'ACIA, un inspecteur peut :

« exiger la communication, pour examen ou reproduction totale ou partielle, de tout livre, bordereau d'expédition, connaissance ou autre document ou dossier qui, à son avis, contiennent des renseignements utiles à l'application de la présente loi et de ses règlements ».

Nous pouvons également employer des appareils photo au besoin, mais le recours à ces dispositifs ne devrait pas faire partie des fonctions d'inspection normales.

**12. Le FSIS dispose d'un site Web intitulé « Demander au FSIS ». Sur ce site, l'industrie publie des questions semblables à celles que nous abordons aujourd'hui; le FSIS publie des réponses à des questions auxquelles on a déjà répondu. Est-ce que l'ACIA dispose d'un site centralisé semblable qui est à la disposition de tous?**

L'ACIA s'affaire à adopter un format semblable. Il nous faut assurément un mécanisme de la sorte qui serait utile tant aux inspecteurs qu'à l'industrie.

**13. Un exploitant d'un établissement de viande peut-il insister pour qu'un inspecteur de l'ACIA obtienne la formation obligatoire en matière d'hygiène avant de lui accorder la permission d'entrer dans l'établissement?**

Selon la *Loi sur l'inspection des viandes*, les inspecteurs ont le droit d'entrer dans des établissements de viande agréés par le gouvernement fédéral, et les propriétaires/exploitants ne doivent pas nuire à ce droit. Par exemple, le personnel de l'ACIA a eu pour consigne particulière de ne pas fournir de l'information concernant des empreintes digitales/de biométrie/de photographie aux propriétaires/exploitants d'un tiers réglementé afin d'obtenir la permission d'entrer dans un établissement. Imposer une exigence obligatoire pour un inspecteur comme condition préalable pour qu'il puisse entrer dans un établissement pourrait être perçu comme une infraction à cette loi.

L'ACIA exige toutefois que son personnel d'inspection respecte les pratiques sanitaires de l'exploitant lorsque ces mesures font partie intégrante du système HACCP de l'exploitant, n'empêchent aucunement un inspecteur de s'acquitter de ses responsabilités et ne mettent aucunement en péril la santé et la sécurité de l'inspecteur. En règle générale, cette approche

a toujours donné de bons résultats lorsqu'elle est précédée d'une discussion ouverte et collégiale entre l'inspecteur de l'ACIA et l'exploitant. Dans des situations particulières, la participation du superviseur de l'inspecteur aux discussions est bien souvent utile, pour que tous comprennent bien les exigences.

## **Uniformité**

- 14. Cette question a trait aux situations de non-conformité relevées par le personnel d'inspection local et le personnel d'inspection régional. Pour les entreprises qui exploitent des établissements à travers le pays, pourquoi soulève-t-on toujours des cas de non-conformité très particuliers dans une ou deux usines données dans une région (pendant une longue période) et ne voit-on jamais des signes de cette non-conformité dans d'autres régions ou à l'intérieur de la même région?**
- a. Les membres du personnel d'inspection local d'une même région discutent-ils entre eux?**
  - b. Les membres du personnel d'inspection local de diverses régions discutent-ils entre eux?**

Nous reconnaissons qu'il y a des problèmes d'uniformité. Nous nous efforçons de régler les questions d'uniformité à tous les niveaux. Nous prévoyons plusieurs initiatives de formation au cours du prochain exercice financier. Ces initiatives contribueront à améliorer l'uniformité parmi les inspecteurs relativement aux inspections axées sur les résultats et à la préparation du Rapport d'inspection – Demande d'action corrective.

Les membres du personnel d'inspection ont l'occasion de se rencontrer et de discuter des problèmes liés à l'inspection. Par exemple, les audits de la qualité des dossiers (SGQ), les réunions des équipes de gestion régionales (EGR), les réunions nationales des officiers vétérinaires régionaux (OVR), les réunions nationales des équipes de traitement, les réunions nationales des gestionnaires d'inspection/de programme, etc.

Si vous devez obtenir des précisions au sujet d'une situation particulière, veuillez aborder le sujet avec votre inspecteur local. L'inspecteur peut se servir de bien des ressources à sa disposition pour vérifier les questions d'uniformité, y compris les coordonnateurs SVC et PASA du Centre opérationnel, les spécialistes HACCP régionaux, les agents de programmes régionaux et les spécialistes de programmes du Centre opérationnel. N'oubliez pas que le processus de « demande de révision d'une DAC » est aussi à la disposition des exploitants.

- 15. Si une question (p. ex. le SVC, les programmes, PASA) est soulevée par l'industrie ou un bureau régional de l'ACIA et que le bureau national de l'ACIA y réponde, comment cette réponse sera-t-elle partagée avec l'ensemble des régions, de manière à ce qu'on puisse adopter une approche uniforme?**

Toute question ou réponse mineure ou interprétation des politiques qui touche à l'ensemble des établissements/exploitants est communiquée par l'entremise du coordonnateur SVC national ou le coordonnateur PASA national aux coordonnateurs SVC ou PASA des Centres opérationnels. Selon la situation, on peut également communiquer avec les coordonnateurs des opérations des Centres opérationnels.

Les grands dossiers sont habituellement communiqués à l'aide de Listserv. Listserv est un processus d'avis qui transmet des messages électroniques au personnel d'inspection concerné de l'ACIA lorsqu'il y a précision au sujet d'une politique, une mise à jour sur un programme ou un changement au niveau de la réglementation, etc. Dans ces avis, on indique également aux inspecteurs de veiller à ce que l'information soit partagée avec l'industrie, le cas échéant. SVC Viande a maintenant sa propre page Web où nous afficherons ces questions et réponses pour que tous les inspecteurs puissent les voir.

**16. *À quelle fréquence donnez-vous de la formation de mise à jour au personnel d'inspection?***

Nous donnons de la formation de mise à jour sur le SVC à tous les ans, de même que des mises à jour sur le PASA. Nous comptons six initiatives de formation concernant le SVC et le PASA. On a donné suite à la recommandation concernant la formation du rapport Weatherhill. On met présentement en œuvre de la formation sur le mentorat au plan national. Nous nous enlignons présentement pour compléter le projet sur 5 ans. Vous verrez bientôt les effets de ce programme dans le champ.

**17. *Aux États-Unis, on offre beaucoup de formation en collaboration avec l'industrie. Envisage-t-on ce type de formation au Canada? Nous pourrions mieux collaborer et façonner notre industrie selon de meilleures normes.***

La tâche est plus difficile au Canada parce que les États-Unis comptent des établissements de formation particuliers qui peuvent s'acquitter de ces fonctions. Une de nos initiatives vise à mettre cette notion à l'essai en organisant trois ateliers avec le Conseil des viandes du Canada (CVC) concernant la politique sur la listeria, les procédures de rappel, etc. pour s'assurer que l'ACIA et l'industrie ont l'occasion de formuler des commentaires à cet égard. Au bout du compte, nos priorités sont liées au fait que nous devons veiller à ce que le personnel de l'ACIA soit formé. Il faut reconnaître qu'il y aura forcément des différences dans les exigences en matière de formation de l'industrie et du personnel de l'ACIA.

**18. *Pour les entreprises nationales, devrait-on assurer un suivi relativement aux inégalités au niveau national?***

Nous reconnaissons qu'il y a des problèmes d'uniformité. Nous nous efforçons de régler les questions d'uniformité à tous les niveaux. Nous prévoyons plusieurs initiatives de formation au cours du prochain exercice financier. Ces initiatives contribueront à améliorer l'uniformité parmi les inspecteurs relativement aux inspections axées sur les résultats et à la préparation du *Rapport d'inspection – Demande d'action corrective*.

S'il faut obtenir des précisions concernant une situation particulière, veuillez vous adresser tout d'abord à votre inspecteur local et, si ce dernier ne peut pas régler le problème, adressez-vous au prochain échelon hiérarchique.

### **Fréquence des inspections**

**19. *L'industrie des viandes n'aura-t-elle plus un jour besoin d'inspections ou d'une présence quotidienne?***

Ce ne sera pas le cas de si tôt. Bien que l'exigence repose principalement sur les risques, elle se rapporte également à la perception du public. On envisage actuellement certaines négociations/discussions au sujet d'approches alternatives, mais il est trop tôt pour savoir quels seront les changements éventuels aux procédures.

**20. *Le programme d'inspection des viandes sera-t-il un jour assujéti à la même fréquence d'inspection que d'autres produits?***

La fréquence d'inspection, quel que soit le produit, sera axée sur les risques. La présence des inspecteurs a toujours été plus intense par rapport au programme des viandes que pour d'autres produits. Selon notre fréquence d'inspection actuelle des établissements de transformation des viandes, les inspecteurs de l'ACIA doivent être présents au moins une fois à toutes les 12 heures de production. Cette fréquence s'applique à l'ensemble des établissements agréés par le gouvernement fédéral au Canada et est toujours celle à laquelle s'attendent les États-Unis dans les établissements admissibles à l'exportation aux États-Unis. L'ACIA négocie actuellement avec les États-Unis des fréquences de rechange, qui pourront être établies en fonction des risques. Lorsque nous comparons la catégorie de risque liée aux produits laitiers (inspection trimestrielle) à la catégorie de risque associée aux viandes (une inspection aux 12 heures), nous devons nous demander pourquoi il en est ainsi. Si nous retournons en arrière et examinons le PASA en 1991 et le comparons au PASA d'aujourd'hui, on constate que le programme s'est beaucoup amélioré.

**21. *Selon vous, les inspections dans des établissements de transformation de viandes seront-elles identiques, un jour, aux inspections menées dans le cadre du programme des produits laitiers?***

Depuis le début des efforts de modernisation des inspections, on a l'intention de fusionner certaines compétences en matière d'inspection. Par exemple, un spécialiste en traitement thermique devrait pouvoir évaluer ce processus, quel que soit le produit. Un spécialiste des immeubles ou des établissements devrait pouvoir évaluer tous les locaux où l'on fabrique des produits alimentaires.

## **Exportations**

**22. *Par rapport aux audits des pays étrangers, les exigences du pays en question seront-elles mises à la disposition des établissements avant l'audit?***

Oui, mais il incombe à l'exploitant de connaître à fond les exigences d'importation de tout pays où il exporte des produits et de se conformer à ces exigences.

**23. *Combien de temps cela prend-t-il pour faire une visite pré-audit avant un audit étranger?***

Au cours de la visite pré-audit, l'inspecteur est tenu de remplir une liste de vérification des exigences du pays étranger. La longueur de la liste varie selon le nombre et le type d'exigences.

**24. *Comment les pays choisissent-ils les établissements?***

Chaque pays s'y prend différemment; le processus de sélection variera d'un pays concerné à l'autre.

**25. *À quand l'industrie peut-elle s'attendre à la prochaine série d'audits de la USDA?***

À ce point-ci, nous n'avons pas été avisés d'audits planifiés de la USDA des établissements de viande agréés par le gouvernement fédéral. Les États-Unis se servent actuellement de l'information propre aux divers établissements qui a été recueillie au mois d'avril 2010 à l'aide de l'Outil d'auto-rapport de la FSIS (SRT) pour obtenir des renseignements sur des établissements canadiens particuliers et pour choisir le moment de leur prochain audit et l'endroit.

La Division nationale d'inspection dirige actuellement une initiative qui vise à compiler de l'information sur les établissements dans une seule base de données, qui ressemblera de près à l'outil d'auto-rapport (SRT) du FSIS.

La USDA examine actuellement quelques-uns des autres produits. La USDA met sur pied actuellement un projet pilote qui tentera d'« éloigner le système d'inspection des importations



du lieu de la frontière». Il est probable que quelques-unes des grandes entreprises américaines participeront à ce projet.

- 26. Nous avons imposé une politique d'« examen préexpédition » dans nos deux usines. Selon cette politique, seul notre produit exporté aux États-Unis ne fait l'objet d'un examen préexpédition. Examen préexpédition, tâche du SVC n° \_\_\_\_\_ Sommes-nous tenus de réaliser un examen préexpédition d'un produit canadien dans notre usine ou uniquement d'un produit qui sera exporté aux États-Unis? NOTA – Nous avons reçu une DAC à l'une de nos usines pour ne pas avoir inclus le produit canadien, mais l'inspecteur à notre autre établissement n'a pas émis de DAC pendant qu'il s'acquittait de la même tâche du SVC.**

Si votre établissement est admissible à l'exportation aux États-Unis et que vous choisissez de ne pas réaliser un examen préexpédition de certains produits de viande, vous devez pouvoir démontrer clairement ce qui suit :

Que les produits de viande en question sont :

- expédiés directement de l'établissement à une installation pour viandes non agréée par le gouvernement fédéral (quittent le système fédéral)
- destinés exclusivement au marché du détail canadien
- destinés exclusivement au marché canadien des hôtels, restaurants et institutions (HRI) – p. ex. des steaks ou des coupes de volaille en barquette, du poulet découpé en neuf morceaux pour les HRI.

## **SVC – Programme des viandes**

- 27. Est-ce que le SVC s'applique exclusivement aux viandes?**

Pour les besoins des produits dont il est question au cours de ces séances d'information à l'intention de l'industrie, oui, le SVC ne s'applique qu'aux établissements de viande. Le SVC, toutefois, est employé aussi dans les programmes d'alimentation du bétail et de produits équarris, et de traçabilité du bétail et du transport sans cruauté des animaux. Nous nous affairons actuellement à mettre au point un SVC pour le programme des aliments importés et transformés.

- 28. Qu'a appris l'ACIA grâce aux tâches SVC et à la rétroaction positive et négative des inspecteurs?**

Non seulement le SVC s'est-il avéré un outil précieux pour les inspecteurs, il a également favorisé la communication entre le personnel d'inspection, le personnel de programmes et les membres de la haute direction chargée des opérations. Les inspecteurs ont indiqué qu'il était

satisfaisant de savoir qu'on donnait suite aux commentaires ou aux suggestions et que toutes les parties pouvaient voir les changements/mises à jour/examens.

**29. *Obtient-on un bon rapport qualité-prix avec le programme SVC?***

Le SVC est un outil à la disposition des inspecteurs de l'ACIA. Il garantit une approche uniforme aux inspections et à la documentation. Le SVC a fourni aux gestionnaires et aux directeurs des données détaillées sur la conformité qui n'étaient pas disponibles avec les systèmes d'inspection antérieurs. Le SVC s'est aussi avéré un élément avantageux pour nos partenaires commerciaux lorsqu'ils doivent réaliser un audit du système canadien d'inspection des aliments (des viandes). Par exemple, les audits récents de la part de la Russie, de la Chine, de l'Union européenne, de la Corée et des États-Unis ont tous profité du processus du SVC.

Le SVC a démontré sa souplesse et qu'il pouvait faire facilement et rapidement l'objet d'améliorations en fonction des demandes changeantes découlant des risques à envisager, des données de conformité, des enjeux bien en vue et des exigences des partenaires commerciaux.

**30. *L'ACIA effectue des audits du SVC selon ce qui est écrit dans le programme, mais bien souvent l'audit a une portée plus large que ce qui est écrit dans le programme et touche d'« autres » activités. En fait, certains audits commencent avec le programme « A », mais des questions et des préoccupations ont trait au programme « B ». Comment l'ACIA peut-elle mieux guider ses vérificateurs? Que révèlent les examens réalisés par les OVR du SGQ en termes de rendement des inspecteurs du SVC?***

Le SVC sert de guide aux inspecteurs en leur indiquant quand changer ou élargir la portée de la vérification. De plus, on incite les inspecteurs à examiner de plus près un dossier au besoin. Ce sont des décisions prises par l'inspecteur sur place.

Les critères du SGQ sont divisés en des activités très particulières. Le rendement est évalué à chacune des activités. L'ACIA analyse les résultats de la vérification de la qualité et adopte des mesures correctives au besoin. Par exemple, la préparation d'un Rapport d'inspection-Demande d'action corrective (DAC) a été identifiée comme étant une activité à améliorer. Nous avons donc établi une initiative de formation nationale pour régler ce dossier.

**31. *À notre avis, les inspecteurs ne comprennent pas toujours les tâches SVC et ni le processus; les connaissances du sujet sont lacunaires; ils finissent par suivre le programme de l'entreprise. Comment l'industrie peut-elle régler cette situation?***

Le Programme des viandes ainsi que les Opérations prévoient plusieurs initiatives de formation au cours du prochain exercice financier. Ces initiatives viseront à améliorer

l'uniformité et à approfondir les connaissances du personnel. De plus, nous prévoyons employer un procédé de mentorat et d'évaluation pour assurer une application pratique convenable des principes de formation. En cas de préoccupations graves, veuillez communiquer avec le superviseur de l'inspecteur.

Les inspecteurs doivent être accompagnés et mentorés et ne devraient pas travailler en autonomie avant d'avoir obtenu cette formation. Nous utilisons le SGQ pour savoir s'il faut apporter des améliorations au programme et à la formation.

**32. *Pour quelle raison les tâches ne figurent-elles pas sur le site Web?***

Les tâches sont un guide opérationnel s'adressant exclusivement aux inspecteurs. Les règlements, le Manuel des méthodes et le Manuel du PASA sont les exigences établies que la partie réglementée doit respecter.

Les tâches SVC ne limitent ou n'empêchent aucunement l'autorité de l'inspecteur de l'ACIA. Par exemple, même si l'inspecteur s'occupe de la tâche « A », rien ne l'empêche d'adopter une action quelconque ou de se pencher sur la situation « B ». Ceci dit, nous fournissons des copies des tâches à l'industrie lorsque nous effectuons des examens à grande échelle et à toutes les fois que nous recevons une demande de copie. Nous procédons de manière ouverte et transparente et partagerons toute l'information selon les demandes.

**33. *Est-ce qu'il y a d'autres documents de référence fournis à l'inspecteur que les tâches SVC pour accomplir ses tâches?***

Les documents de référence utilisés par l'inspecteur sont décrits dans la tâche (article de règlement, manuel des méthodes de l'hygiène des viandes, manuel PASA, etc.). Certains documents de formation expliquent plus en détail certaines exigences. Ceux-ci peuvent donc être utilisés par les inspecteurs lors des vérifications.

**34. *Pourquoi ne met-on pas à jour l'information contenue dans les feuilles de tâches SVC pour qu'elle corresponde à l'information de référence connexe dans le MDM?***

Les tâches SVC ont été mises à jour le 1<sup>er</sup> avril 2012 et comptent maintenant les références les plus récentes du MDM. Veuillez noter que le MDM est parfois modifié avant que les tâches ne soient mises à jour. Nous nous efforçons d'éviter cette situation, mais elle peut se produire.

Un problème de communication interne avait été la cause de cet écart dans le passé... on a mis en œuvre une nouvelle procédure interne pour l'approbation des nouvelles mises à jour ou diffusions d'information. Maintenant, toutes les sections touchées de l'ACIA (Opérations, Programmes, Formation, etc.) doivent donner leur accord en signant.

**35. *Pouvons-nous obtenir une copie du profil SVC de notre établissement?***

Le profil de tâches de l'établissement est un document interne de l'ACIA; vous pouvez toutefois demander que votre inspecteur ou son superviseur vous en donne un exemplaire.

**36. *Dans les usines avec 2 quarts de travail, doit-on s'attendre à ce que les tâches SVC soient accomplies en double?***

Non. Les tâches SVC ont lieu selon la fréquence établie et seront réparties sur l'ensemble des quarts de travail d'un établissement.

**37. *L'inspecteur en chef doit-il nous aviser s'il prévoit accomplir une tâche SVC?***

Nous incitons les exploitants et les inspecteurs à établir un rapport de travail et à convenir d'un système qui convient aux deux pour s'acquitter des activités de vérification de la conformité. Selon ce système, l'inspecteur vous avise de ses activités à venir et vous demande de la documentation, s'il est pratique et possible de le faire, mais il est important de reconnaître que dans certaines situations, l'inspecteur devra accomplir des tâches ou des activités non planifiées ou non prévues à l'horaire.

**38. *Quel est le délai accordé par l'ACIA pour obtenir la documentation et les registres reliés à une tâche SVC?***

Il n'existe aucun délai fixe. L'ACIA et l'exploitant doivent collaborer et convenir d'un système acceptable aux deux parties pour obtenir la documentation.

**39. *Dans les petits établissements ne comptant qu'un seul employé chargé de l'AQ, il peut s'avérer difficile de demander à cette personne d'accompagner l'inspecteur sans qu'on ait donné d'avis. Si nous obtenons un avis suffisant, nous pouvons laisser le programme ou les dossiers pour qu'ils soient à la disposition du personnel ou prévoir la période indiquée à l'horaire pour examiner le tout sur place avec l'inspecteur. C'est quand on ne reçoit aucun avis ou qu'il y a un changement d'horaire que la situation se complique.***

Nous reconnaissons qu'il est parfois difficile de réserver une période à l'horaire dans certaines usines. Nous vous encourageons à discuter de ces questions avec votre inspecteur ou superviseur local. N'oubliez pas toutefois que les inspecteurs de l'ACIA doivent également modifier leurs activités d'inspection pour que les vérifications aient lieu à différents moments dans toutes les usines. Il faut comprendre que même avec un avis, il peut être nécessaire d'ajuster les activités et les tâches planifiées.

Nous devons établir une bonne communication et de bons rapports entre l'ACIA et l'industrie. Il faut se servir du gros bon sens.

- 40. *Il y a le problème des inspecteurs de l'ACIA qui demandent de voir les programmes et les dossiers pour accomplir les tâches SVC lorsque le personnel chargé de l'AQ s'acquitte d'autres responsabilités. Les inspecteurs ne pourraient-ils pas aviser des tâches qu'ils accompliront et à quel moment ils le feront? De cette façon, nous pourrions sortir les programmes et les préparer pour eux.***

Nous devons collaborer. C'est pourquoi il est très important d'avoir un bon rapport entre l'établissement et l'inspecteur. Demander les dossiers d'avance est une des solutions à envisager.

Comme organisme de réglementation toutefois, l'ACIA est autorisée à demander de la documentation et des dossiers pour vérifier la conformité. Il faut comprendre que l'inspecteur ne peut pas attendre deux heures pour recevoir les dossiers qu'il demande. Il y a à l'occasion des préoccupations immédiates pour la sécurité des aliments. En pareille situation, l'inspecteur peut demander de voir les dossiers ou les programmes sur-le-champ aussi.

- 41. *Est-ce qu'une tâche SVC peut être accomplie pendant des heures supplémentaires ou au cours d'un deuxième quart?***

Si l'entreprise est en cours d'exploitation, une tâche SVC peut être accomplie en tout temps. L'entreprise peut en être avisée.

- 42. *À quel moment les tâches SVC touchant les viandes comprendront-elles les mises à jour au manuel du PASA dont il a été question au cours de cette séance? À quel moment l'inspecteur en chef recevra-t-il les nouvelles tâches?***

On organisera des séances d'information avec le personnel d'inspection pour expliquer les mises à jour au Manuel du PASA avant la date où l'industrie doit se conformer aux changements. Les tâches seront transmises au personnel d'inspection au cours de ces séances d'information.

- 43. *Le SVC peut-il instaurer un système qui indique quand exiger des rapports de rectification officiels, tel qu'on les définit dans le programme générique (procédure relative aux écarts)? Par exemple, la plupart des rapports de surveillance des usines compte un espace où l'on peut indiquer les rectifications et les actions correctives mises en place. Nous nous servons de ces sections pour inscrire ces faits. Émet-on un autre rapport de rectification pour dédoubler cette action?***

Il ne s'agit pas là d'un problème touchant le SVC. Le SVC est un outil pour les inspecteurs – et non pas une exigence imposée aux exploitants.

La façon dont les exploitants gèrent les rectifications et les mesures correctives et documentent celles-ci peut varier énormément. Le Manuel du PASA est le document qui indique l'information à présenter en cas de rectification – il incombe à l'exploitant d'adapter ses procédures en cas d'écart (système HACCP) pour qu'ils soient efficaces et permettent de saisir toute l'information requise.

- 44. *Est-ce que la tâche SVC dépasse les exigences? Doit-on tenir compte de l'heure de certaines activités? (Exemple: sommes-nous tenus de documenter l'heure d'achèvement d'une activité réalisée avant le début des opérations et l'heure de début des opérations?) Est-ce quelque chose que le SVC peut imposer?***

Le SVC ne crée pas d'exigences. Le MDM dicte que les activités de pré-opération doivent être accomplies avant le début des opérations. Comment pouvez-vous démontrer ce que vous faites? Les dossiers sont les preuves. Les dossiers servent à déterminer si vous répondez aux exigences. Pour que ces dossiers puissent démontrer que vos activités peuvent répondre à ces exigences, ils doivent documenter des faits qu'on peut mesurer (exemple : l'heure, la température, etc.).

- 45. *Lorsque l'ACIA fait sa révision de dossiers dans le cadre de ses activités de vérification, l'organisme est-il tenu d'examiner chacun des dossiers individuellement, en détail, en retournant en arrière jusqu'à la dernière vérification? Ainsi, s'il est question, par exemple, d'une tâche trimestrielle, il faudrait examiner l'équivalent de trois mois de dossiers, dont un pour chaque jour pendant cette période?***

Au cours de la formation de l'inspecteur, on lui montre qu'il n'est pas nécessaire d'examiner toute la documentation à sa disposition; l'examen d'un échantillon des dossiers produits depuis la dernière vérification suffit. S'il constate une importante rectification ou un problème grave, l'inspecteur vérifiera davantage de dossiers pour se faire une idée de l'ampleur du problème.

- 46. *Est-ce qu'un inspecteur peut s'occuper d'une tâche en même temps que la tâche de prévision? Par exemple, au cours de la tâche de ventilation, l'inspecteur fait de la prévision en même temps et constate la présence de condensation.***

La prévision est une activité. CE N'EST PAS UNE TÂCHE. L'activité de prévision est l'occasion pour l'inspecteur d'évaluer l'ensemble de l'établissement, puis d'établir la priorité des tâches à accomplir pendant le mois. Si l'inspecteur découvre, pendant l'activité de prévision, un élément non-conforme sur lequel l'exploitant n'a plus prise, il choisira la tâche

associée au cas de non-conformité et émettra une DAC. C'est ce qu'on appelle une «constatation fortuite». Elle est au-delà de la portée de l'activité de prévision.

- 47. Dans le cas d'activités de prévision, quel est le délai accordé pour prendre des actions correctives lorsqu'une déviation est identifiée? Pourquoi retrouve-t-on la tâche associée à cette déviation sur la feuille de travail du SVC de la semaine suivante.**

Il n'existe aucun délai fixe, car le délai accordé est fonction de ce qui a été découvert pendant l'activité de prévision. L'activité de prévision est une activité interne accomplie par les inspecteurs dans le but de trouver des problèmes potentiels lors de la visite d'un établissement. À noter qu'aucune révision de dossier n'a lieu pendant l'activité de prévision. Lorsque l'inspecteur constate un problème, il choisit la tâche SVC à accomplir pour établir si l'établissement maîtrise ce problème. Par conséquent, le problème et la tâche SVC associée au problème figureront dans une feuille de travail pour la vérification. La tâche associée au problème décelé au cours de l'activité de prévision est choisie. On suggère que le personnel de l'usine accompagne l'inspecteur pendant l'activité de prévision, pour qu'il puisse voir ce que voit l'inspecteur et corriger tout problème, de préférence avant que la tâche ne soit accomplie.

#### **Rapport d'inspection – Demande d'action corrective (DAC)/plan d'action/suivi**

- 48. Devrait-on aviser un établissement d'une DAC à venir?**

Oui. L'inspecteur avise l'exploitant de vive voix de son intention d'émettre une DAC dès qu'il constate une non-conformité. Voir le MDM 18.7.4.3

- 49. L'industrie souhaite une meilleure communication pour ne pas se faire imposer sans avis des DAC; nous voulons collaborer.**

Comme organisme de réglementation, l'ACIA est tenue d'émettre un Rapport d'inspection – Demande d'action corrective (DAC) en cas de non-conformité observée. Lorsque les employés de l'établissement accompagnent l'inspecteur de l'ACIA au cours des vérifications, les deux parties se rendent compte simultanément des situations de non-conformité.

- 50. Les DAC doivent-elles être examinées par le superviseur en premier?**

Non. L'inspecteur est la personne désignée pour rédiger et émettre une DAC. La seule exception : dans un établissement d'abattage, le vétérinaire en chef doit signer la DAC.

- 51. Les DAC comptent un énoncé vague (les exigences réglementaires liées à xxx ne sont pas satisfaites). Serait-ce possible de revoir l'énoncé et même de le supprimer, car les**

***DAC sont assujetties aux règles de l'AIPRP et parce que l'énoncé parfois n'indique pas le problème qui a suscité l'émission d'une DAC.***

Voilà un sujet que nous examinerons, mais un Rapport d'inspection – DAC est émis en cas de non-conformité observée. Il y a non-conformité lorsque l'établissement ne satisfait pas aux exigences réglementaires données.

**52. *Pourriez-vous demander au personnel de l'ACIA d'indiquer clairement au sein d'une DAC quel item ou lacune il faut régler et ce qu'il faut modifier pour répondre aux exigences?***

En cas de non-conformité, l'ACIA est tenue d'indiquer quelle est la non-conformité en question dans un Rapport d'inspection – DAC et de demander une action corrective. L'exploitant est tenu d'analyser la non-conformité, d'en trouver la cause directe et de dresser un plan d'action qui permettra de régler efficacement le problème et d'éviter que la situation ne se reproduise. L'inspecteur de l'ACIA n'est aucunement tenu de « consulter » ou de formuler des suggestions concernant la façon dont vous devez vous y prendre pour répondre aux exigences ou concernant ce que vous devez modifier dans votre programme écrit.

**53. *Faut-il que les DAC soient signées sur-le-champ?***

Si les DAC ne sont pas signées sur-le-champ, le chapitre 18 décrit les mesures que doit prendre l'inspecteur. L'inspecteur inscrit ses observations dans la DAC, puis la DAC est remise au représentant de l'exploitant. Veuillez noter que la signature d'une DAC confirme qu'une DAC a bel et bien été présentée à l'exploitant.

**54. *Y a-t-il moyen de savoir comment nous nous classons, comme établissement, par rapport à d'autres établissements quant au nombre de DAC qui sont émises?***

Non. Ce serait un manquement au devoir de confidentialité. Nous ne partageons pas d'information sur les autres établissements.

**55. *Si je respecte les exigences minimales du MDM quant à la température, mais que selon mon programme les exigences concernant la température sont plus strictes pour un client particulier et que je ne produis rien pour ce client le jour de l'audit par l'inspecteur, puis-je recevoir une DAC à ce sujet?***

Oui. Vous rédigez votre propre programme, et on s'attend à ce que vous respectiez ce que vous indiquez. Vous devez rédiger votre programme pour tenir compte de ce changement de température pour des clients particuliers si c'est le cas. L'inspecteur ne sait pas si un produit est destiné à un client particulier et agira selon ses observations, par rapport à ce qui figure dans le programme.



**56. Si un rapport de tâche SVC est présenté à Ottawa par l'inspecteur, mais que l'information est erronée, comment peut-on apporter des modifications ou annuler le rapport?**

On constate dans l'industrie une idée reçue selon laquelle la tâche SVC est une « exigence » imposée aux exploitants (la partie réglementée). C'est faux. Le SVC est un outil réservé aux inspecteurs de l'ACIA. Les tâches permettent aux inspecteurs de suivre une approche logique et uniforme par rapport aux activités d'inspection et de documentation de ces activités.

Les règlements, le Manuel du PASA et le Manuel des méthodes sont les « exigences » s'appliquant à la partie réglementée. Il n'est possible d'apporter des changements à ces documents qu'après le processus de consultation établi entre l'industrie et la Division des programmes des viandes.

Le rapport d'inspection est le document juridique qui fournit une description de la non-conformité, tel qu'on l'a relevée au cours de la première inspection, et qui compte les conclusions de l'inspection de suivi. La « Demande de révision d'un Rapport d'inspection-DAC » est un moyen de permettre à l'industrie de donner suite à des préoccupations concernant des rapports d'inspection erronés.

Aussi, nous révisons périodiquement les données pour nous assurer qu'elles sont uniformes dans l'ensemble des centres opérationnels et nous employons le SGQ pour évaluer la qualité de la formation offerte au personnel de l'ACIA.

**57. Pourquoi le délai d'attente pour recevoir une réponse à une demande de révision d'une DAC est-il long?**

Un exploitant peut demander une révision d'une DAC avant la date indiquée pour la présentation d'un plan d'action. L'exploitant n'aura pas à présenter de plan d'action avant que les résultats de la révision ne lui aient été communiqués et aient été communiqués au personnel de l'ACIA. Le coordonnateur SVC du Centre opérationnel est conscient de l'importance du délai, mais il doit également effectuer une révision approfondie avant de prendre une décision quelconque.

**58. Quel est le processus d'appel en cas de divergences d'opinions ou de différences d'interprétation? Qui siège au comité d'appel (des représentants de l'ACIA et de l'industrie)?**

Le coordonnateur SVC du Centre opérationnel est chargé d'évaluer l'ensemble des demandes de révision ou d'appel. Le coordonnateur a à sa disposition beaucoup de ressources à consulter en toute situation, afin de prendre la meilleure décision possible. Par exemple : les

spécialistes HACCP des Centres opérationnels, régionaux et nationaux; le directeur national d'inspection; les coordonnateurs SVC nationaux et les spécialistes de programmes du Centre opérationnel et nationaux.

**59. *L'industrie souhaite participer davantage aux révisions, c'est-à-dire participer aux conférences téléphoniques ou en ligne avec le vétérinaire/inspecteur en chef et le spécialiste de programmes.***

Selon la politique du chapitre 18 du MDM, le coordonnateur SVC du Centre opérationnel communiquera avec l'exploitant au besoin pour recueillir de l'information et sa perspective des faits. Comme organisme de réglementation, l'ACIA est tenue de spécifier les dates de conformité et de suivi et de prendre des mesures d'application au besoin.

**60. *Dans quel délai l'inspecteur en chef doit-il recommuniquer avec l'entreprise pour accepter un plan de mesures correctives (PMC)?***

Il incombe à l'inspecteur de réviser tous les plans d'action écrits dans un délai de sept jours civils à compter de la date où le plan d'action a été présenté par l'exploitant. Si vous n'avez pas eu de suivi de la part de l'inspecteur en chef, vous devriez vous adresser à ce dernier ou au superviseur.

**61. *Dans quel délai devrait-on faire le suivi d'une DAC une fois qu'elle a été émise?***

L'inspecteur est tenu de faire le suivi du règlement de la non-conformité identifiée dans la DAC au cours des 30 jours civils qui suivent la date spécifiée d'achèvement du plan d'action. L'inspecteur peut entreprendre le suivi immédiatement, mais ne présentera pas de conclusion finale avant la date d'achèvement des actions correctives qui a été spécifiée.

**62. *Pourquoi faut-il attendre aussi longtemps pour obtenir une réponse de l'ACIA au sujet d'une « demande de prolongement » (DAC/PMC)?***

Si vous avez une préoccupation particulière, veuillez vous adresser à votre inspecteur local. L'inspecteur peut recourir à bien des ressources pour vérifier les questions d'uniformité, y compris les coordonnateurs SVC et PASA du Centre opérationnel, les spécialistes HACCP régionaux, les agents de programmes régionaux et les spécialistes de programmes du Centre opérationnel.

**63. *Prolongation du délai convenu de mise en œuvre d'un plan d'action : pouvez-vous donner un exemple de « facteurs échappant à la maîtrise de l'exploitant »?***

Un exemple serait des réparations à apporter à un toit, mais on est au milieu du mois de décembre. L'exploitant n'a aucune prise sur les conditions météorologiques.

**64. Pourquoi est-ce que les non-conformités relevées au cours de l'activité de prévision et associées à la même tâche SVC sont-elles émises sous forme de plusieurs DAC?**

La raison d'être de l'activité de prévision est de permettre aux inspecteurs d'être conscients de manière uniforme des conditions et des processus qui ont lieu dans l'ensemble de l'usine. Avant de mettre en œuvre l'activité de prévision, certains inspecteurs dans de gros établissements ont constaté qu'ils mettaient l'accent sur les tâches individuelles et non pas sur une « vue d'ensemble ». On a également soulevé cette question au cours d'un audit de pays étranger.

Il n'est pas toujours possible de « regrouper » les non-conformités dans le même Rapport d'inspection – DAC parce qu'elles ne sont pas toujours liées à la même tâche. Aligner les non-conformités à la tâche qui s'y rapporte nous permet de fournir des données à communiquer sur des domaines de non-conformité particuliers et de mieux gérer les risques lorsqu'il est question de choisir la fréquence des inspections.

**65. Chacune des DAC compte un énoncé « négatif » où l'on décrit de manière très générale les exigences qui n'ont pas été satisfaites – et on ne compte, semblerait-il, qu'un nombre limité de ces « options d'énoncé ». Dans bien des cas, soit qu'on choisit la mauvaise option pour décrire le problème, soit qu'aucun énoncé générique n'existe. Pourquoi doit-on se servir de cet énoncé générique en plus des détails de la lacune observée? Si l'on considère que cet énoncé est indispensable, le membre du personnel de l'ACIA qui émet la DAC pourrait-il alors obtenir l'autorité de réviser l'énoncé pour qu'il décrive bien la rectification?**

Depuis le mois d'octobre 2010, on ne compte plus d'« options » pour l'énoncé d'introduction d'un Rapport d'inspection – DAC. L'énoncé utilisé est la version au négatif de ce qui a été évalué au cours de la vérification. Par exemple, si au cours de l'évaluation de l'élément « L'exploitant répond aux exigences réglementaires concernant l'éclairage » on découvre une non-conformité, l'énoncé employé serait donc « L'exploitant ne répond pas aux exigences réglementaires concernant l'éclairage ».

Une fois cet énoncé d'introduction présenté, on fournit les détails et les faits particuliers de la non-conformité.

**66. Les DAC – les DAC qui sont émises comptent des détails inutiles qui ne s'appliquent aucunement à la situation. En fait, les appels de DAC portent presque exclusivement sur la suppression d'information inutile. L'ACIA peut-elle donner de la formation par écrit à son personnel en établissements pour que les DAC soient plus « pertinentes »? En simplifiant les détails, les établissements pourront plus facilement trouver le problème sans s'enliser dans des détails. De plus, de nombreuses révisions de DAC ont**

***été réalisées au cours d'audits d'exportation, et même les vérificateurs de gouvernements étrangers ont de la difficulté à comprendre l'objectif de la DAC et le problème en cause, vu la façon dont les rectifications sont décrites et l'information contextuelle inutile qu'on y retrouve.***

Le Rapport d'inspection – Demande d'action corrective (DAC) est un document juridique. Les détails liés à une situation de non-conformité sont pertinents; nous admettons toutefois qu'il y a des problèmes d'uniformité. On prépare une initiative de formation nationale qui sera offerte au cours de la prochaine année financière. On formera les inspecteurs pour qu'ils procèdent de manière plus uniforme le moment venu de remplir un Rapport d'inspection – Demande d'action corrective.

- 67. *Pourquoi ne peut-on pas n'utiliser que le titre de l'employé plutôt que son nom et son titre dans les détails d'une DAC? (Nota: s'il y a une AIPRP liée à la DAC, des ressources de l'entreprise sont inutilement affectées pour supprimer le nom de l'employé).***

D'un point de vue juridique, lorsqu'on documente une non-conformité, le nom des employés doit être indiqué si la situation s'y prête (p. ex les signatures et les détails d'entrevue avec des particuliers). Si vous décidez d'employer des titres de postes, ces titres doivent être liés clairement à une personne responsable. En cas de demande d'AIPRP qui révélera les noms d'employés de tiers, on organise une consultation au préalable pour demander la permission d'afficher le nom. Si la personne concernée ne donne pas sa permission, les noms seront barrés, s'il est possible de le faire (une fois de plus, tout est fonction de la nature de la demande).

- 68. *Il semblerait qu'on ait apporté un changement récent relativement aux audits sous l'article 4 pour que tous les résultats de l'audit soient présentés sous forme de DAC, même si ce ne sont pas toutes les observations qui en justifient une, selon la définition reconnue. Pourquoi en est-il ainsi? Il est bien plus difficile de répondre à la DAC lorsqu'il faut apporter de légers changements au programme et régler leurs causes principales ou prévoir des actions préventives.***

La vérification de la conception du système HACCP vise essentiellement à vérifier l'efficacité des procédures de mise à jour et de réévaluation de l'exploitant. Si l'on constate suffisamment d'écart pour émettre une DAC, tout nouvel écart, aussi faible soit-il, peut confirmer notre préoccupation à l'égard du manque d'efficacité des procédures de réévaluation. La tâche de vérification en soi incite le personnel de l'ACIA à examiner chacun des détails pour s'assurer que tous les dangers ont été relevés et sont pris en charge.

Si on a émis une DAC, le message est que les procédures combinées de la mise à jour et de la réévaluation n'ont pas réussi à maintenir une conception de système qui répond aux critères

décrits dans le Manuel du PASA; un détail de plus ou de moins dans la DAC ne changera rien à cette situation.

**69. *Est-il obligatoire d'inscrire le nom de la personne responsable pour chaque élément du plan d'action?***

Non. On indique clairement à la section 6.8 du Manuel du PASA que vous devez donner le nom **ou** le titre de la personne ou des personnes responsables des mesures immédiates/à court terme et préventives de votre plan d'action.

**70. *La question des cinq (5) pourquoi, est-ce obligatoire dans l'élaboration d'un plan d'action?***

La question des « cinq pourquoi » est une méthode employée par l'industrie pour trouver la cause principale d'une non-conformité. La cause principale doit être décrite dans le plan d'action. La méthode préconisée pour trouver la cause principale n'a pas à être décrite dans le plan d'action.

**71. *Dans un établissement où on ne transforme pas de viande, combien de temps faut-il attendre pour faire le suivi d'une DAC?***

Selon la section 6.10 du Manuel du PASA, l'ACIA fera le suivi après la date d'achèvement des mesures correctives pour s'assurer que les mesures correctives ont été mises en œuvre selon ce qui avait été décrit et qu'elles sont efficaces.

**72. *Dans une situation de suivi pour classer une DAC, combien de suivis sont nécessaires pour fermer la DAC?***

Le nombre d'inspections de suivi pour une DAC n'est pas établi d'avance. L'inspecteur doit se servir de son jugement et se fonder sur ses connaissances de l'établissement dans son évaluation de la non-conformité et du contenu du plan d'action pour savoir quand et comment assurer le suivi.

## **PROGRAMME D'AMÉLIORATION DE LA SALUBRITÉ DES ALIMENTS**

### **Généralités**

**73. *Quand les modèles génériques seront-ils prêts ? Où pourrons-nous les retrouver?***

Les modèles génériques de l'abattage de la volaille et du porc sont présentement en révision. Lorsqu'ils seront prêts vous pourrez les retrouver sous la page « Analyse des dangers et

maîtrise des points critiques/Programme d'amélioration de la salubrité des aliments » de l'ACIA.

**74. Question de la part d'établissements reconnus en vertu du PASA sur une base volontaire. Au cours de la vérification prévue par l'ACIA de notre conception de système HACCP et de sa mise en œuvre, les vérificateurs peuvent-ils rendre officiel le rapport d'avis et inclure la portée de l'audit (les exigences/normes/éléments qui feront partie de l'audit)?**

La réponse courte à cette question est non. La portée de la vérification comprendra à tout le moins ce qui suit :

- la lettre d'engagement de la haute direction;
- le processus de communication sur le rendement du système HACCP;
- les procédures de mise à jour et de réévaluation;
- un plan HACCP;
- six sous-éléments des programmes préalables.

La sélection du plan HACCP et des programmes préalables qui feront l'objet de la vérification sera effectuée à l'établissement. Une copie de la portée de la vérification sera remise à l'entreprise au cours de la réunion d'ouverture à l'établissement.

**75. Auriez-vous des exemples d'activités d'inspection régulières de l'ACIA dans les établissements reconnus sur une base volontaire?**

Les établissements laitiers sont inspectés selon le Programme d'inspection des établissements laitiers (PIÉL). D'autres secteurs tels que les œufs en coquille et les produits transformés comptent leurs propres programmes d'inspection.

**76. Lorsqu'un plan HACCP est présenté au coordonnateur PASA du Centre opérationnel pour qu'il l'examine, y a-t-il un délai d'examen établi?**

Selon la section 18.4.4.1 du Manuel des méthodes de l'hygiène des viandes, un examen des plans HACCP écrits présentés par des établissements de viande agréés doit être effectué dans un délai de 30 jours civils à compter de la date de réception des nouveaux plans HACCP. Un examen des plans HACCP écrits de produits/procédés de catégorie de risque élevé doit être effectué par l'ACIA avant le début d'application des nouveaux procédés pour fin de commercialisation.

Pour les établissements reconnus PASA qui ne sont pas des établissements de viandes, les procédures internes de l'ACIA sont les suivantes :

- Un examen des plans HACCP écrits associés aux produits/procédés de catégorie de risque élevé doit être effectué par l'ACIA avant le début d'application des nouveaux

procédés pour fin de commercialisation. L'examen doit être effectué par une équipe de l'ACIA au cours des 30 jours civils suivant la date de réception d'un nouveau plan HACCP. Une équipe de l'ACIA doit visiter l'établissement après 90 jours d'opération du nouveau procédé pour vérifier l'efficacité de la mise en œuvre des CCP.

- Les plans HACCP associés aux produits/procédés de catégorie de risque moins élevé doivent être examinés par une équipe de l'ACIA après 90 jours d'opération du nouveau procédé.

**77. *Doit-on se servir du formulaire de rectification générique?***

Il est important de noter que les formulaires génériques ne sont pas un format obligatoire. Tout autre format utilisé par un établissement répondant à l'ensemble des exigences du PASA sera accepté.

**78. *Est-ce que l'inspecteur en chef a le droit d'écrire dans notre registre de modifications?***

Avant la mise en œuvre du SVC, les inspecteurs qui s'occupaient d'audits dans le cadre du PASA avaient pour consigne de mettre leurs initiales dans le registre pour indiquer les entrées qu'ils avaient examinées. Cette exigence ne figure plus dans le manuel du PASA; certains inspecteurs pourraient toutefois continuer de le faire.

**79. *Lors de notre réévaluation annuelle, avons-nous besoin de modifier les dates de version de tous les documents que nous avons révisés? Ou seulement ceux sur lesquels des modifications ont été apportées?***

Il n'est pas obligatoire de modifier les dates des versions de tous les documents que vous avez révisés. Vous devez toutefois démontrer à l'aide de dossiers précis que tous les documents ont été révisés.

Tous les documents modifiés doivent porter une nouvelle date ou numéro de révision. C'est à l'établissement de déterminer la façon d'identifier les versions modifiées.

**Base de données pour l'identification des dangers**

**80. *Quelle est la toute dernière version de la base de données pour l'identification des dangers et comment peut-on la consulter? Est-elle offerte en ligne déjà?***

La version la plus récente de la base de données pour l'identification des dangers (BDID) date de 2008. L'ACIA s'affaire à l'afficher en ligne, mais vous pouvez communiquer avec Tom Graham à l'adresse suivante [tom.graham@inspection.gc.ca](mailto:tom.graham@inspection.gc.ca) pour en obtenir une copie.

**81. L'ACIA offre-t-elle de la formation au personnel d'inspection concernant l'utilisation de la base de données pour l'identification des dangers (BDID)? Pourquoi faut-il que nous prouvions qu'il n'y a pas de dangers?**

Le personnel d'inspection reçoit de la formation concernant l'utilisation de la base de données pour l'identification des dangers lorsqu'il suit la formation sur le PASA. Il faut se rappeler une fois de plus que la BDID n'est qu'un outil pour aider à analyser les dangers. Ce ne sont pas tous les dangers énumérés dans la base de données qui s'appliquent à tous les processus ou à tous les établissements. Les dangers qui ne se rapportent aucunement au processus en cours d'examen ne devraient pas être pris en compte. Par exemple, à l'étape de la réception, la base de données relève le danger suivant : Croissance de pathogènes/toxines en raison d'un faible degré Brix ou du délai de déchargement (produit laitier et produits transformés). Ce danger ne s'applique pas à un abattoir de porcs et ne devrait pas faire partie du plan HACCP d'abattage de porcs. C'est logique. L'ACIA doit toutefois pouvoir constater que vous avez au moins tenu compte des dangers qui peuvent se manifester à votre établissement et que vous avez documenté vos motifs pour croire que le danger ne se manifestera probablement pas.

**Tâche par opposition à surveillance**

**82. Pourriez-vous mentionner à chacune des réunions que la mise en œuvre d'une tâche et de mesures de surveillance pour retirer la vérification n'est pas une exigence. On a noté ceci dans des rapports SVC pour l'un de nos établissements par le passé. Du moment où nous respectons le principe de surveillance du HACCP, les deux approches devraient être acceptables, et on ne devrait pas imposer à quiconque de changer.**

Mettre en œuvre une tâche et la surveillance pour retirer la vérification n'est pas une exigence. L'établissement qui souhaite conserver ses activités de vérification en plus des activités de réévaluation est tout-à-fait libre de le faire.

On indique clairement toutefois à la section 3.1 du Manuel du PASA que chaque établissement doit développer un programme écrit répondant à chaque exigence des items des programmes préalables énumérés à la section 3.1.1. Le programme écrit doit inclure les éléments suivants :

- Programmes, procédures ou politiques décrits dans les exigences des programmes préalables;
- Procédures de surveillance;
- Procédures de rectification.

Par exemple, l'exigence C.1.2.1



L'établissement dispose et met en œuvre un programme d'entretien préventif écrit. Le programme comprend notamment les éléments suivants :

- Une liste d'équipement pouvant avoir une incidence sur la salubrité des aliments nécessitant un entretien régulier;
- Un calendrier d'entretien préventif ou fréquence des activités d'entretien préventif;
- Les procédures à suivre pour réaliser chaque tâche d'entretien préventif;
- Dossiers à tenir pour démontrer que l'entretien préventif a été effectué.

Le Programme d'entretien préventif de l'équipement comprendra les tâches à accomplir. Ce programme sera surveillé selon une fréquence X pour veiller à ce qu'il soit mis en œuvre de manière efficace.

**83. *Pouvez-vous nous indiquer plus clairement quelle est la différence entre la réalisation d'une tâche et la réalisation d'une procédure de surveillance?***

Une tâche fait partie d'un programme qu'il faut développer et mettre en œuvre afin de prévenir un danger. Par exemple, l'entretien d'équipement, l'étalonnage d'équipement, la vérification sanitaire avant le début des opérations, la formation de nouveaux employés, l'éradication de la vermine. Une tâche fait partie d'une mesure de contrôle.

La surveillance est définie comme étant des procédures mises en œuvre selon une séquence planifiée d'observations, d'analyse ou de mesures pour évaluer si une mesure de contrôle ou un programme préalable est maîtrisée.

La tâche revêt la même importance que la surveillance. Si la tâche n'est pas bien accomplie, un danger pour la salubrité des aliments peut se manifester.

**84. *Si la tâche fait partie des exigences du nouveau manuel du PASA, elle doit figurer dans le Manuel du PASA pour que l'industrie s'y conforme. Cela signifie qu'une nouvelle version du manuel du PASA a été publiée dans laquelle les tâches sont requises. Je n'accepte pas que les exigences soient cachées/peu claires dans le manuel et que le vérificateur du PASA me dise « Quand vous voyez des dossiers à conserver, vous devez traiter le tout comme une tâche ». Il faut que ce soit clair dans le manuel.***

On retrouve ce qui suit à l'article 3.1 du Manuel du PASA :

Chaque établissement doit développer un programme écrit répondant à chaque exigence des items des programmes préalables. Le programme écrit doit inclure les éléments suivants :

- Programmes, procédures ou politiques décrits dans les exigences des programmes préalables;
- Procédure de surveillance;

- Procédure de rectification.

Par exemple, l'exigence F.1.2.1 Codage et étiquetage des produits

Vous devez développer et mettre en œuvre une procédure en vue de prévenir des erreurs d'étiquetage/codage, qui doit notamment comprendre ce qui suit :

- Le nom ou le titre des employés responsables de ces tâches particulières;
- La fréquence de l'activité;
- Une description de la tâche à réaliser;
- Les actions correctives à prendre lorsque les produits sont mal étiquetés ou mal codés;
- Les dossiers opérationnels à tenir.

Il s'agit là de votre procédure opérationnelle qui comprend les tâches à réaliser. Cette procédure sera surveillée selon une fréquence X pour veiller à ce qu'elle soit mise en œuvre de manière efficace.

**85. *La conception des tâches n'est visible que dans le nouveau modèle générique publié. Les modèles génériques sont-ils un résumé des exigences du PASA? Si oui, pourquoi ne révisiez-vous que le Manuel du PASA comptant des directives?***

Le modèle générique des programmes préalables a été créé pour aider l'industrie à concevoir ses programmes préalables. Il s'agit d'un exemple. Ce n'est pas un résumé des exigences du PASA. Le Manuel du PASA décrit les exigences. Si vous n'avez pas besoin du modèle générique, rien ne vous oblige à vous en servir.

**86. *Inspection effectuée avant le début des opérations. Je suis aux prises avec de la condensation avant le début des opérations, et j'écris « essayer la condensation et procéder à l'assainissement » dans le rapport d'inspection à toutes les semaines. Cela fait partie du processus régulier. Est-ce un problème?***

Tout est fonction de la façon dont votre programme écrit a été développé. Si vous avez décrit vos activités réalisées avant le début des opérations comme des activités de surveillance, tout fait observé serait considéré comme un écart. Lorsque vous effectuez de la surveillance, tout devrait être maîtrisé. Si l'essuyage et l'assainissement font partie du processus régulier, faites qu'ils soient une étape de votre programme d'assainissement. Cette étape devrait être effectuée avant le début des tâches qui précèdent le lancement des opérations. Vous ne devriez pas avoir le même écart maintes et maintes fois dans un rapport, même s'il s'agit d'un rapport de tâches.

**87. Si le personnel responsable de l'assurance de la qualité effectue des vérifications pour s'assurer que la surveillance se fait, effectuons-nous ainsi une réévaluation de la personne qui évalue l'équipement?**

Oui, cela peut être catégorisé sous réévaluation sur place.

**88. Nous faisons cuire du rosbif. Je prends la température interne du produit... est-ce une tâche ou de la surveillance?**

La surveillance équivaut à des procédures mises en œuvre selon une séquence planifiée d'observations, d'analyses ou de mesures pour évaluer si une mesure de contrôle est maîtrisée.

Le processus de cuisson est la mesure de contrôle. Prendre la température interne du produit constitue de la surveillance.

**89. Qui peut s'occuper de la réévaluation? Est-ce que la même personne qui fait la vérification des CCP peut s'en occuper?**

La vérification est l'utilisation de méthodes, de procédures, de tests et d'autres types d'évaluation, en plus de la surveillance, pour s'assurer que l'établissement se conforme aux mesures de contrôle en place et que celles-ci sont efficaces. La réévaluation est un examen du système HACCP pour déterminer si il est à jour, si tous les dangers y sont recensés, s'il est doté de mesures de contrôle en place pour tous les dangers pour la salubrité des aliments pouvant être maîtrisés par l'établissement; si les résultats souhaités sont atteints et s'il est conforme à la réglementation en vigueur.

La vérification des CCP et les activités de réévaluation peuvent être effectuées par la même personne compétente. Les deux types d'activités ont des buts différents mais complémentaires.

**90. Une réévaluation s'impose « lorsque surviennent des changements ». Mais « réévaluer et mettre à jour toute pièce touchée du programme HACCP » fait partie des procédures de mise à jour. Quelle est la différence? Doit-on tenir des dossiers pour les deux?**

Lorsque surviennent des changements ou des situations susceptibles d'avoir une incidence sur l'analyse des dangers ou de modifier le système HACCP, l'établissement doit réévaluer l'exhaustivité et l'efficacité des parties du système HACCP mises à jour et documenter les activités de réévaluation effectuées dans le registre des modifications tel que décrit à la section 3.4.1 du Manuel PASA (Procédures de mise à jour du système HACCP).

## Programmes préalables

91. ***Veillez confirmer que la formulation du nouveau sous-élément pour la ventilation du PASA a pour but premier de permettre une pression d'air neutre dans le cadre d'opérations compatibles.***

Oui.

92. ***Comment évaluer avec efficacité la pression d'air positive ?***

Nous vous conseillons de contacter les compagnies de ventilation compétentes pour répondre à cette question.

93. ***Nous avons reçu une observation lors de la tâche 1.2.13 concernant l'expédition. Nous inspectons nos véhicules de transport ou ceux de compagnies de transport que nous avons contractées. Par contre, on nous reproche de ne pas inspecter les véhicules de nos clients lorsqu'ils viennent eux-mêmes chercher leur commande. Devons-nous donc nous assurer de la conformité des camions qui ne sont pas sous notre responsabilité (expédition seulement), même s'ils ne sont pas agréés au fédéral et si oui, quoi faire en cas de non-conformité? Est-il vrai que l'on doit faire signer le client une lettre lui spécifiant qu'aucun retour de sa part ne sera accepté? Il semble illogique de refuser de donner un produit à un client parce que son camion n'est pas conforme. Peut-on considérer qu'aussitôt qu'un produit est dans un camion qui n'est pas sous notre responsabilité, ce produit a quitté notre établissement?***

L'établissement agréé doit disposer d'un programme écrit portant sur l'inspection avant le chargement de tout véhicule de transport y compris ceux non contractés par l'établissement agréé. Un établissement agréé doit refuser de charger un véhicule de transport ne répondant pas à l'exigence de l'article 49 du règlement de 1990 sur l'inspection des viandes sinon il contrevient à cet article du règlement. Si l'établissement agréé vend directement à des consommateurs, il est entendu que cet article du règlement ne s'applique pas.

### **Exigences du Règlement de 1990 sur l'inspection des viandes :**

49. *Le produit de viande comestible ne peut être transporté par conteneur en provenance ou à destination de l'établissement agréé que si le conteneur :*

- i) est construit d'un matériau exempt d'éléments nocifs;*
- ii) est doté de surfaces intérieures dures, lisses, imperméables à l'humidité, en bon état et propres;*
- iii) est apte à protéger le produit de viande et son contenant de toute contamination;*

- iv) est équipé, s'il y a lieu, de façon à garder le produit de viande réfrigéré ou congelé;
- v) est équipé, s'il y a lieu, de façon à empêcher la congélation du produit de viande, lorsque celle-ci pourrait avoir des effets nuisibles; et
- vi) n'a pas été utilisé pour le transport d'animaux, de produits antiparasitaires au sens de la Loi sur les produits antiparasitaires (2002, ch. 28) ou de toute autre substance qui pourrait falsifier le produit de viande.

**94. Est-ce que les items préalables B2.2.1 et B2.2.2 peuvent servir à contrôler les dangers créés au cours des étapes de transformation pour un produit de viande qui subit une transformation ultérieure?**

Sans description des dangers en question, il est impossible de déterminer si ceux-ci sont adéquatement contrôlés ou non au moyen des items B.2.2.1 et B.2.2.2.

Ces deux items font partie du sous-élément « Entreposage ».

**B.2.2.1** sert à contrôler la température de toute zone d'entreposage, des chambres froides, des congélateurs et des zones de transformation.

**B.2.2.2** sert à contrôler

- le manipulation des ingrédients, des produits finis et des matériaux d'emballage dans les zones d'entreposage
- les conditions d'entreposage
- les abus de température des ingrédients et des produits finis, lorsque la température des salles de transformation permet une augmentation de la température du produit au-dessus des normes.

**B.2.2.2** sert également à contrôler la rotation des ingrédients et des produits finis

**95. Est ce que mes intrants (produits sans viande exemple : légumes) doivent être soumis à la prise de température dans mes salles de transformation ?**

Si la température des salles de transformation permet une augmentation de la température des ingrédients nécessitant une réfrigération (4°C), ceux-ci ou le délai d'attente de ces ingrédients doivent être surveillés de manière à prévenir les abus de température. Si l'ingrédient ne permet pas la croissance de microorganismes et ne nécessite pas une réfrigération pour conserver ses propriétés, un contrôle de la température de celui-ci ne s'avère pas nécessaire.

**96. Par rapport à C1.2.1 – Équipement qui a une incidence sur la salubrité alimentaire – quelle est la définition d'équipement qui a une incidence sur la salubrité alimentaire. Certains inspecteurs/vérificateurs examinent tout depuis les tables stationnaires aux chariots-élévateurs aux chaudières situées dans les bureaux. Pourrait-on clarifier pour tous cette définition?**

Cette note a été ajoutée au Manuel du PASA révisé de 2012

Remarque 2 : Équipements et pièces d'équipement nécessitant un entretien régulier devant être inclus dans le programme d'entretien préventif :

- Équipements de transformation utilisés pour prévenir, éliminer ou réduire l'occurrence possible de dangers identifiés à un niveau acceptable. Par exemple, pasteurisateur.
- Pièces d'équipement entrant en contact avec les aliments.
- Équipements situés au-dessus de produits alimentaires exposés pouvant contaminer les produits alimentaires si mal entretenus.

**97. *Nous n'exigeons pas aux établissements de documenter chaque fois qu'une personne se lave les mains. Il en est ainsi parce qu'un établissement peut démontrer qu'il répond à cette exigence au moyen de sa documentation de la formation. Si nous formons donc la personne chargée des activités avant le début des opérations, cette mesure ne serait-elle pas suffisante?***

Nous n'exigeons pas qu'on documente chaque fois qu'une personne se lave les mains, mais nous nous attendons toutefois à une surveillance de cette activité dans le cadre de l'item D.2.1.1 – Surveillance des bonnes pratiques de fabrication et d'hygiène personnelle. Les dossiers de formation ne peuvent pas démontrer que les procédures et les politiques sont bel et bien mises en œuvre.

**98. *Pouvez-vous éclaircir comment nous devons évaluer à toutes les semaines si nos employés sont atteints d'une maladie transmissible par les aliments ?***

Votre programme d'hygiène alimentaire doit clairement indiquer que les employés qui se savent atteints d'une maladie transmissible par les aliments doivent signaler leur état à la direction.

Les conditions devant être signalées à la Direction devraient inclure les cas d'hépatite, diarrhée, vomissements, fièvre, lésion infectée sur les mains et écoulements nasaux.

Des actions devraient être prises si certaines de ces conditions sont observées au cours de vos évaluations quotidiennes des pratiques hygiéniques des employés.

**99. *Les items préalables D1.2.1 et D.2.1.1 peuvent-ils servir à contrôler les dangers associés à la manipulation par les employés?***

Oui, D.2.1.1 est le Programme général d'hygiène alimentaire. Il peut comprendre tous les contrôles associés à la manipulation hygiénique des aliments.

Une fois de plus, sans une description des dangers en question, il est impossible de savoir si ceux-ci sont contrôlés adéquatement ou non au moyen des items D.1.2.1 et D.2.1.1. Tout est fonction aussi de la façon dont vous rédigez votre Programme général d'hygiène alimentaire. Si vous indiquez que le danger est maîtrisé selon l'item D.2.1.1 et que l'inspecteur constate en examinant l'item D.2.1.1 qu'il n'y a aucune procédure d'établie, cette situation sera inacceptable.

**100. L'item G.1.1.2 porte sur les fournisseurs approuvés d'ingrédients allergènes, les ingrédients allergènes approuvés, les spécifications des fournisseurs; la documentation du fournisseur doit répondre aux spécifications de l'établissement et le fournisseur doit aviser l'établissement en cas de changement relativement aux allergènes ou au sulfite. L'item préalable G1.1.2 doit-il également faire référence au préalable B2.1.1 (qui porte sur quelques-unes de ces exigences)? Si oui, pourquoi?**

Si toutes les exigences de l'item G.1.1.2 sont couvertes par votre programme G.1.1.2, vous n'avez pas à faire référence au programme B.2.1.1. Si certaines exigences sont couvertes sous B.2.1.1 et ne sont pas couvertes sous votre programme G.1.1.2, vous devez faire référence au programme B.2.1.1.

**101. À l'abattage, la chlorination de l'eau est-elle considérée comme un agent technologique?**

Les produits chimiques ajoutés à l'eau pour application sur les carcasses pour réduire la charge microbienne sont considérés comme des agents technologiques.

**102. Peut-on surveiller plusieurs agents et additifs alimentaires appliqués/utilisés à différents endroits sur un même programme ?**

Oui, le programme écrit doit alors inclure :

- l'identification des étapes d'utilisation des agents technologiques alimentaires;
- les noms des agents technologiques alimentaires utilisés à chaque étape;
- les normes à rencontrer (limite d'acceptabilité) pour chaque agent technologique;
- le nom ou le titre des employés responsables des tâches particulières aux étapes d'utilisation;
- les méthodes ou les instructions concernant les tâches à effectuer;
- la fréquence des tâches à effectuer;
- les actions correctives à prendre lorsque les normes ne sont pas rencontrées;
- les dossiers opérationnels à tenir.

**103. La réévaluation d'un programme préalable compte une description de la FAÇON de s'y prendre pour réaliser le travail sur place (composant 2), mais la réévaluation d'un Plan**

**HACCP ne COMPREND PAS une description de la FAÇON de s'y prendre pour réaliser le travail sur place (composant 2). S'agirait-il d'un oubli?**

C'est juste. L'exemple lié à la réévaluation d'un plan HACCP aurait dû comprendre un descriptif de la façon de s'y prendre pour faire le travail sur place.

## **Plan HACCP**

### **104. Quelle est la marche à suivre pour ajouter un CCP ou retirer un CCP du plan HACCP?**

En vertu de la section 5.2 du Manuel PASA, Lorsqu'un établissement modifie son système HACCP reconnu, il doit inscrire les changements apportés dans son registre des modifications tel que décrit à la section 3.4.1 du manuel PASA. Ces données doivent être accessibles à l'ACIA pour fins d'examen ultérieur.

Nous recommandons que vous avisiez l'inspecteur en chef avant d'apporter le changement.

### **105. Quel type de danger physique vous attendriez-vous à voir décrit sur le Formulaire 7 associé au schéma des opérations, contamination croisée? Est-ce que les dangers physiques seraient décrits de manière plus appropriée comme étant liés à des questions environnementales (les lieux) plutôt qu'une contamination croisée attribuable aux cheminements de personnes, de produits, de déchets et des emballages?**

Aucun danger physique associé au schéma des opérations n'a été relevé dans la base de données de référence pour l'identification des dangers.

### **106. Peut-on se servir d'un contrôle de processus (CP) sans qu'il ne soit lié à un CCP?**

À l'heure actuelle, tous les CP doivent être liés à un CCP en aval. **Voir le Manuel du PASA, section 3.2.8.**

### **107. Dans l'industrie laitière, est-ce que l'ACIA accepte que certaines étapes de nos procédés soient considérées comme des contrôles du processus (CP) ?**

Oui,

**Mesures de contrôle du processus (CP)** – Lorsque plus d'une étape d'un processus global peut contribuer à réduire un danger particulier, des mesures de contrôle du processus sont élaborées pour les premières étapes du processus où le danger ne peut pas être entièrement maîtrisé, mais qu'une étape finale entraînera son élimination ou sa réduction à un niveau acceptable. Cette étape finale sera déterminée être un CCP.



**108. Avons-nous besoin de valider à nouveau les CCP si on ne fait aucun changement dans l'année?**

Non. Vous devez toutefois réévaluer chaque CCP au moins annuellement pour vous assurer que ceux-ci sont à jour, que les résultats souhaités sont rencontrés, qu'ils sont conformes aux exigences réglementaires et qu'ils sont conformes aux exigences définies dans le manuel PASA.

**109. Révision d'un nouveau plan HACCP : Dans les procédés de catégories de risque élevé, prenez-vous en considération que certains produits ne supportent PAS la croissance de Lm ?**

L'utilisation du terme « Catégories de risque élevé » à la section 5.1 du Manuel PASA n'est pas relié au terme « Catégories de risque élevé » de la politique Listeria.

La catégorisation du risque relié au procédé décrit dans le plan HACCP soumis par l'établissement permet à l'ACIA d'évaluer si l'examen doit être effectué par l'ACIA avant le début d'application du nouveau procédé pour fin de commercialisation (risque élevé) ou peut être examiné après le début d'application du nouveau procédé (risque moins élevé).

Les procédés de catégorie de risque élevé répondent à l'un ou l'autre des critères suivants.

- Le procédé comporte une étape de destruction visant à éliminer des contaminants microbiens ou une étape réduisant ceux-ci à une concentration acceptable. Par exemple, pasteurisation, stérilisation, cuisson, séchage, fermentation, acidification.
- Des dangers sont inhérents au procédé et le produit est considéré prêt-à-manger et n'est pas traité ultérieurement par le consommateur.
- La production utilise une recette complexe pouvant comporter des dangers chimiques (nitrates, p.ex.) ou nécessiter l'utilisation d'un produit susceptible de causer de graves problèmes nutritionnels.

### **Validation**

**110. Quels programmes préalables peuvent nécessiter une validation? Avez-vous une liste ?**

Toute nouvelle intervention ou activité décrite dans un programme préalable ayant un impact direct sur la sécurité sanitaire des aliments si mal conçue devrait être validée avant la mise en œuvre.

Par exemple :

- Programme de contrôle des additifs alimentaires et nutriments.\*
- Programme de contrôle des systèmes d'emballage sous atmosphère modifiée.\*
- Programme de contrôle des agents technologiques alimentaires.\*
- Nouvelle méthode d'assainissement d'équipement dont les surfaces sont en contact avec des produits prêts-à-manger.

\*Des données historiques, scientifiques, réglementaires ou techniques sur les interventions ou activités déjà en place peuvent être soumises à l'ACIA en guise de documentation de validation.

**111. *Peut-on obtenir en ligne le formulaire de la liste de validation et les outils de mise à jour et de réévaluation?***

Non. Pour recevoir une copie de ces documents, vous devez communiquer avec le coordonnateur PASA ou avec Tom Graham à l'adresse suivante :

[tom.graham@inspection.gc.ca](mailto:tom.graham@inspection.gc.ca)

**112. *En ce qui concerne la validation en matière de listeria. Quel est le délai d'exécution des approbations? Et que se passe-t-il si les établissements appartiennent à une catégorie de risque moins élevé?***

Nous ne pouvons pas indiquer de délai d'exécution pour obtenir l'approbation des études de validation. Si vous avez présenté une étude de validation à faire approuver, un représentant de la Division de la salubrité des aliments de l'ACIA assigné à votre demande sera mieux disposé à vous aviser de l'état d'avancement des travaux.

**113. *Peut-on regrouper des sections théoriques (p. ex. des parties de la section 2 de la liste de validation)?***

Oui.

**114. *Dans le MDM, section 4.1.8 : Pourquoi indique-t-on que la viande doit être cuite avant la déshydratation? Si l'on peut effectuer une validation convenable pour démontrer le contrôle du produit, où la déshydratation avant la cuisson peut produire un produit final sécuritaire (p. ex. la durée de déshydratation ne dépasse pas un certain délai, et la température de cuisson peut être suffisamment élevée pour éliminer les bactéries dans les produits déshydratés), cette disposition peut-elle être abandonnée?***

Tout processus alternatif qui ne correspond pas aux politiques établies doit être validé. L'information doit être présentée à la Division des programmes des viandes de l'ACIA, de concert avec la Division de la salubrité des aliments, pour qu'elle soit approuvée.

**115. Sur la grille de Validation de l'ACIA, pour la cueillette des données, quelle est la différence entre les approches J et L ?**

Approche J – Référence aux données historiques de l'usine

Approche L – Cueillette de données durant les opérations

L'approche J peut-être utilisée seule pour démontrer qu'une mesure de contrôle mise en œuvre depuis plusieurs années est efficace. Ce sont des données historiques.

L'approche L est utilisée pour démontrer, au moment présent, que les conditions d'application d'une mesure de contrôle à l'établissement ne diffèrent pas de celles dans lesquelles la mesure de contrôle a été validée dans les références aux publications scientifiques ou techniques.

**116. Que demandez-vous comme formation pour les personnes qui seront en charge d'effectuer les études de validation de procédés qui devront vous être soumises ?**

Dépendamment du procédé ou de la mesure de contrôle à valider, les personnes responsables doivent avoir les connaissances scientifiques et l'expertise pratique nécessaires pour effectuer la validation. Les établissements peuvent obtenir des conseils sur des applications spécifiques auprès des organisations scientifiques (universités), des autorités compétentes, des experts en contrôle des processus ou des sources d'expertise scientifique.

### **Allergènes**

**117. Comment les nouveaux changements réglementaires concernant l'étiquetage des allergènes seront-ils appliqués? En ce qui concerne, en particulier, les sources de gluten?**

Le blé et le triticales sont, par définition, des « allergènes ». Les sources de gluten (p. ex. l'orge, le seigle et l'avoine) ne sont pas des allergènes, mais peuvent entraîner des effets secondaires chez les personnes atteintes de la maladie cœliaque. Santé Canada exige que les sources de gluten soit indiquées sur les étiquettes pour aider les consommateurs à faire des choix avertis.

**118. Les sources de gluten devront-elles faire l'objet d'un contrôle complet pour les allergènes (séparation, nettoyage, etc.)? Dans l'affirmative, si le blé ou toute source de gluten est présente dans un produit et est chose courante dans l'établissement, Santé Canada a indiqué qu'il n'était pas nécessaire d'effectuer un contrôle complet des allergènes entre les sources de gluten, parce qu'indiquer la présence de gluten, quelle que soit la source, avise convenablement les consommateurs atteints de la maladie**

***coéliqua. Est-ce de cette façon que l'ACIA appliquera cette politique ou l'agence exigera-t-elle une séparation complète de toutes les sources?***

Les exploitants d'établissements de viande agréés par le gouvernement fédéral doivent tenir compte de l'utilisation du gluten dans leur système HACCP en conséquence. L'ACIA prendra exemple sur Santé Canada. À condition que les exigences en matière d'étiquetage soient respectées, le contrôle complet des allergènes entre sources de gluten ne sera pas requis.

**119. *Est-ce que l'exigence en matière d'étiquetage pour les sulfites a changé en raison de la politique mise à jour sur les allergènes émise par Santé Canada?***

Non. Les dispositions concernant l'étiquetage pour les sulfites de Santé Canada n'ont pas changé. Les voici :

- 1. Toute quantité de sulfite ajoutée à un produit préemballé par l'établissement doit être indiquée comme ingrédient et ajoutée à l'énoncé des ingrédients. (selon la FDA B.01.009)*
- 2. Selon la politique modifiée sur les allergènes, il faut, en présence de sulfites (c'est-à-dire une partie d'un composant, telle que l'assaisonnement ou les aromatisants) que ceux-ci soient indiqués s'ils dépassent 10 ppm dans le produit final. Il est possible de se conformer à cette politique en indiquant les sulfites dans une sous-liste des autres ingrédients formant l'assaisonnement ou les aromatisants dans la liste d'ingrédients ou en l'ajoutant à la fin de la liste des ingrédients en indiquant un énoncé intitulé « contient » et tout autre allergène.*

## **Listeria**

**120. *Vérifier la présence de pathogènes dans des viandes Non PAM :***

***a) Si nous testons un produit cru non prêt à manger (Non PAM) et qu'on découvre un pathogène (listeria, salmonelle, etc.), sommes-nous tenus d'aviser le bureau local de l'ACIA si nous le renvoyons au fournisseur?***

Si le produit a été reçu physiquement à l'établissement, même si on le retient en attendant les résultats des analyses, il faut aviser l'ACIA.

***b) Et si le produit est destiné à une cuisson complète à l'établissement ou à la vente comme un produit Non PAM que le consommateur doit faire cuire?***

Oui, l'exploitant doit aviser l'ACIA en pareil cas. L'ACIA doit s'assurer que l'exploitant répond aux exigences du **RIV 20. (2)** : « *Lorsqu'il est possible de rendre un produit de viande falsifié se trouvant dans l'établissement agréé conforme aux normes prescrites par la présente partie pour un produit de viande comestible, le produit est détenu par l'inspecteur jusqu'à ce que l'exploitant le rende conforme à ces normes.* »

**c) Et si un client découvre un pathogène en testant un produit Non PAM fini, mais qu'il a des instructions de cuisson validées? Faut-il alors aviser l'ACIA?**

Oui.

**RIV 2.** (1) *Les définitions qui suivent s'appliquent au présent règlement,*

*« falsifié » Qualifie le produit de viande destiné à être vendu, utilisé ou consommé au Canada comme produit de viande comestible,*

*soit contient une ou plusieurs des matières suivantes, ou a été traité au moyen de celles-ci :*

*(iv) tout organisme pathogène dont le niveau dépasse ceux publiés dans le Manuel des méthodes,*

**MIR 20.** (1) *Aucun produit de viande falsifié ne peut être désigné comme étant comestible.*

**121. Doit-on aviser l'ACIA si l'on présume la présence de listeria?**

L'exploitant n'est pas tenu de signaler des résultats par présomption de listeria à l'ACIA. L'exploitant est tenu de signaler toute surface en contact avec des aliments (SCA) et produits pour lesquels on a confirmé la présence de *Listeria spp* et de *Listeria monocytogenes*. Les résultats indiquant la présence de listeria sur des surfaces de contact non alimentaires (SCNA) doivent être fournis à l'ACIA si l'agence en fait la demande.

**122. Politique sur la listeria : Chapitre 4, annexe H. Exemple : Une ligne fonctionne normalement à temps plein, et la fréquence d'échantillonnage est de 4x/mois/ligne. Si la ligne ne fonctionne pas les deux premières semaines du mois, il faudrait effectuer l'échantillonnage au cours des semaines restantes (soit un total de deux échantillons). De plus, l'établissement serait tenu de documenter que la ligne ne fonctionnait pas au cours des deux autres semaines. Est-ce l'approche convenable que l'industrie doit adopter?**

Si la fréquence d'échantillonnage est de quatre échantillons/ligne/mois et que la ligne est arrêtée pendant deux semaines, on s'attendrait à ce que deux échantillons soient recueillis au cours des semaines de fonctionnement parce qu'il n'y a pas de risque pendant les deux semaines d'inactivité ni augmentation des risques au cours des semaines de fonctionnement du fait que la ligne a été arrêtée au cours des deux premières semaines. Par conséquent, cette approche est la bonne.

La Division des programmes des viandes a émis, le 23 janvier 2012, une clarification sur Listserv à tout le personnel d'inspection des viandes pour les guider en pareilles situations.

**123. Pourquoi faut-il que tous les résultats microbiologiques insatisfaisants concernant les pathogènes soient signalés à l'ACIA?**

L'ACIA est responsable d'assurer la conformité à la *Loi sur les aliments et drogues* et au règlement connexe et, pour les produits de viande produits dans des établissements agréés, à la *Loi sur l'inspection des viandes* et au règlement connexe (RIV) comme moyen d'assurer la salubrité des aliments.

Les produits de viande ayant des niveaux de pathogènes dépassant les niveaux publiés dans le Manuel des méthodes (MDM) de l'hygiène des viandes (par exemple, chapitre 4, annexe H – Politique sur le contrôle de la listeria ou annexe O – politique sur le contrôle de l'E.coli) sont considérés comme étant falsifiés (RIV).

On retrouve aussi ce qui suit à l'article 4 de la *Loi sur les aliments et drogues* :

*4. (1) Il est interdit de vendre un aliment qui, selon le cas : a) contient une substance toxique ou délétère, ou en est recouvert;*

RIV :

*60.1 (1)*

*L'exploitant qui a transformé, emballé, étiqueté, entreposé ou distribué un produit de viande, ou la personne qui importe celui-ci, et qui apprend qu'il pourrait présenter un risque pour la santé du public ou ne pas satisfaire aux exigences du présent règlement vérifie l'information et avertit un inspecteur.*

*(2) Si les résultats de l'enquête révèlent que le produit de viande présente un risque pour la santé du public, l'exploitant ou l'importateur avertit le président immédiatement après avoir pris connaissance des résultats.*

**Programme des viandes – Questions techniques**

**124. Pourquoi faut-il signaler tout écart relatif au refroidissement « rapide ou lent » à l'ACIA?**

Nous avons abordé cette question avec la Division des programmes des viandes. Ce type de formulation prescriptive sera supprimé du MDM.

**125. Pourquoi faut-il que chaque lot, rapide ou lent, fasse l'objet d'une surveillance en matière de refroidissement?**

Il faut vérifier le refroidissement pour chacun des lots parce qu'il n'y a pas d'autres moyens de s'assurer qu'aucun écart n'a eu lieu dans un lot donné. Il en serait de même pour la surveillance de tous les processus de cuisson et d'autoclavage.

**126. Si le refroidissement échoue, pourquoi le groupe d'évaluation des risques ne considère pas le test pour déceler la présence de *C. perfringens*?**

Il faut noter que selon le MDM, « le prélèvement d'échantillons sur le produit fini visant à déceler la présence de *Clostridium perfringens* (cellules viables) peut aussi servir de mesure de sécurité additionnelle, mais il n'est pas, à lui seul, suffisant ».

Les résultats des tests sur le produit fini sont pris en compte dans le cadre d'une évaluation des risques. Cependant, les lots pour lesquels on prédit un accroissement plus grand qu'un (1) log de *C. perfringens* ne seront habituellement pas relâchés, même si les résultats des tests (N5) pour la présence de *C. perfringens* sont favorables, parce que la distribution d'un pathogène dans un produit de viande ne serait pas uniforme et parce qu'il faudrait alors un échantillon de très grande taille pour démontrer avec suffisamment de confiance, sur le plan statistique, qu'il n'y a aucun danger. Les résultats de tests N5 favorables permettent d'établir avec un degré d'assurance raisonnable que les niveaux ne sont pas suffisamment élevés pour être source de préoccupation si un accroissement de moins d'un (1) log de *C. perfringens* est prédit. Par conséquent, en général, les lots pour lesquels on prédit un accroissement de moins d'un (1) log de *C. perfringens* sont relâchés, à condition que les résultats des tests N5 soient favorables, mais peuvent ne pas être relâchés si l'on découvre des niveaux élevés de *C. perfringens*.

**127. Quels pathogènes doivent être signalés à l'ACIA et à quels niveaux faut-il les signaler?**

Les pathogènes ciblés dans le cadre de l'échantillonnage de vérification axé sur les risques des produits de viande et de volaille prêts-à-manger (PAM) sont *L. monocytogenes*, *Salmonella* spp. et *E. coli* O157:H7. Pour les produits de viande et de volaille PAM, une tolérance zéro s'applique aux agents pathogènes dans les produits qui favorisent sa prolifération.

**128. Si le refroidissement de produits (après cuisson) n'est pas conforme aux spécifications, faut-il le signaler à l'ACIA?**

Dans le cadre d'une approche axée sur les résultats, les écarts dans le processus de refroidissement n'ont pas à être signalés à l'ACIA. Cependant, il faut que toute documentation démontrant les résultats de l'évaluation de la salubrité des aliments ou de l'évaluation des risques réalisée par l'exploitant soit mise à la disposition de l'inspecteur. Voir la section 4.5.2 du MDM.

