
Auteurs

Molly Elliott, Troy Jenner, Pat Johnson, ministère de l'Agriculture, de l'Alimentation et des Affaires rurales de l'Ontario (MAARO) et Fulton Food Safety Consultants.

Réviseurs

Pat Johnson, Jennifer Aitkens, ministère de l'Agriculture, de l'Alimentation et des Affaires rurales de l'Ontario (MAARO)

Remerciements

La présente publication est une adaptation d'*Avantage HACCP de l'Ontario*. Le personnel du ministère de l'Agriculture, de l'Alimentation et des Initiatives rurales du Manitoba (AAIRM) en a révisé le contenu en fonction des règlements et des normes en vigueur au Manitoba.

Renseignements sur *Avantage HACCP du Manitoba*

Pour obtenir de plus amples renseignements ou un exemplaire du présent ouvrage, veuillez composer le 1-204-795-8507 ou le 1-204-945-7669, ou consulter notre site Web à l'adresse www.gov.mb.ca/agriculture.

Page
blanche

Avantage HACCP du Manitoba

Guide du programme

Page
blanche

Introduction	1
Avantage BPF	
Avantage BPF – Introduction	5
TABLEAU 1 Avantage BPF – Tableau des normes	6
<u>PROGRAMMES DE CONTRÔLE</u>	
P1 Pratiques du personnel	
P1.1 Programme des pratiques du personnel.....	11
P2 Expédition, réception, manutention et entreposage	
P2.1 Programme sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage	12
P3 Hygiène	
P3.1 Programme d'hygiène.....	13
P4 Entretien du matériel	
P4.1 Programme d'entretien préventif et d'étalonnage.....	14
P5 Lutte dirigée	
P5.1 Programme de lutte dirigée.....	15
P6 Rappel	
P6.1 Programme de rappel.....	16
P7 Salubrité de l'eau	
P7.1 Programme d'épuration de l'eau.....	17
P7.2 Programme de contrôle de la salubrité de l'eau.....	18
<u>FORMATION</u>	
T1 Pratiques du personnel	
T1.1 Formation sur les pratiques du personnel.....	21
T2 Expédition, réception, manutention et entreposage	
T2.1 Formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage	22
T3 Hygiène	
T3.1 Formation sur l'hygiène.....	23
T4 Entretien du matériel	
T4.1 Formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage	24
T5 Lutte dirigée	
T5.1 Formation sur la lutte dirigée	25
T6 Rappel	
T6.1 Formation sur le rappel.....	26
T7 Salubrité de l'eau	
T7.1 Formation sur l'épuration de l'eau.....	27
T7.2 Formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau.....	28
T8 Points de contrôle critique	
T8.1 Formation sur les points de contrôle critique.....	29
T9 Technologie des procédés	
T9.1 Formation sur le matériel et les procédés spécialisés.....	30

CONTRÔLES OPÉRATIONNELS

01 Pratiques du personnel

O1.1 Hygiène personnelle	33
O1.2 Lavage des mains.....	34
O1.3 Vêtements, chaussures, coiffure.....	35
O1.4 Rangement des vêtements, des instruments et du matériel.....	36
O1.5 Lésions et blessures.....	37
O1.6 Signes de maladie	38
O1.7 Accès et circulation	39
O1.8 Utilisation de produits chimiques.....	40
O1.9 Produits chimiques utilisés durant les opérations.....	41

02 Expédition, réception, manutention et entreposage

O2.1 Véhicules de transport	42
O2.2 Chargement et déchargement	43
O2.3 Produits reçus	44
O2.4 Conditions d'expédition.....	45
O2.5 Denrées retournées et avariées	46
O2.6 Contrôle des allergènes.....	47
O2.7 Emballage	48
O2.8 Entreposage.....	49
O2.9 Entreposage des produits chimiques.....	50
O2.10 Gestion des déchets.....	51

03 Hygiène

O3.1 Nettoyage et assainissement	52
O3.2 Évaluation pré-opérationnelle	53

04 Entretien du matériel

O4.1 Contrôle de l'entretien préventif et de l'étalonnage.....	54
--	----

05 Lutte dirigée

O5.1 Contrôle des activités de lutte dirigée.....	55
---	----

06 Rappel

O6.1 Contrôle des codes de produit et de l'étiquetage.....	56
O6.2 Matières reçues.....	57
O6.3 Matières en cours de transformation et matières expédiées.....	58
O6.4 Faux rappels	59

07 Salubrité de l'eau

O7.1 Contrôle de l'épuration de l'eau.....	60
O7.2 Contrôle de la salubrité de l'eau.....	61

CONTRÔLES ENVIRONNEMENTAUX

E1 Emplacement et construction de l'établissement

E1.1 Bâtiment et environs.....	65
E1.2 Extérieur du bâtiment.....	66

E2 Conception de l'établissement

E2.1 Contrôle de la contamination croisée	67
E2.2 Installations réservées au personnel.....	68

E3 Intérieur de l'établissement	
E3.1 Structures internes et accessoires	69
E3.2 Éclairage.....	70
E3.3 Appareils d'éclairage.....	71
E3.4 Qualité de l'air et ventilation	72
E3.5 Systèmes de drainage et d'égout.....	73
E4 Matériel	
E4.1 Conception, construction et installation du matériel.....	74
E4.2 Contenants et instruments utilisés pour les déchets.....	75
E4.3 Postes de lavage des mains.....	76
E5 Approvisionnement en eau	
E5.1 Approvisionnement suffisant et protégé en eau, en glace et en vapeur.....	77
<i>Avantage HACCP</i>	
<i>Avantage HACCP – Introduction</i>	81
Formulaire 1 : Description des produits.....	83
Formulaire 2 : Ingrédients et matières reçues.....	84
Formulaire 3 : Organigramme.....	85
Formulaire 4 : Schéma de l'établissement.....	86
Formulaire 5 : Description des risques et détermination des points de contrôle critique	87
Formulaire 6 : Organigramme avec points de contrôle critique.....	90
Formulaire 7 : Risques non contrôlés.....	91
Formulaire 8 : Matrice HACCP.....	92
<i>Avantage Plus⁺</i>	
<i>Avantage Plus⁺ – Introduction</i>	95
TABLEAU 2 <i>Avantage Plus⁺</i> – Tableau des normes.....	96
<u>PROGRAMMES DE CONTRÔLE <i>Plus⁺</i></u>	
P10 Sécurité	
P10.1 Programme de sécurité.....	97
<u>FORMATION <i>Plus⁺</i></u>	
T10 Sécurité	
T10.1 Formation en matière de sécurité.....	98
<u>CONTRÔLES OPÉRATIONNELS <i>Plus⁺</i></u>	
O10 Sécurité	
O10.1 Identification des employés et contrôle du personnel.....	99
O10.2 Secteurs à accès restreint	100
O10.3 Contrôles à la réception et à l'expédition	101
O10.4 Contrôle des stocks	102
O10.5 Inspections de sécurité	103
<u>CONTRÔLES ENVIRONNEMENTAUX <i>Plus⁺</i></u>	
E10 Sécurité	
E10.1 Sécurité de l'établissement.....	104
Glossaire	107

Page
blanche

Bienvenue au programme *Avantage HACCP du Manitoba*. La production d'aliments sains à l'intention des consommateurs est d'une importance capitale pour tous les intervenants de l'industrie alimentaire. La lecture du présent guide représente un premier pas dans la mise en place d'un système garantissant la salubrité des aliments.

Le Guide du programme *Avantage HACCP du Manitoba* propose une méthode de mise en œuvre progressive. Les utilisateurs du programme obtiennent la certification de leur programme *Avantage HACCP du Manitoba* par l'entremise de l'Office des normes générales du Canada (ONGC) (pour en savoir plus sur la certification de l'ONGC, voir le Document d'accompagnement du programme *Avantage HACCP du Manitoba*). L'ONGC offre quatre niveaux de certification. Ces programmes sont résumés ci-dessous.

Avantage BPF

Les bonnes pratiques de fabrication (BPF) sont la base même de tout programme efficace de salubrité des aliments, y compris le système HACCP. *Avantage BPF* concerne les risques associés au personnel et au milieu où sont transformés les aliments. Après avoir appliqué les 60 normes de BPF et les procédures de surveillance connexes, vous pourrez demander une vérification et une certification auprès de l'ONGC.

Avantage HACCP

Le programme *Avantage HACCP* comporte les 60 normes de BPF et les huit formulaires du plan HACCP. Ce plan porte sur les risques associés aux produits et aux processus propres à vos installations et à vos produits.

Avantage Plus⁺ (applicable à l'un ou l'autre des programmes mentionnés plus haut)

Ce niveau correspond à une norme supérieure (Plus⁺), applicable soit à *Avantage BPF* ou à *Avantage HACCP*, selon le programme de salubrité des aliments que vous avez choisi. Cette norme comporte un programme de sécurité. La question de la sécurité gagne en importance dans l'industrie alimentaire d'aujourd'hui, compte tenu des inquiétudes grandissantes quant à la protection de notre approvisionnement alimentaire.

D'autres explications et détails sont fournis au début de chaque section de programme.

Après avoir obtenu la certification de l'ONGC, votre installation sera reconnue par Agriculture, Alimentation et Initiatives rurales Manitoba.

N'oubliez pas que quel que soit le type de programme de salubrité des aliments que vous prévoyez mettre en place, vous devez toujours veiller à respecter tous les règlements applicables à votre installation ou au produit que vous transformez. Les BPF et le système HACCP ne remplacent pas les règlements sur la salubrité des aliments, mais viennent plutôt les compléter.

Page
blanche

Intercalaire
Avantage BPF

Page
blanche

Bienvenue au programme *Avantage BPF*

Le programme *Avantage HACCP du Manitoba* reconnaît les bienfaits et l'importance intrinsèques des bonnes pratiques de fabrication (BPF) en offrant une certification distincte pour les programmes de BPF.

Les BPF sont divisées en quatre catégories – programmes de contrôle, formation, contrôles opérationnels et contrôles environnementaux – séparés par des onglets dans le guide. Le tableau 1 de la page 6 énumère toutes les normes des BPF et les numéros correspondants.

Pour chaque norme, vous devez atteindre le résultat prévu, mettre en place des méthodes de surveillance et définir des mesures correctives ainsi que les besoins documentaires. Lors du contrôle d'une BPF, consignez vos observations et les mesures correctives que vous avez prises pour vous assurer qu'elle est respectée. La documentation sur les BPF doit énumérer tous les dossiers produits à la suite des activités de contrôle. Pour en savoir davantage sur ce processus, voir le Document d'accompagnement du programme *Avantage HACCP du Manitoba*. Chaque norme de BPF est indiquée au haut de la page de norme, à la section « **Norme** » et correspond au résultat que vous devez obtenir pour respecter la norme. Vous devez concevoir et mettre en œuvre un programme efficace, conforme au but de la norme.

Chaque page fournit les renseignements suivants :

- **Règlements applicables** – Cette section cite les articles des règlements provinciaux et des règlements municipaux de la Ville de Winnipeg applicables à la norme, notamment :
 - Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
 - *Standards for Planning and Locating Plants*
 - *General Plant Construction Standards*
 - *Plant Operational Guidelines*
 - Manuel des méthodes de l'hygiène des viandes
 - *Loi sur les produits laitiers*
 - *Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R*
 - *Loi sur la santé publique*
 - *Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R*
 - *Règlement sur les approvisionnements en eau (Manitoba) 330/88R*
 - *Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba) 339/88R*
 - *Food Service Establishment By-Law No. 5160/89 (Ville de Winnipeg)*
- **Risques** – Cette section explique la raison d'être de la norme et les risques qu'elle est censée réduire.
- **Comment se conformer à la norme** – Cette section décrit les mesures de contrôle recommandées, qui sont employées couramment dans l'industrie alimentaire.
- **Évaluation de la conformité** – Cette section énonce des procédures de contrôle que vous pouvez appliquer pour assurer le respect de la norme.

Le Document d'accompagnement du programme *Avantage HACCP du Manitoba* fournit des conseils plus précis et de nombreux exemples concernant la mise en œuvre des normes de BPF.

Tableau 1 | *Avantage HACCP* – Tableau des normes

PROGRAMMES DE CONTRÔLE		FORMATION	
P1	Pratiques du personnel	T1	Pratiques du personnel
P1.1	Programme des pratiques du personnel	T1.1	Formation sur les pratiques du personnel
P2	Expédition, réception, manutention et entreposage	T2	Expédition, réception, manutention et entreposage
P2.1	Programme sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage	T2.1	Formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage
P3	Hygiène	T3	Hygiène
P3.1	Programme d'hygiène	T3.1	Formation sur l'hygiène
P4	Entretien du matériel	T4	Entretien du matériel
P4.1	Programme d'entretien préventif et d'étalonnage	T4.1	Formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage
P5	Lutte dirigée	T5	Lutte dirigée
P5.1	Programme de lutte dirigée	T5.1	Formation sur la lutte dirigée
P6	Rappel	T6	Rappel
P6.1	Programme de rappel	T6.1	Formation sur le rappel
P7	Salubrité de l'eau	T7	Salubrité de l'eau
P7.1	Programme d'épuration de l'eau	T7.1	Formation sur l'épuration de l'eau
P7.2	Programme de contrôle de la salubrité de l'eau	T7.2	Formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau
		T8	Points de contrôle critique
		T8.1	Formation sur les points de contrôle critique
		T9	Technologie des procédés
		T9.1	Formation sur le matériel et les procédés spécialisés

Tableau 1 | Avantage HACCP – Tableau des normes

CONTRÔLES OPÉRATIONNELS		CONTRÔLES ENVIRONNEMENTAUX	
O1	Pratiques du personnel	E1	Emplacement et construction de l'établissement
O1.1	Hygiène personnelle	E1.1	Bâtiment et environs
O1.2	Lavage des mains	E1.2	Extérieur du bâtiment
O1.3	Vêtements / chaussures / coiffure	E2	Conception de l'établissement
O1.4	Rangement des vêtements, des instruments et du matériel	E2.1	Contrôle de la contamination croisée
O1.5	Lésions et blessures	E2.2	Installations réservées au personnel
O1.6	Signes de maladie	E3	Intérieur de l'établissement
O1.7	Accès et circulation	E3.1	Structures internes et accessoires
O1.8	Utilisation de produits chimiques	E3.2	Éclairage
O1.9	Produits chimiques utilisés durant les opérations	E3.3	Appareils d'éclairage
O2	Expédition, réception, manutention et entreposage	E3.4	Qualité de l'air et ventilation
O2.1	Véhicules de transport	E3.5	Systèmes de drainage et d'égout
O2.2	Chargement et déchargement	E4	Matériel
O2.3	Produits reçus	E4.1	Conception, construction et installation du matériel
O2.4	Conditions d'expédition	E4.2	Contenants et instruments utilisés pour les déchets
O2.5	Denrées retournées et avariées	E4.3	Postes de lavage des mains
O2.6	Contrôle des allergènes	E5	Approvisionnement en eau
O2.7	Emballage	E5.1	Approvisionnement suffisant et protégé en eau, en glace et en vapeur
O2.8	Méthodes d'entreposage		
O2.9	Entreposage de produits chimiques		
O2.10	Gestion des déchets		
O3	Hygiène		
O3.1	Nettoyage et assainissement		
O3.2	Évaluation pré-opérationnelle		
O4	Entretien du matériel		
O4.1	Contrôle de l'entretien préventif et de l'étalonnage		
O5	Lutte dirigée		
O5.1	Contrôle des activités de lutte dirigée		
O6	Rappels		
O6.1	Contrôle des codes de produit et de l'étiquetage		
O6.2	Matières reçues		
O6.3	Matières en cours de transformation et matières expédiées		
O6.4	Faux rappels		
O7	Salubrité de l'eau		
O7.1	Contrôle de l'épuration de l'eau		
O7.2	Contrôle de la salubrité de l'eau		

Page
blanche

Insérer l'onglet Programmes de contrôle

Page blanche

P1 Pratiques du personnel | P1.1 Programme des pratiques du personnel

Norme

Un programme établissant les pratiques du personnel est élaboré et mis à jour, au besoin. Il énonce les politiques et procédures d'hygiène servant à assurer la salubrité et l'innocuité des aliments. Le programme couvre au moins les pratiques, les politiques et les méthodes que doit appliquer le personnel : hygiène personnelle, lavage des mains, utilisation et rangement des vêtements, chaussures, coiffure, matériel et instruments; état de santé et blessures; circulation; utilisation de produits chimiques; s'il y a lieu, énumération des allergènes et des mesures de contrôle et procédures visant à protéger la salubrité et l'innocuité des aliments.

Risques

Le personnel de l'établissement joue un rôle primordial dans la production d'aliments sains. Les employés qui n'appliquent pas de bonnes pratiques peuvent causer une contamination biologique, chimique ou physique des aliments. L'élaboration d'un programme de bonnes pratiques peut réduire les dangers possibles, notamment les risques de contamination.

Comment se conformer à la norme

- Rédiger un programme décrivant les politiques, procédures et mesures de contrôle de l'établissement relatives aux aspects suivants :
 - l'état de santé du personnel :
 - les employés ayant une maladie susceptible d'être transmise par les aliments signalent leur état à la direction;
 - les employés malades ne manipulent pas les aliments non protégés;
 - les lésions et les plaies doivent être recouvertes d'un pansement imperméable avant le travail;
 - l'hygiène personnelle :
 - bonne technique de lavage des mains;
 - utilisation conforme des vêtements et des chaussures, de la coiffure, des instruments et du matériel;
 - port de bijoux interdit;
 - interdiction de manger ou de boire dans les espaces de manutention ou d'entreposage des aliments;
- interdiction de fumer, de mâcher de la gomme ou du tabac ou de cracher.
- Autres pratiques :
 - procédures à suivre lorsqu'un produit tombe par terre;
 - contrôle de l'entrée et de la circulation dans l'établissement;
 - méthodes de protection contre les bris de verre;
 - procédures d'utilisation et d'entreposage des produits chimiques;
 - procédures à suivre pour protéger la salubrité et l'innocuité des aliments.
- Élaborer des systèmes visant à prévenir ou à réduire au maximum les risques de contamination physique (par ex., éclats de verre ou fragments de métal provenant des machines) ou de contamination chimique des aliments (par ex., vapeurs nocives ou produits chimiques indésirables).

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez le Programme des pratiques du personnel pour vous assurer qu'il demeure pertinent et à jour.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

P2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

P2.1 Programme sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage

Norme

Un programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage est élaboré et mis à jour au besoin. Il énonce les politiques et procédures servant à préserver la salubrité et l'innocuité des aliments pendant l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage. Le programme précise les rôles, les responsabilités et les directives à respecter lors de la réception, de l'expédition, de la manutention et de l'entreposage des matières.

Risques

Les produits qui ne sont pas reçus, entreposés, manipulés ou expédiés correctement peuvent constituer des sources de contamination biologique, chimique et physique. Les matières reçues, entreposées, manipulées ou expédiées dans de mauvaises conditions (par ex., température inadéquate, mauvais produit, mauvais état), dans un contenant mal adapté ou selon des méthodes incorrectes peuvent causer une contamination. En appliquant de bonnes pratiques d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage, vous pourrez réduire le risque de contamination biologique, chimique ou physique des aliments.

Comment se conformer à la norme

- Rédiger un programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage énonçant les politiques, procédures et mesures de contrôle relatives aux aspects suivants :
 - spécifications et critères d'inspection (tests visuels, sensoriels et microbiologiques) des aliments, ingrédients ou emballages reçus ou à expédier (par ex., température, état, certificat d'analyse fourni);
 - spécifications et critères d'inspection des véhicules de transport à l'arrivée et à la sortie (par ex., structure en bon état, véhicules propres, sans organismes nuisibles, adaptés aux fins prévues, température contrôlée);
 - chargement, déchargement et disposition des produits reçus et à expédier;
 - documentation servant à identifier les produits reçus ou expédiés et à prouver le respect des critères de réception ou d'expédition;
 - méthodes de manutention et de prise en charge des aliments durant les activités de transformation courantes (par ex., couvrir les aliments, contrôler la température;
 - repérage et contrôle des allergènes.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez le Programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage pour vous assurer qu'il demeure pertinent et à jour.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Un programme d'hygiène est élaboré et mis à jour, au besoin. Il énonce les politiques et les procédures régissant les mesures sanitaires pouvant influencer sur la salubrité et l'innocuité des aliments. Le programme décrit les rôles, les responsabilités et les directives applicables aux principes et aux méthodes concernant les mesures efficaces de nettoyage et d'assainissement, la manutention sûre des produits chimiques, les activités d'inspection et d'évaluation pré-opérationnelle, les directives appliquées dans les différents établissements pour le nettoyage du matériel, des instruments, des salles et des véhicules à la sortie, la fréquence de ces opérations ainsi que les documents à remplir et à tenir à jour.

Risques

Les résidus d'aliments et la saleté peuvent être sources de contamination. Des mesures d'hygiène incorrectes ou inadéquates peuvent entraîner la contamination d'aliments, d'ingrédients, de matériaux d'emballage et de surfaces qui entrent en contact avec des aliments. Des concentrations inexacts de produits chimiques ou des méthodes d'application ou de rinçage inadéquates peuvent entraîner une contamination chimique (par ex., résidus causés par un rinçage insuffisant, produits chimiques sans rinçage en concentration supérieure à la norme) et une contamination biologique (par ex., élimination incomplète des bactéries des surfaces entrant en contact avec les aliments). Une contamination peut également être causée par une élimination incomplète d'allergènes entrant en contact avec les aliments ou par contamination croisée lors des activités de nettoyage.

Comment se conformer à la norme

- Rédiger un programme d'hygiène efficace énonçant :
 - les directives relatives au nettoyage de l'équipement, des salles, des véhicules à la sortie et des instruments, c'est-à-dire :
 - o personnel chargé des différentes tâches;
 - o procédure de nettoyage et de désinfection;
 - o produits chimiques requis;
 - o directives de manutention et d'application des produits d'assainissement (par ex., concentrations, durée de l'application);
 - o températures des solutions de désinfection;
 - o directives de démontage et d'assemblage du matériel;
 - o activités d'inspection, y compris les évaluations pré-opérationnelles;
 - o exigences documentaires;
 - o méthodes de prévention ou de réduction de la contamination croisée.
 - la fréquence de désinfection du matériel, des salles et des instruments;
 - les méthodes de nettoyage et de désinfection applicables en cours d'exploitation (par ex., lors du changement d'une gamme de produits);
- le contrôle de l'efficacité (par ex., épreuves d'écouvonnage).
- N'utiliser que les désinfectants chimiques approuvés figurant dans la « Liste de référence pour les pièces de matériaux de construction, d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés », publiée par l'Agence canadienne d'inspection des aliments.
- Les procédures de nettoyage documentées comprennent les mesures suivantes, selon le cas :
 - o enlever les gros débris;
 - o appliquer une solution détergente pour dégager la saleté et les bactéries;
 - o rincer à l'eau potable pour enlever la saleté et les résidus de détergent;
 - o nettoyer à sec ou employer d'autres méthodes pour enlever et recueillir les résidus et les débris;
 - o au besoin, désinfecter par rinçage à moins que les directives du fabricant n'indiquent qu'aucun motif scientifique ne le justifie.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez le Programme d'hygiène pour vous assurer qu'il demeure pertinent et à jour.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

P4 Entretien du matériel |

P4.1 Programme d'entretien préventif et d'étalonnage

Norme

Un programme d'entretien préventif et d'étalonnage est élaboré et mis à jour, au besoin. Il énonce des politiques et procédures garantissant que l'équipement et les appareils pouvant influencer sur la salubrité des aliments fonctionnent correctement et préservent la salubrité et l'innocuité des aliments. Le programme décrit les rôles et responsabilités, la fréquence et le déroulement des activités d'entretien préventif et d'étalonnage ainsi que les documents à remplir et à tenir à jour.

Risques

Du matériel mal entretenu ou mal étalonné peut causer la contamination des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage. Des pièces d'équipement détériorées ou mal entretenues (par ex., piquées ou fendillées) peuvent présenter un danger physique (par ex., écaillage du métal, perte d'écrous ou de boulons) ou favoriser la prolifération bactérienne. Une lubrification excessive peut causer une contamination chimique. Le matériel et les appareils mesurant des paramètres qui ont une incidence sur la salubrité des aliments doivent être bien étalonnés. Si le matériel ou les appareils de mesure employés pour le contrôle des procédés critiques (par ex., pH, activité de l'eau, température de cuisson, concentration d'ingrédients réglementés, détection des métaux) sont imprécis, la salubrité des aliments peut être compromise (par ex., des thermomètres imprécis peuvent causer une contamination bactérienne).

Comment se conformer à la norme

- Élaborer un programme d'entretien préventif et d'étalonnage efficace établissant :
 - des procédures d'entretien et d'étalonnage de l'équipement et des appareils influant sur la salubrité des aliments, c'est-à-dire :
 - personnel chargé des différentes tâches;
 - description des tâches d'entretien préventif à effectuer (par ex., graissage, lubrification, nettoyage ou remplacement des filtres);
 - description des tâches d'étalonnage (par ex., étalonner thermomètres, appareils de mesure de l'activité de l'eau, balances);
 - séquences des activités d'entretien préventif et d'étalonnage;
 - fournitures ou produits chimiques requis (par ex., lubrifiants, solvants);
 - exigences documentaires;
 - méthodes permettant de prévenir ou de réduire au maximum les risques de contamination croisée;
 - la fréquence des activités d'entretien préventif et d'étalonnage.
- Concevoir le programme d'entretien préventif et d'étalonnage de manière à assurer le bon fonctionnement du matériel et à ne pas provoquer de contamination physique, biologique ou chimique.
- N'utiliser que les produits d'entretien chimiques approuvés figurant dans la « Liste de référence pour les pièces de matériaux de construction, d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés », publiée par l'Agence canadienne d'inspection des aliments.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez le Programme d'entretien préventif et d'étalonnage pour vous assurer qu'il demeure pertinent et à jour.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Un programme de lutte dirigée est élaboré et mis à jour, au besoin. Il énonce des politiques et procédures visant à prévenir l'entrée et la prolifération d'organismes nuisibles, à en permettre la détection et l'élimination ainsi qu'à préserver la salubrité et l'innocuité des aliments. Le programme décrit les rôles et les responsabilités, la fréquence et le déroulement des activités de lutte dirigée ainsi que les documents à remplir et à tenir à jour.

Risques

Les organismes nuisibles (par ex., insectes, rongeurs et oiseaux) peuvent contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Les organismes nuisibles qui se trouvent à l'intérieur ou autour des bâtiments peuvent entraîner une contamination par les déjections et la présence d'insectes ou d'animaux ou de parties d'insectes ou d'animaux.

Comment se conformer à la norme

- Élaborer un programme de lutte dirigée efficace établissant :
 - des procédures de contrôle des organismes nuisibles à l'intérieur et à l'extérieur de l'établissement, c'est-à-dire :
 - o personnel chargé des différentes tâches;
 - o tâches à exécuter;
 - o pesticides à utiliser;
 - o méthodes de manutention et d'application des pesticides à respecter pour ne pas dépasser les limites maximales des résidus;
 - o type et emplacement des pesticides (par ex., pièges permettant de capturer l'animal vivant, pièges à insectes);
 - o exigences documentaires;
 - o méthodes permettant de prévenir ou de réduire au maximum les risques de contamination croisée;
 - la fréquence des activités de lutte dirigée.
- Interdire l'accès à l'établissement aux oiseaux et animaux qui ne sont pas destinés à l'abattage.
- N'utiliser que des pesticides enregistrés en vertu de la *Loi sur les produits antiparasitaires* et de son règlement.
- N'utiliser que les pesticides approuvés figurant dans la « Liste de référence pour les pièces de matériaux de construction, d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés », publiée par l'Agence canadienne d'inspection des aliments.

Règlements applicables

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Manuel des méthodes de l'hygiène des viandes
alinéa 4.1.8

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez le Programme de lutte dirigée pour vous assurer qu'il demeure pertinent et à jour.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Un programme de rappel est élaboré et mis à jour au besoin. Il énonce les rôles et les responsabilités ainsi que les politiques et les procédures permettant de repérer et de rappeler la totalité des produits visés, ce qui comprend les politiques, les procédures et les méthodes applicables aux activités de rappel ainsi que les dossiers à remplir et à conserver. L'information de rappel comprend les renseignements sur le fournisseur et le client ainsi que l'identification des produits, des composantes (y compris l'emballage) ou des ingrédients pouvant agir sur la salubrité des aliments. Le Programme de rappel permet de retracer des produits finis à leurs matières premières ou ingrédients de base ou au point de livraison au client. À intervalles prédéterminés, le Programme de rappel est soumis à des contrôles d'efficacité et d'exhaustivité.

Risques

Un Programme de rappel efficace peut atténuer la portée et la nature de la contamination et des risques pouvant affecter la chaîne d'approvisionnement alimentaire et prévenir ou réduire au maximum les risques pour le consommateur. La collecte et la tenue de données sur les rappels permettront de mieux établir et vérifier l'origine d'un produit ou d'un intrant ainsi que son processus de transformation. L'absence d'un système de rappel ou le défaut du personnel d'appliquer les pratiques de rappel peut empêcher ou retarder la détection des risques ou en augmenter l'impact.

Comment se conformer à la norme

- Élaborer un Programme de rappel énonçant les politiques, les procédures et les contrôles permettant de recueillir, de stocker et de communiquer des renseignements sur les fournisseurs, les clients et les produits, c'est-à-dire:
 - personnel chargé de coordonner et d'exécuter les rappels, avec numéros de téléphone et description des rôles et des responsabilités;
 - procédure à suivre pour identifier, localiser et contrôler un produit rappelé jusqu'à ce qu'une décision ait été prise sur son sort;
 - procédures visant à déterminer le risque que d'autres produits soient touchés, à les localiser et à les contrôler;
 - méthodes à utiliser pour examiner les plaintes des clients et y donner suite;
 - évaluation de l'efficacité du Programme au moyen d'un faux rappel effectué à intervalles prédéterminés;
 - marche à suivre pour informer le bureau local de l'ACIA ou un autre organisme de réglementation en cas de rappel;
 - exigences documentaires.
- Élaborer un Programme de rappel pour :
 - relier toutes les matières premières à leurs fournisseurs;
 - relier tous les codes de lot des matières premières aux codes des produits finis;
 - coder les produits finis et lier ces codes aux clients qui reçoivent les produits;
 - relier les ingrédients des produits retravaillés et des prémélanges aux codes des produits finis;
 - identifier les ingrédients, les composantes et les produits, en faire le suivi et en consigner les déplacements à l'intérieur de l'installation, de la réception à l'expédition et à la remise au client.
- Intégrer le Programme de rappel aux programmes d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage, le cas échéant.
- Consigner les renseignements sur les fournisseurs, les transporteurs et les clients : nom de la société, personne-ressource, adresse, numéros de téléphone et de télécopie et adresse de courriel.
- Tenir un inventaire complet des ingrédients, des matériaux d'emballage et des produits finis.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez le Programme de rappel pour vous assurer qu'il demeure pertinent et à jour.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Si l'eau potable de la municipalité n'est pas accessible ou est inutilisée, un programme d'épuration de l'eau est élaboré et mis à jour, au besoin. Ce programme garantit que l'eau, la glace et la vapeur utilisées dans les procédés ou applications pouvant influencer sur la salubrité des aliments sont conformes aux exigences de salubrité de l'organisme de réglementation compétent, et décrit les procédures d'épuration assurant la salubrité et l'innocuité des aliments. Le programme énonce les directives et les méthodes d'épuration de l'eau, la fréquence à laquelle elles doivent être appliquées, les rôles et les responsabilités à cet égard ainsi que les documents à remplir et à tenir à jour.

Risques

L'approvisionnement en eau, en glace et en vapeur de l'établissement peut être une source de contaminants. Comme l'eau, la glace et la vapeur peuvent être employées à diverses fins (par ex., désinfection, lavage des mains, aide à la transformation d'ingrédients), l'eau non potable peut contaminer les aliments, les ingrédients, les surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou le personnel (par ex., par *E. coli*). L'eau traitée (par ex., eau provenant d'une chaudière ou additionnée de chlore, eau de circulation des rigoles) peut représenter une source de contaminants si le traitement chimique ou le processus d'épuration n'est pas effectué correctement.

Comment se conformer à la norme

- Élaborer et tenir à jour un programme efficace d'épuration de l'eau de source non municipale, de l'eau réacheminée et de l'eau traitée établissant :
 - des procédures d'épuration, notamment :
 - o le personnel chargé des différentes tâches;
 - o les activités d'épuration à exécuter (par ex., ajout de chlore ou d'ozone, épuration de l'eau de chaudière);
 - o les produits chimiques nécessaires;
 - o la procédure de manutention et d'application des produits d'épuration (par ex., concentrations exactes);
 - o les méthodes permettant de prévenir ou de réduire au maximum les risques de contamination croisée;
 - o les exigences documentaires.
 - le calendrier et la fréquence des mesures d'épuration;
 - les procédures assurant l'efficacité et la salubrité des filtres d'eau.
- Utiliser uniquement les produits chimiques de traitement des chaudières énumérés dans la « Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés » publiée par l'Agence canadienne d'inspection des aliments ou les produits pour lesquels le fabricant détient une lettre de non-opposition de Santé Canada.
- S'assurer que l'eau réacheminée en vue de sa réutilisation est traitée de manière à ne pas menacer la sécurité et la salubrité des aliments.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez le Programme d'épuration de l'eau pour vous assurer qu'il demeure pertinent et à jour.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

P7 Salubrité de l'eau | P7.2 Programme de contrôle de la salubrité de l'eau

Norme

Un programme de contrôle de la salubrité de l'eau est élaboré et mis à jour au besoin. Ce programme garantit que l'eau, la glace et la vapeur utilisées dans les procédés ou applications pouvant influencer sur la salubrité des aliments sont conformes aux exigences de salubrité de l'organisme de réglementation compétent et décrit les procédures d'échantillonnage et d'analyse de l'eau, de la glace et de la vapeur visant à assurer la salubrité et l'innocuité des aliments. Le programme énonce les directives et les méthodes d'échantillonnage et d'analyse de l'eau, la fréquence à laquelle elles doivent être appliquées, les rôles et les responsabilités à cet égard ainsi que les documents à remplir et à tenir à jour.

Risques

L'eau, la glace et la vapeur peuvent être des sources de contaminants biologiques ou chimiques. Comme ces éléments peuvent être employés à différentes fins (par ex., désinfection, lavage des mains, aide à la transformation d'ingrédients), il est important d'effectuer l'échantillonnage et l'analyse de l'eau pour en confirmer la salubrité. Les contaminants potentiels de l'eau comprennent les bactéries (par ex., *E. coli*) et les produits chimiques (par ex., substances présentes dans les chaudières).

Comment se conformer à la norme

- Élaborer un programme efficace de contrôle de la salubrité de l'eau énonçant :
 - les procédures d'échantillonnage et d'analyse de l'eau, notamment :
 - o personnel assigné aux différentes tâches;
 - o description des activités d'échantillonnage et d'analyse de l'eau à exécuter (par ex., tests – teneur en chlore, comptage des bactéries aérobies, coliformes, coliformes fécaux, concentration de produits chimiques utilisés dans les chaudières);
 - o séquence des activités d'échantillonnage et d'analyse de l'eau;
 - o identification des produits chimiques et des réactifs;
 - o envoi des échantillons à un laboratoire accrédité, le cas échéant;
 - o exigences documentaires (des documents devraient indiquer la source de l'eau, le lieu de l'échantillonnage, le résultat de l'analyse, le nom de l'analyste et la date de prélèvement de l'échantillon);
 - le calendrier et la fréquence des activités d'échantillonnage et d'analyse de l'eau;
 - les mesures à prendre lorsque les résultats de l'analyse révèlent que les critères de salubrité de l'eau ne sont pas respectés.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les approvisionnements en eau
(Manitoba) 330/88R
article 3

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez le Programme de contrôle de la salubrité de l'eau pour vous assurer qu'il demeure pertinent et à jour.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Insérer l'onglet des
Programmes de formation

Page
blanche

T1 Pratiques du personnel | T1.1 Formation sur les pratiques du personnel

Norme

Une formation sur les pratiques du personnel est fournie et mise à jour au besoin afin que le personnel comprenne et sache appliquer les politiques et les procédures visant à préserver la salubrité et l'innocuité des aliments. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Le personnel de l'établissement joue un rôle déterminant dans la production d'aliments sains. Les employés et les visiteurs qui n'appliquent pas les pratiques du personnel peuvent provoquer une contamination biologique, chimique ou physique des aliments (par ex., bijou tombé dans la nourriture, éternuement sur la nourriture). La formation sensibilise le personnel aux risques éventuels et à sa responsabilité de réduire les risques de contamination.

Comment se conformer à la norme

- Enseigner à tout le personnel les notions et les politiques d'un programme efficace relatif aux pratiques du personnel, y compris tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P1.1, Programme des pratiques du personnel.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour s'assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.
- Offrir la formation aux employés à leur entrée en fonction et renouveler leurs connaissances à une fréquence appropriée.
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.

Règlements applicables

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment
By-Law No. 5160/89
paragraphes 5.6, 5.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez la formation sur les pratiques du personnel pour vous assurer qu'elle demeure pertinente et à jour.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation du personnel pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

T2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

T2.1 Formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage

Norme

Une formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage est fournie et mise à jour, au besoin, afin que le personnel affecté à l'expédition, à la réception, à la manutention et à l'entreposage comprenne et sache appliquer les procédures visant à préserver la salubrité et l'innocuité des aliments. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Les produits qui ne sont pas reçus, entreposés, manipulés ou expédiés correctement peuvent constituer des sources de contamination biologique, chimique et physique. Les matières reçues, entreposées, manipulées ou expédiées dans de mauvaises conditions (par ex., température inadéquate, mauvais produit, mauvais état), dans un contenant mal adapté ou de façon incorrecte peuvent causer une contamination. Les matières manipulées sans précautions ou qui ne sont pas entreposées selon les règles (par ex., mal recouvertes, sans réfrigération) peuvent être sources de contamination. Des employés bien formés réduisent le risque de contamination biologique, chimique ou physique des aliments.

Comment se conformer à la norme

- Enseigner au personnel concerné les principes, les politiques et les procédures d'un programme efficace d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage englobant tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P2.1, Programme sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour s'assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.
- Offrir la formation aux employés à leur entrée en fonction et renouveler leurs connaissances à une fréquence appropriée.
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.

Règlements applicables

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R
paragraphes 24(1) à 24(4)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphes 5.6, 5.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez la formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage pour vous assurer qu'elle demeure pertinente et à jour.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation du personnel pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Une formation sur l'hygiène est fournie et mise à jour, au besoin, afin que le personnel affecté aux activités de désinfection comprenne et sache appliquer les procédures visant à préserver la salubrité et l'innocuité des aliments. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Des mesures d'hygiène déficientes ou inadéquates peuvent entraîner une contamination dans l'établissement (par ex., prolifération bactérienne, résidus de produits de nettoyage). Des concentrations inexacts de produits chimiques ou des méthodes d'application ou de rinçage inadéquates peuvent causer la contamination des aliments. Une formation adéquate du personnel affecté à l'assainissement réduit le risque de contamination biologique, chimique et physique des aliments.

Comment se conformer à la norme

- Enseigner au personnel concerné les principes, les politiques et les procédures d'un programme d'hygiène efficace englobant tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P3.1, Programme d'hygiène.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour s'assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.
- Offrir la formation aux employés affectés au nettoyage à leur entrée en fonction et renouveler leurs connaissances à une fréquence appropriée.
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.

Règlements applicables

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment
By-Law No. 5160/89
paragraphe 5.6, 5.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez la formation sur l'hygiène pour vous assurer qu'elle demeure pertinente et à jour.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation du personnel affecté au nettoyage pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

T4 Entretien du matériel |

T4.1 Formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage

Norme

Une formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage est fournie et mise à jour, au besoin, afin que le personnel affecté à l'entretien préventif et à l'étalonnage comprenne et sache appliquer les procédures visant à protéger la salubrité et l'innocuité des aliments. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Un entretien préventif et un étalonnage insuffisants ou inadéquats peuvent entraîner une contamination. Le personnel effectuant les tâches d'entretien et d'étalonnage peut représenter une source de contamination biologique (par ex., lorsqu'un employé monte sur du matériel pour travailler en hauteur), chimique (par ex., graisse non alimentaire) ou physique (par ex., outils ou autres articles tombant dans les produits ou sur le matériel). Un entretien mal exécuté peut entraîner des pannes de matériel, qui peuvent causer des fuites de lubrifiants, la prolifération de bactéries ou la contamination par du matériel endommagé. Une formation adéquate du personnel affecté à l'entretien et à l'étalonnage permet de réduire les risques de contamination biologique, chimique et physique des aliments.

Comment se conformer à la norme

- Enseigner au personnel concerné les principes, les politiques et les procédures d'un programme d'entretien préventif et d'étalonnage efficace englobant tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P4.1, Programme d'entretien préventif et d'étalonnage.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour s'assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.
- Offrir la formation aux employés affectés à l'entretien préventif et à l'étalonnage à leur entrée en fonction et renouveler leurs connaissances à une fréquence appropriée.
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez la formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage pour vous assurer qu'elle demeure pertinente et à jour.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation du personnel affecté à l'entretien préventif et à l'étalonnage pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Une formation sur la lutte dirigée est fournie et mise à jour, au besoin, afin que le personnel affecté à cette lutte comprenne et sache appliquer les procédures visant à protéger la salubrité et l'innocuité des aliments. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Des mesures de lutte dirigée insuffisantes ou inadéquates peuvent causer une contamination (par ex., contamination des aliments par des pesticides ou par des organismes nuisibles qui se sont introduits dans l'établissement). Une formation adéquate du personnel affecté à la lutte dirigée réduit le risque de contamination des aliments.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel affecté à la lutte dirigée a suivi une formation adéquate, c'est-à-dire :
 - s'assurer que les exterminateurs engagés à contrat ou les employés accrédités sont autorisés à épandre des insecticides dans les établissements alimentaires; ou
 - enseigner au personnel concerné les principes, les politiques et les procédures d'un programme de lutte dirigée efficace englobant tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P5.1, Programme de lutte dirigée.
- Après l'entrée en fonction du personnel désigné et à une fréquence appropriée :
 - contrôler les compétences des exterminateurs engagés à contrat ou des employés accrédités; ou
 - offrir la formation aux employés affectés à la lutte dirigée et renouveler leurs connaissances à une fréquence appropriée.
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour s'assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.

Règlements applicables

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment
By-Law No. 5160/89
paragraphe 5.6, 5.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez les compétences des responsables de la lutte dirigée engagés à contrat ou des employés accrédités ou assurez-vous que le calendrier de formation est suivi à la lettre, et revoyez la formation sur la lutte dirigée pour vous assurer qu'elle demeure pertinente et à jour.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation sur la lutte dirigée pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Une formation sur le rappel est fournie et mise à jour, au besoin, afin que le personnel comprenne et sache appliquer les procédures visant à garantir que les produits alimentaires et leurs composantes sont retraçables à partir des intrants ou des matières premières des fournisseurs jusqu'au produit fini livré à destination, au cas où la sécurité ou la salubrité des aliments serait en cause. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Les rappels d'aliments peuvent découler de risques biologiques (par ex., *Salmonella*), chimiques (par ex., allergènes non déclarés) ou physiques (par ex., corps étrangers). Des employés qui ne comprennent pas ou ne respectent pas les politiques établies mettent en péril l'intégrité du système de rappel d'aliments et peuvent ainsi empêcher ou retarder la détection des risques ou en augmenter l'impact. La formation favorise la vigilance, la compréhension et la compétence en matière de traçabilité alimentaire, ce qui contribue à réduire au maximum les risques. Il est essentiel de récupérer rapidement les lots en cause pour prévenir ou réduire les risques pour les consommateurs.

Comment se conformer à la norme

- Enseigner au personnel désigné – y compris les employés affectés à l'expédition, à la réception, à la manutention et à l'entreposage – les principes, les politiques et les procédures d'un programme de rappel efficace englobant tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P6.1, Programme de rappel.
- Veiller à ce que le personnel désigné comprenne l'importance d'utiliser les codes d'identification exacts à toutes les étapes de l'expédition, de la réception, de la manutention et de l'entreposage des produits.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour s'assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.
- Offrir la formation à tous les employés chargés de responsabilités en vertu du Programme de rappel, dès leur entrée en fonction, puis renouveler leurs connaissances à une fréquence appropriée.
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez la formation sur les rappels pour vous assurer qu'elle est complète, exacte, efficace, à jour et adaptée aux besoins de rappel de l'installation.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation du personnel affecté aux rappels pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Une formation sur l'épuration de l'eau est fournie et mise à jour, au besoin, afin que le personnel affecté aux opérations d'épuration de l'eau comprenne et sache appliquer les procédures visant à garantir la salubrité et l'innocuité des aliments. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

L'eau, la glace et la vapeur utilisées à un établissement peuvent être des sources de contaminants. Comme ces éléments peuvent être employés à différentes fins (par ex., désinfection, lavage des mains, aide à la transformation d'ingrédients), l'eau non potable peut contaminer les aliments, les ingrédients, les surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou le personnel. L'eau traitée (par ex., provenant d'une chaudière, additionnée de chlore, eau de circulation des rigoles) peut constituer une source de contaminants si le traitement chimique ou le processus d'épuration n'est pas effectué correctement.

Comment se conformer à la norme

- Enseigner au personnel désigné les principes, les politiques et les procédures d'un programme d'épuration de l'eau efficace englobant tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P7.1, Programme d'épuration de l'eau.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour s'assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.
- Offrir la formation à tous les employés chargés des activités d'épuration de l'eau et renouveler leurs connaissances à une fréquence appropriée
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez la formation sur l'épuration de l'eau pour vous assurer qu'elle est à jour et adéquate.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation du personnel affecté à l'épuration de l'eau pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

T7 Salubrité de l'eau | T7.2 Formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau

Norme

Une formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau est fournie et mise à jour, au besoin, afin que le personnel concerné comprenne et sache appliquer les procédures visant à préserver la salubrité et l'innocuité des aliments. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

L'eau, la glace et la vapeur peuvent être des sources de contaminants biologiques ou chimiques. Comme ces éléments peuvent être employés à différentes fins (par ex., désinfection, lavage des mains, aide à la transformation d'ingrédients), il est important d'effectuer l'échantillonnage et l'analyse de l'eau pour en confirmer la salubrité. Les contaminants potentiels de l'eau comprennent les bactéries (par ex., *E. coli*) et les produits chimiques (par ex., substances présentes dans les chaudières).

Comment se conformer à la norme

- Enseigner au personnel désigné les principes, les politiques et les procédures d'un programme de contrôle de la salubrité de l'eau efficace englobant tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P7.2, Programme de contrôle de la salubrité de l'eau.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour s'assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.
- Offrir la formation à tous les employés chargés du contrôle de la salubrité de l'eau et renouveler leurs connaissances à une fréquence appropriée.
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez la formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau pour vous assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation du personnel affecté au contrôle de la salubrité de l'eau pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

T8 Points de contrôle critique | T8.1 Formation sur les points de contrôle critique

Norme

Une formation sur les points de contrôle critique (PCC) est fournie et mise à jour, au besoin, afin que le personnel affecté aux activités relatives aux PCC comprenne et sache appliquer les procédures visant à garantir la salubrité et l'innocuité des aliments. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Des PCC sont établis pour les risques qui échappent au programme des bonnes pratiques de fabrication (BPF). Ils visent à réduire, contrôler ou éliminer les risques éventuels. L'exécution ou le contrôle inadéquat des procédures relatives aux PCC peut compromettre la salubrité des aliments. Il est nécessaire de bien former le personnel affecté aux procédures de PCC afin d'éviter les risques de contamination biologique, chimique ou physique.

Comment se conformer à la norme

- Enseigner au personnel désigné les principes et les procédures d'un plan HACCP efficace englobant tous les éléments de la documentation établie pour le formulaire 8 du Plan HACCP. Pour chaque PCC, offrir une formation sur les politiques, les procédures et les contrôles concernant :
 - les limites critiques;
 - les contrôles (comment vérifier que les limites critiques ont été atteintes);
 - les mesures correctives (que faire si les limites critiques ne sont pas atteintes);
 - les documents attestant les mesures de contrôle des PCC et, le cas échéant, les mesures correctives qui ont été prises;
 - les mesures assurant que le personnel chargé du contrôle d'un PCC établi dans le processus de fabrication de l'établissement reçoit une formation avant d'y être affecté.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour s'assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.
- Offrir la formation aux employés avant de les affecter au contrôle des PCC et renouveler leurs connaissances à une fréquence appropriée.
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.

Règlements applicables

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R
articles 48, 49

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez la formation sur les PCC pour vous assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation du personnel affecté aux PCC pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

T9 Technologie des procédés |

T9.1 Formation sur le matériel et les procédés spécialisés

Norme

Une formation sur le matériel et les procédés spécialisés est élaborée et mise à jour, au besoin, afin que le personnel chargé d'utiliser le matériel spécialisé susceptible d'influer sur la salubrité des aliments comprenne et sache appliquer les procédés visant à garantir la salubrité et l'innocuité des aliments. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

En règle générale, les procédés spécialisés intervenant dans la transformation modifient les caractéristiques des produits alimentaires. Si cette technologie ne fonctionne pas correctement ou est utilisée par des gens dont la formation est insuffisante, elle peut causer une contamination mettant en cause la salubrité et l'innocuité des aliments.

Comment se conformer à la norme

- Élaborer un programme de formation ou un calendrier de formation externe garantissant que le personnel appelé à utiliser de l'équipement ou des procédés spécialisés pouvant influencer sur la salubrité des aliments acquiert des connaissances suffisantes pour assurer la salubrité et l'innocuité des aliments.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour s'assurer qu'elle demeure pertinente et actuelle.
- Dès l'entrée en fonction des employés puis à une fréquence appropriée :
 - offrir le programme de formation au personnel utilisant de l'équipement ou des procédés spécialisés; ou
 - organiser une formation externe adéquate (par ex., formation offerte par le fabricant du matériel).
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, assurez-vous que le calendrier de formation externe est respecté ou revoyez la formation sur le matériel et les procédés spécialisés pour vous assurer qu'elle est pertinente et actuelle.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation sur le matériel et les procédés spécialisés pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Insérer l'onglet
Contrôles opérationnels

Page
blanche

Norme

Tous les employés adoptent des pratiques personnelles qui préviennent ou réduisent au maximum les risques de contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Le personnel évite de manger, de fumer, de boire, de mâcher de la gomme, de cracher, d'éternuer ou de tousser au-dessus des aliments ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments, ou de se livrer à toute autre activité à risque dans les zones de traitement, de manutention ou d'entreposage des aliments ou des matériaux d'emballage. Avant de commencer à travailler, le personnel retire ou couvre les objets pouvant causer une contamination, comme les bijoux. Les employés appliquent des mesures d'hygiène personnelle adéquates.

Risques

Des pratiques comme manger, boire, mâcher de la gomme, fumer, porter des bijoux ou cracher dans les zones de manutention des aliments augmentent considérablement le risque de contamination par les microorganismes ou de contamination physique des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces entrant en contact avec les aliments. La présence de corps étrangers dans les produits alimentaires peut donner lieu à des plaintes des consommateurs ou causer des lésions. Le personnel qui n'applique pas des mesures d'hygiène personnelle adéquates peut contaminer les aliments.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel adopte des comportements qui empêchent ou réduisent au maximum les risques de contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments, c'est-à-dire :
 - pas d'aliments, de boissons ni de médicaments dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments;
 - interdiction de fumer, de mâcher du tabac ou de la gomme et de cracher;
 - interdiction de porter des bijoux (à moins qu'ils ne soient couverts correctement), du vernis à ongles, de faux cils, de faux ongles, etc. dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments;
 - pas de contenants en verre (sauf ceux conçus spécialement pour les produits) dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments;
 - pas d'articles pouvant causer une contamination physique dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments (par ex., écussons, épinglettes, barrettes).
- Veiller à ce que les employés adoptent des mesures d'hygiène personnelle adéquates (par ex., douche ou bain avant d'aller travailler).

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 4(2), 10(2)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba) 339/88R
paragraphe 12(1), 29(6)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Manuel des méthodes de l'hygiène des viandes
alinéa 3.9.1

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R
article 18

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 15.4 à 15.7 et 29.5

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que le personnel agit de manière à éviter la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Assurez-vous que le personnel adopte des pratiques d'hygiène personnelle adéquates.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Pour prévenir ou réduire au maximum le risque de contamination des aliments, tout le personnel qui a entre dans les zones de traitement ou de manutention des aliments ou qui manipule des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments se lave les mains correctement. Les employés se lavent les mains à l'eau potable chaude et au savon et les sèchent au moyen d'un appareil hygiénique avant d'entrer dans les zones de traitement et de manutention des aliments, de manipuler des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments ainsi qu'après les pauses, une visite aux toilettes ou lorsque les mains ont été contaminées.

Risques

Il arrive couramment que le personnel cause une contamination bactérienne des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Puisque les mains peuvent transporter des allergènes, les préposés à la manutention des aliments doivent suivre des procédures adéquates de lavage des mains après avoir manipulé des aliments contenant des allergènes. Un lavage adéquat et fréquent des mains contribue à réduire les risques de contamination bactérienne.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que les employés se lavent les mains correctement et souvent en entrant dans l'établissement ou la zone de travail après avoir utilisé les installations réservées au personnel (par ex., salle à manger, toilettes, vestiaire) ou après avoir exécuté une activité susceptible de contaminer les mains (par ex., laçage des chaussures, éternuements, toux).

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 10(2)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 12(1)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Manuel des méthodes de l'hygiène des viandes
alinéa 3.9.1

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 15.3

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que le personnel applique des procédures de lavage des mains adéquates.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O1 Pratiques du personnel | O1.3 Vêtements / chaussures / coiffures

Norme

Les vêtements, les chaussures et les coiffures portés par le personnel et les visiteurs dans les zones de traitement et de manutention préviennent ou réduisent au maximum les risques de contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Risques

La contamination croisée par des microorganismes ou des traces d'allergènes est souvent causée par le transfert direct ou indirect de microorganismes ou d'allergènes des gens aux aliments, aux ingrédients, aux matériaux d'emballage ou aux surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Des vêtements ou des chaussures non hygiéniques (par ex., vêtements sales) peuvent causer une contamination croisée.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel et les visiteurs portent des vêtements adéquats (par ex., pardessus, tabliers, gants, bonnets, dispositifs de protection du visage ou chaussures) dans les zones où sont exposés des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec des aliments.
- S'assurer que les vêtements, les chaussures et les coiffures sont durables et lavables ou à usage unique.
- Veiller à ce que le personnel porte des vêtements et des chaussures adéquats avant de pénétrer dans les zones de manutention ou d'entreposage.
- S'assurer que les vêtements, les chaussures et les coiffures sont propres (par ex., pas de taches d'huile) et en bon état (par ex., pas de fils qui dépassent ni de trous).
- S'assurer que les vêtements et les chaussures ne sont pas portés ou transportés dans les zones de l'établissement où ils risquent d'entraîner une contamination (par ex., secteurs incompatibles – zones de traitement des aliments crus ou cuits, zones réservées au personnel, extérieur de l'établissement).

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 10(2)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 12(1)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Manuel des méthodes de l'hygiène des viandes
alinéa 3.9.3

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R
article 18

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 15.4

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que tous les employés portent des vêtements adaptés à la tâche, propres et en bon état. Effectuez cette vérification périodiquement pour vous assurer que le personnel porte des vêtements adaptés à chaque activité (par ex., opérations, assainissement, entretien).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O1 Pratiques du personnel | O1.4 Rangement des vêtements, des instruments et du matériel

Norme

Les vêtements (y compris les chaussures et les coiffures), les instruments et le matériel utilisés dans l'établissement sont rangés et manipulés de façon à prévenir ou à réduire au maximum les risques de contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Risques

La contamination croisée par des microorganismes ou des traces d'allergènes est souvent causée par le transfert direct ou indirect de microorganismes ou d'allergènes des gens aux aliments, aux ingrédients, aux matériaux d'emballage ou aux surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Des vêtements, des instruments ou du matériel mal entreposés ou manipulés peuvent causer une contamination croisée (par ex., vêtements sales laissés sur une surface en contact avec la nourriture, utilisation d'instruments contaminés).

Comment se conformer à la norme

- Désigner des zones où les vêtements (par ex., tabliers, gants, sarraus), les instruments et le matériel peuvent être rangés sans risquer de causer une contamination croisée.
- Veiller à ce que le personnel range correctement les vêtements, les instruments et le matériel dans les endroits prévus à cette fin.
- S'assurer que les vêtements, les instruments et le matériel ne sont pas apportés dans des zones de l'établissement où ils risquent de causer une contamination (par ex., secteurs incompatibles – zones de traitement des aliments crus ou cuits, zones réservées au personnel, extérieur de l'établissement).

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 7(1), 7(4), 7(6)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba) 339/88R
articles 6, 10
paragraphe 15(2), 15(7)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Manuel des méthodes de l'hygiène des viandes
article 15

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R
paragraphe 6(11), 14(2)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 13.5, 19.6 à 19.9, 28.1, 28.2, 30.9 à 30.11, 32.1, 32.2

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les employés rangent les vêtements, les chaussures, les instruments et le matériel dans les endroits désignés.

Assurez-vous que les vêtements, les chaussures, les instruments et le matériel ne sont pas portés ou transportés dans des zones de l'établissement où ils sont susceptibles de causer une contamination.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les employés qui ont des coupures ou d'autres plaies ne doivent pas manipuler des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments à moins que des mesures ne soient prises pour prévenir la contamination directe ou indirecte des aliments. Lorsque des lésions ou blessures surviennent pendant le traitement ou la manutention, on doit s'assurer que les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage susceptibles d'être contaminés sont jetés et que les surfaces qui entrent en contact avec les aliments sont nettoyées et assainies.

Risques

Les coupures et autres plaies qui ne sont pas recouvertes d'un bandage ou d'un pansement peuvent causer une contamination biologique.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que les employés qui ont des coupures ou des plaies ouvertes prennent les précautions nécessaires pour éviter de contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments, entre autres :
 - recouvrir complètement toutes les coupures et autres plaies d'un bandage ou d'un pansement hydrofuge;
 - remplacer les bandages et pansements assez souvent pour assurer une protection continue;
 - signaler immédiatement à la direction toute coupure ou autre plaie infligée au travail, de façon à ce que les premiers soins soient prodigués et qu'un pansement ou un bandage soit appliqué sur la plaie.

Règlements applicables

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Manuel des méthodes de l'hygiène des viandes
paragraphe 1.5, alinéa 3.9.1

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez auprès des employés que toutes les coupures et autres plaies sont recouvertes d'un pansement ou d'un bandage imperméable.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les employés qui sont atteints ou porteurs d'une maladie transmissible par les aliments ou qui sont susceptibles de l'être n'entrent pas dans les zones de traitement ou de manutention des aliments, ni ne manipulent des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments sans prendre de mesures visant à prévenir la contamination.

Risques

Les employés atteints d'une maladie transmissible par les aliments (par ex., *Salmonella*, hépatite A) peuvent transmettre ces maladies aux produits alimentaires et, en fin de compte, au consommateur.

Comment se conformer à la norme

- Veiller à ce que les employés atteints d'une maladie transmissible par les aliments ne manipulent pas les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments ni ne travaillent à proximité.
- S'assurer que les employés atteints d'une maladie transmissible par les aliments, qui en présentent des symptômes ou s'en savent porteurs le signalent immédiatement à la direction.
- Soumettre les employés affectés à la manutention de la nourriture à un examen médical si les conditions cliniques ou épidémiologiques le justifient.
- S'assurer que les symptômes suivants sont signalés à la direction afin qu'elle puisse déterminer s'il y a lieu de soumettre la personne concernée à un examen médical ou de l'exclure des activités de manutention des aliments :
 - jaunisse;
 - diarrhée;
 - vomissements;
 - fièvre;
 - mal de gorge et fièvre;
 - infection cutanée visible (par ex., ampoules, coupures);
 - écoulements des oreilles, des yeux ou du nez.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 10(1)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 12(1), 12(2)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Plant Operational Guidelines
article 13

Manuel des méthodes de l'hygiène des viandes
paragraphe 1.5

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 15.1, 15.2

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, surveillez chez le personnel la présence de signes ou de comportements pouvant révéler une maladie (par ex., visites fréquentes aux toilettes, vomissements). S'assurer que les employés atteints ou porteurs d'une maladie transmissible par les aliments ne manipulent pas des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ni des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

La circulation des personnes est contrôlée afin de prévenir ou de réduire au maximum les risques de contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Le personnel respecte des consignes de circulation pour prévenir ou réduire au maximum le risque de contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Risques

La contamination croisée par des microorganismes ou des traces d'allergènes est souvent causée par le transfert direct ou indirect de microorganismes ou d'allergènes des gens aux aliments, aux ingrédients, aux matériaux d'emballage ou aux surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Il faut contrôler les déplacements et les activités du personnel et des visiteurs pour éviter la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Le défaut de contrôler l'accès à l'établissement et de respecter les consignes de circulation peut occasionner une contamination.

Comment se conformer à la norme

- Contrôler l'accès à l'établissement pour prévenir ou limiter l'accès de personnes non autorisées aux installations.
- Élaborer et appliquer des consignes de circulation du personnel et des visiteurs pour réduire les risques de contamination croisée.
- Veiller à ce que le personnel et les visiteurs respectent les consignes et les procédures de circulation afin de réduire le risque de contamination (par ex., le personnel qui manipule des produits crus ne doit pas se rendre dans les zones où se trouvent des produits prêts à manger).

Règlements applicables

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment
By-Law No. 5160/89
paragraphe 17.11, 30.5 à 30.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que l'accès à l'établissement est contrôlé et que le personnel et les visiteurs respectent les consignes et les procédures de circulation afin de réduire le risque de contamination.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O1 Pratiques du personnel | O1.8 Utilisation de produits chimiques

Norme

Les produits chimiques sont mélangés dans des contenants propres et correctement étiquetés, dans des concentrations appropriées, et sont utilisés et manipulés uniquement par des employés dûment autorisés et formés à cette fin. Les produits chimiques sont utilisables dans un établissement de transformation des aliments et ne posent aucun risque pour la salubrité des aliments s'ils sont utilisés correctement.

Risques

Pour que les mesures d'assainissement soient efficaces et que le matériel et les surfaces ne portent pas de traces de résidus, les produits chimiques doivent être manipulés par des personnes formées à cette fin et utilisés conformément aux directives inscrites sur l'étiquette. Les produits d'entretien et les lubrifiants qui ne sont pas utilisés ou manipulés correctement peuvent causer une contamination (par ex., lubrification excessive). Les produits chimiques mélangés ou conservés dans des contenants malpropres ou mal étiquetés et qui ne sont pas utilisés aux fins prévues peuvent contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que les produits chimiques utilisés à l'établissement figurent à la « Liste de référence pour les pièces de matériaux de construction, d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés », publiée par l'Agence canadienne d'inspection des aliments, ou sont visés par une lettre de non-opposition de Santé Canada, détenue par le fabricant.
- Veiller à ce que les produits chimiques soient mélangés dans les concentrations prévues pour assurer l'efficacité des mesures de désinfection et d'entretien.
- S'assurer que le personnel qui utilise les produits chimiques (par ex., désinfectants, produits d'entretien, lubrifiants et solvants) a reçu une formation adéquate et est autorisé à manipuler et à utiliser ces produits.
- Veiller à ce que le personnel manipule les produits chimiques de façon à prévenir ou à réduire au maximum les risques de contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.
- S'assurer que le personnel utilise des contenants de distribution ou de manutention de produits chimiques correctement étiquetés et qu'il nettoie ou rince les contenants correctement après usage.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphes 29.1 à 29.6

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment
By-Law No. 5160/89
paragraphes 29.1 à 29.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que seul le personnel formé utilise et manipule les produits chimiques. Assurez-vous que les produits sont manipulés, mélangés et appliqués dans les bonnes concentrations et de façon à prévenir ou à réduire au maximum les risques de contamination. Vérifiez que les contenants utilisés pour mélanger ou manipuler les produits chimiques sont correctement étiquetés, utilisés uniquement aux fins prévues et nettoyés ou rincés correctement après usage.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O1 Pratiques du personnel | O1.9 Produits chimiques utilisés durant les opérations

Norme

Les produits chimiques utilisés durant les opérations sont manipulés et entreposés de façon à prévenir la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Ils sont conservés dans des contenants ou des distributeurs correctement étiquetés.

Risques

Les produits chimiques utilisés durant les opérations peuvent contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage, les surfaces qui entrent en contact avec les aliments et le personnel si la manutention, le mélange et l'entreposage ne sont pas effectués correctement (par ex., les produits conservés dans des contenants dépourvus de couvercle peuvent couler). Lors des activités de nettoyage, une pulvérisation excessive de produits d'assainissement peut entraîner une contamination chimique ou biologique.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que les produits chimiques (par ex., désinfectants, produits d'entretien, lubrifiants, solvants) utilisés dans les zones de manutention des aliments durant les opérations sont entreposés et manipulés de façon à prévenir ou à réduire la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.
- S'assurer que les activités de nettoyage requises pendant les opérations sont conformes au Programme d'hygiène (P3.1) et ne risquent pas de contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments.
- S'assurer que les activités d'entretien requises durant les opérations ne risquent pas de contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments.
- Faire en sorte que les produits chimiques utilisés dans les zones de manutention des aliments ne contaminent pas les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments (par ex., les recouvrir d'un couvercle de plastique ou utiliser des rideaux).

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 5(2)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 29(5)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment
By-Law No. 5160/89
paragraphe 29.3, 29.4, 29.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, observez les pratiques de manutention et d'entreposage des produits chimiques au cours des opérations pour vous assurer qu'elles permettent d'éviter ou de réduire au maximum les risques de contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Observez les activités d'assainissement et d'entretien effectuées pendant les opérations pour vérifier que l'utilisation de produits chimiques ne cause pas de contamination.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

O2.1 Véhicules de transport

Norme

Les véhicules et les contenants utilisés pour le transport des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage sont adaptés à cette fin et sont conçus de façon à permettre l'application de mesures efficaces de désinfection et de lutte dirigée. À l'arrivée et à la sortie, les véhicules et les contenants sont contrôlés avant et durant le chargement et le déchargement de manière à garantir qu'ils sont conformes aux fins prévues.

Risques

Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage peuvent être contaminés pendant le transport si le véhicule ou le contenant ne conviennent pas aux matières transportées. Les véhicules de transport ou les contenants qui ne sont pas conçus adéquatement ou nettoyés convenablement peuvent poser des risques : contamination physique par la poussière et des corps étrangers, contamination chimique causée par des surfaces inappropriées ou des traces de produits chimiques provenant des charges précédentes ou contamination biologique provenant d'espaces mal nettoyés pouvant favoriser la prolifération microbienne.

Comment se conformer à la norme

- Vérifier que les contenants et les véhicules qui entrent dans l'établissement et en sortent, et qui servent au transport des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage sont faits de matériaux convenant aux activités de désinfection et de lutte dirigée et ne présentent aucun risque de contamination biologique, chimique ou physique.
- Vérifier que les contenants et les véhicules qui entrent dans l'établissement et en sortent, et qui servent au transport des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage sont inspectés de façon à garantir qu'ils sont propres, en bon état et adaptés aux matières transportées.
- S'assurer que les contenants et les véhicules de transport permettent la séparation efficace des aliments ou produits incompatibles, s'il y a lieu.
- Dans le cas des citernes, obtenir un certificat de nettoyage ou un registre approprié (par ex., relevé de nettoyage) avant le chargement ou le déchargement.
- S'assurer que le personnel affecté à l'expédition et à la réception connaît toutes les procédures garantissant la salubrité et l'innocuité des aliments.
- Le cas échéant, surtout pour le transport en vrac, les contenants et les véhicules de transport sont marqués « pour usage alimentaire seulement » et ne servent qu'à cette fin.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 28(1)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
alinéa 14(f)(3)

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
paragraphe 14(1),
articles 51, 76, 81
Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 14.1

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, pendant la réception, l'expédition et l'entreposage, vérifiez que les véhicules de transport ont été examinés et jugés conformes aux fins prévues (par ex., propreté, état, signes de contamination). Assurez-vous que seul le personnel qui a suivi la formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage (T2.1) effectue l'inspection des véhicules de transport.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

O2.2 Chargement et déchargement

Norme

Le contenu des véhicules et des contenants de transport est manipulé, chargé, disposé et déchargé de manière à préserver la salubrité et l'innocuité des aliments.

Risques

Le non-respect des procédures d'expédition et de réception lors du chargement ou du déchargement peut causer la contamination ou l'altération des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage. Les cargaisons qui ne sont pas manipulées, chargées ou déchargées correctement peuvent être contaminées par différentes sources (par ex., les chariots élévateurs à fourche peuvent percer les contenants et les rendre vulnérables aux microorganismes ou aux contaminants physiques; des produits incompatibles peuvent se contaminer mutuellement). Les produits alimentaires exposés à l'air libre en raison des dommages causés durant le transport peuvent s'altérer et devenir vulnérables à la contamination.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage sont bien protégés, correctement emballés ou placés dans des contenants appropriés avant leur expédition et à la livraison.
- Veiller à ce que les cargaisons à expédier soient chargées et disposées de façon à prévenir ou à réduire au maximum les déplacements ou les dommages pendant le transport.
- S'assurer que les cargaisons à expédier sont disposées de façon à ce que les produits incompatibles soient séparés (par ex., aliments crus et aliments cuits, produits alimentaires et produits non alimentaires, allergènes et non-allergènes).
- S'assurer que les matières reçues sont déchargées et entreposées de façon à ne pas être gâchées ni contaminées.
- Veiller au bon réglage de la température des cargaisons reçues et expédiées.
- Vérifier que les pratiques de chargement et de déchargement n'endommagent ni ne contaminent les aliments, les ingrédients ou les matériaux d'emballage.
- S'assurer que les produits chimiques sont reçus séparément des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage ou reçus à un lieu différent afin de prévenir ou de réduire au maximum le risque de contamination croisée.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 28(2) à 28(5)

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
article 51

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 14.1 à 14.3

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage sont protégés, disposés, manipulés, chargés ou déchargés correctement pendant l'expédition et la réception de façon à prévenir ou à réduire au maximum les dommages et le risque de contamination. Assurez-vous que seul le personnel ayant suivi la formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage (T2.1) exécute les fonctions de chargement et de déchargement des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage reçus sont soumis à une inspection visant à établir s'ils posent un risque en matière de salubrité des aliments et sont contrôlés de façon à en préserver la sécurité et la salubrité.

Risques

La prévention de la contamination des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage commence par le contrôle des matières reçues. Un contrôle inadéquat peut faire qu'un produit sera contaminé, mal transformé ou mal identifié. Des matières et des ingrédients dangereux peuvent engendrer des produits finis insalubres, quelles que soient les mesures prises à l'établissement. Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage peuvent avoir été contaminés ou endommagés durant le transport.

Comment se conformer à la norme

- N'utiliser que des matières ou des ingrédients sains. Refuser les matières et les ingrédients contenant des organismes nuisibles, des microorganismes indésirables, des pesticides, des médicaments vétérinaires ou des substances toxiques, étrangères ou en décomposition que les mesures ordinaires de tri ou de transformation ne pourraient ramener à un niveau acceptable.
- Effectuer une inspection visuelle des ingrédients et des matériaux d'emballage à la réception. Vérifier :
 - qu'ils proviennent du bon fournisseur;
 - qu'ils ne présentent pas de signe de contamination, d'altération ou de dommages;
 - qu'ils sont à la bonne température et ne montrent pas de signe de dégel;
 - qu'ils correspondent aux produits énumérés sur le bon de commande (c.-à-d. que les bons ingrédients ou matériaux d'emballage ont été envoyés).

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R

article 17, 30
paragraphe 20(2), 20(3), 21(1), 21(2), 23(1)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Plant Operational Guidelines
paragraphe 2(1)

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
article 203/87R

article 24, paragraphes 30(1), 30(2)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 7.1 à 7.3, 7.5, 8.3, 14.2, 14.3

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, observez la réception des ingrédients et des matériaux d'emballage pour vous assurer qu'il n'y a ni signe de contamination ni dommage. Assurez-vous que les produits reçus proviennent du bon fournisseur et sont ceux qui sont énumérés sur le bon de commande. Veillez à ce que seul le personnel qui a suivi la formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage (T2.1) reçoive la marchandise. Examinez les spécifications des marchandises reçues pour vous assurer qu'elles sont toutes à jour.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

O2.4 Conditions d'expédition

Norme

Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage sont protégés contre la contamination, les dommages et l'altération au cours de l'expédition.

Risques

Les produits alimentaires peuvent être altérés s'ils ne sont pas transportés dans un environnement contrôlé correctement (par ex., prolifération microbienne, formation de toxines). Les produits endommagés sont vulnérables à la contamination (par ex., corps étrangers, microorganismes).

Comment se conformer à la norme

- Veiller à ce que la température à l'intérieur des véhicules de transport soit telle qu'elle empêche ou réduit au maximum le risque d'altération des aliments.
- Veiller à ce que les véhicules réfrigérés soient dotés d'appareils de mesure de la température.
- Mettre en œuvre d'autres mesures de contrôle (par ex., contrôle de l'humidité) pour prévenir ou réduire au maximum l'altération des aliments.
- Vérifier que la température des produits prévient ou réduit au maximum les risques d'altération.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 9(1), 9(2)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 28(1) à 28(5)

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
article 51

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 14.1 à 14.3

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, lors de la réception et de l'expédition, vérifiez que les conditions de transport contribuent à prévenir ou à réduire au maximum le risque d'altération des aliments. Vérifiez les appareils de mesure de la température et les autres contrôles conçus pour prévenir ou réduire au maximum le risque d'altération des aliments.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

O2.5 Denrées retournées et avariées

Norme

Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage retournés, avariés ou douteux sont identifiés clairement et entreposés aux fins d'évaluation de la salubrité ou d'élimination.

Risques

Les produits retournés ont été soustraits au contrôle de l'établissement et peuvent avoir été manipulés de façon inadéquate (par ex., mauvaise température, conditions d'entreposage médiocres) et contaminés. Les produits avariés ou douteux pourraient aussi avoir été contaminés. Les produits retournés, avariés ou douteux qui ne sont pas pris en charge peuvent contaminer d'autres produits.

Comment se conformer à la norme

- Identifier, isoler et prendre en charge les produits alimentaires avariés, douteux ou retournés pour prévenir ou réduire au maximum le risque qu'ils soient réutilisés ou réexpédiés avant d'avoir été examinés ou évalués.
- Prévoir un endroit isolé de l'établissement (entrepôt à sec, chambre froide, congélateur) pour l'entreposage des produits retournés, avariés ou douteux.
- Veiller à ce que le personnel affecté à l'examen et à l'évaluation de produits alimentaires retournés, avariés ou douteux reçoive une formation adéquate.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
article 30

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment
By-Law No. 5160/89
paragraphe 8.3

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les produits retournés, avariés ou douteux sont correctement identifiés et pris en charge afin de prévenir la contamination.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

O2.6 Contrôle des allergènes

Norme

Le contrôle de la manutention, de l'entreposage et de l'utilisation de produits allergènes et du matériel employé pour leur traitement permet de prévenir la présence d'allergènes non déclarés dans les produits alimentaires. Le retravaillage des produits contenant des allergènes est contrôlé. Des procédures garantissent que les listes d'ingrédients mentionnent les allergènes, le cas échéant.

Risques

Les allergènes sont des substances qui peuvent provoquer une réaction allergique chez certaines personnes. Cette réaction peut aller d'une irritation cutanée bénigne à l'anaphylaxie (réaction allergique grave). S'ils ne sont pas contrôlés, les ingrédients et produits contenant des allergènes peuvent contaminer d'autres produits. Une forte proportion des rappels d'aliments est associée à la présence d'un allergène qui n'a pas été déclaré dans la liste des ingrédients.

Comment se conformer à la norme

- Dresser le calendrier des activités de production de manière à réduire le risque de contamination croisée par des allergènes.
- Nettoyer et désinfecter le matériel entre la transformation de produits contenant des allergènes et de produits qui n'en contiennent pas.
- Prévoir une zone d'entreposage et d'attente pour les ingrédients et produits qui contiennent des allergènes.
- Vérifier que les ingrédients ou les produits qui contiennent des allergènes (par ex., contenants de couleur, étiquettes) sont bien identifiés.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
article 6

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 9.4

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que la manutention, l'entreposage et l'utilisation d'ingrédients et de produits allergènes (par ex., contenants de couleur, identification, prise en charge ou séparation des allergènes, calendrier de production réduisant le risque de contamination par des allergènes) réduisent le risque de contamination croisée.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

O2.7 Emballage

Norme

Les emballages et les matériaux d'emballage sont conçus pour protéger la salubrité et l'innocuité des aliments, et recevoir des étiquettes réglementaires.

Risques

Les matériaux d'emballage jouent un rôle important en isolant les aliments du milieu environnant. Un type d'emballage (conception et matériaux) mal adapté au produit et au milieu environnant peut causer la contamination du produit. Des matériaux d'emballage ou des gaz toxiques peuvent compromettre la salubrité et l'innocuité des aliments. Les matériaux d'emballage réutilisables doivent pouvoir être nettoyés et désinfectés, au besoin, afin qu'il n'y ait pas de contamination croisée.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que les matériaux d'emballage protègent les produits de la contamination externe dans les conditions prévues d'entreposage et d'utilisation.
- S'assurer que les matériaux d'emballage, y compris les gaz, sont non toxiques et ne compromettent pas la salubrité et l'innocuité des aliments dans les conditions prévues d'entreposage et d'utilisation.
- Utiliser des emballages réutilisables durables, faciles à nettoyer et à désinfecter.
- L'emballage et les matériaux d'emballage doivent être conçus de façon à pouvoir recevoir les étiquettes réglementaires.
- S'assurer que l'emballage protège le produit contre les avaries.
- S'assurer que l'étiquette répond aux prescriptions de la *Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et de la *Loi sur les aliments et drogues*.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que le type d'emballage et les matériaux utilisés sont adéquats et actuels.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

O2.8 Entreposage

Norme

Les conditions de traitement, de manutention et d'entreposage des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage ainsi que leur renouvellement en sauvegardent la sécurité et la salubrité

Risques

Les aliments peuvent être altérés (par ex., prolifération microbienne, formation de toxines) s'ils ne sont pas manipulés, traités et entreposés dans un environnement contrôlé. Les contenants et les emballages d'ingrédients et d'aliments qui ne sont pas protégés pendant l'entreposage peuvent être contaminés par des microorganismes, des produits chimiques et des corps étrangers (par ex., insectes, poussière, copeaux de bois). Une rotation insuffisante peut faire en sorte que les aliments et les ingrédients atteignent leur date de péremption et posent un risque accru pour le consommateur. Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage mal entreposés ou dont le roulement est insuffisant peuvent subir une contamination physique causée par l'accumulation de poussière et de débris.

Comment se conformer à la norme

- Pour prévenir ou réduire au maximum le risque de contamination par les microorganismes, les produits chimiques et les corps étrangers, couvrir et protéger les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage pendant l'entreposage, le transport et le nettoyage des lieux.
- Pour prévenir ou réduire au maximum le risque de contamination, ne pas entreposer les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage directement sur le plancher ou près des murs.
- Établir des procédures de roulement des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage (premier entré, premier sorti) pour prévenir ou réduire au maximum les risques de contamination, d'avarie ou d'altération des produits alimentaires (par ex., corrosion entraînant une fuite, dépassement de la durée de conservation).
- Veiller à ce que les entrepôts alimentaires soient conçus et construits de façon à :
 - permettre un entretien et un nettoyage adéquats;
 - interdire l'accès et la prolifération d'organismes nuisibles;
 - protéger efficacement les aliments contre la contamination durant l'entreposage.
- Vérifier que la température et le degré d'humidité des zones d'entreposage et de transformation, des chambres froides et des congélateurs permettent de prévenir ou de réduire au maximum l'altération des aliments. Les systèmes de contrôle de la température doivent être réglés selon :
 - la nature des aliments (par ex., activité de l'eau, pH, teneur initiale en microorganismes, types de microorganismes);
 - la durée de conservation prévue du produit;
 - la méthode d'emballage et de transformation;
 - l'usage prévu du produit (par ex., processus additionnels de cuisson ou transformation, prêt-à-manger).

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
articles 6, 37

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
articles 6, 9, 13

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
paragraphe 8(1), 8(2), 12(1)
article 9

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 8,1, 8.2, 9.1 à 9.6, 10.4

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage sont entreposés de façon à prévenir ou réduire au maximum les risques de contamination, d'altération et d'avaries. Assurez-vous que des procédures adéquates de rotation des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage sont suivies.

À intervalles prédéterminés, contrôlez les appareils de mesure de la température dans les chambres froides pour que la température permette de prévenir ou de réduire au maximum le risque d'altération des aliments. Veillez à ce que les autres contrôles devant prévenir ou réduire au maximum le risque d'altération des produits alimentaires fonctionnent correctement.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

O2.9 Entreposage des produits chimiques

Norme

Les substances dangereuses et les produits chimiques autres que les ingrédients sont entreposés en lieu sûr, à distance des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Les ingrédients potentiellement dangereux sont entreposés de manière à assurer la salubrité et l'innocuité des aliments.

Risques

Il y a risque de contamination (par ex., déversement, usage accidentel, fuite) si les produits chimiques et les substances dangereuses ne sont pas entreposés en lieu sûr, à distance des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Comment se conformer à la norme

- Ranger en lieu sûr les produits chimiques et les substances dangereuses (par ex., produits de traitement de l'eau et des chaudières, produits d'assainissement, pesticides, peintures, solvants ou autres produits chimiques ou substances dangereuses qui ne sont pas destinés à être utilisés avec des aliments ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments), dans un endroit prévu à cette fin, afin de prévenir ou de réduire au maximum le risque de contamination croisée des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphes 29(1) à 29(6)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment
By-Law No. 5160/89
paragraphes 29.1 à 29.6

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les produits chimiques et les substances dangereuses sont rangés en lieu sûr, à distance des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage, afin de prévenir ou de réduire au maximum le risque de contamination croisée.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage |

O2.10 Gestion des déchets

Norme

Les déchets sont manipulés, entreposés et éliminés de manière à protéger la salubrité et l'innocuité des aliments.

Risques

Les déchets qui ne sont pas manipulés et entreposés correctement peuvent contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments (par ex., par le contact avec les aliments ou la prolifération d'organismes nuisibles). Si les zones de l'établissement où sont entreposés des déchets ne sont pas tenues propres, le personnel ou le matériel pourrait causer une contamination croisée (par ex., en entrant en contact avec des déchets, notamment pour les déplacer). Les déchets qui s'accumulent autour de l'établissement peuvent abriter des organismes nuisibles.

Comment se conformer à la norme

- Veiller à ce que les déchets ne s'accumulent pas dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments ni autour de l'établissement.
- Prévoir un nombre suffisant de zones et de contenants suffisamment protégés (par ex., contenants munis de couvercles) pour entreposer les déchets avant qu'ils soient enlevés.
- S'assurer que l'intérieur et l'extérieur des zones et des contenants d'entreposage des déchets sont assez grands pour recevoir tous les déchets produits et qu'ils sont nettoyés assez souvent pour éviter la contamination croisée ou la prolifération d'organismes nuisibles.
- Enlever les déchets assez souvent pour éviter la contamination croisée ou la prolifération d'organismes nuisibles.
- S'assurer que les procédures d'enlèvement des déchets ne causent pas de contamination croisée.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 8(1) à 8(4)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
articles 10, 11, 12

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 23.1 à 23.8

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que la manutention et l'entreposage des déchets n'entraînent pas la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Assurez-vous que les zones et les contenants d'entreposage des déchets sont propres et en ordre, et permettent de recevoir la quantité de déchets produits.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les procédures de nettoyage et d'assainissement sont exécutées conformément au Programme d'hygiène (P3.1), de manière à préserver la salubrité et l'innocuité des aliments.

Risques

Le non-respect des procédures de nettoyage et d'assainissement prévues au Programme d'hygiène (P3.1) peut entraîner des lacunes dans les mesures d'assainissement et causer la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Des concentrations inexactes ou une application ou un rinçage incorrects des produits chimiques peuvent causer une contamination chimique (par ex., résidus causés par un rinçage insuffisant, produits chimiques sans rinçage en concentration supérieure à la norme) et une contamination biologique (par ex., élimination incomplète des bactéries des surfaces entrant en contact avec les aliments). Une contamination peut également être causée par une élimination incomplète des allergènes entrant en contact avec les aliments ou par contamination croisée lors des activités de nettoyage.

Comment se conformer à la norme

- Vérifier que les procédures de nettoyage et d'assainissement sont exécutées conformément au Programme d'hygiène (P3.1) afin de garantir que le matériel et tous les éléments de l'établissement sont nettoyés et assainis de manière à prévenir ou à réduire au maximum le risque de contamination.
- S'assurer que le personnel affecté à l'assainissement connaît toutes les procédures d'assainissement assurant la salubrité et l'innocuité des aliments.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R

paragraphe 14(4), 15(1) à 15(7), 32(3), 36(1) à 36(4)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Plant Operational Guidelines
article 1

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R

paragraphe 12(2), 14(2)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 18.1 à 18.5, 19.1

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les activités d'assainissement en cours sont exécutées conformément au manuel d'assainissement (par ex., séquence des étapes et de l'application des produits chimiques, température, pression et volume d'eau adéquats). Contrôlez l'efficacité des activités d'assainissement par des inspections ou des tests (par ex., écouvillonnage). Vérifiez que tout le personnel affecté à l'assainissement a suivi la formation sur l'hygiène (T3.1).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les opérations ne débutent qu'après une évaluation pré-opérationnelle visant à déterminer si le milieu est propice à la transformation et à la manutention des aliments. Si des mesures d'assainissement sont requises, une évaluation pré-opérationnelle est effectuée avant la reprise des opérations.

Risques

En l'absence d'une évaluation pré-opérationnelle, certaines lacunes en matière d'hygiène pourraient passer inaperçues. Un assainissement inadéquat peut causer la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Des concentrations inexactes ou une application ou un rinçage incorrects des produits chimiques peuvent causer une contamination chimique (par ex., résidus causés par un rinçage insuffisant, produits chimiques sans rinçage en concentration supérieure à la norme) et une contamination biologique (par ex., élimination incomplète des bactéries des surfaces entrant en contact avec les aliments). Une contamination peut également être causée par une élimination incomplète des allergènes entrant en contact avec les aliments ou par contamination croisée lors d'activités de nettoyage menées durant les opérations.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel désigné applique les procédures d'inspection énoncées dans le Programme d'hygiène au moment de l'inspection du matériel et des pièces avant le début et, le cas échéant, la reprise des opérations. Ces procédures visent à garantir que le matériel et les pièces sont propres (c.-à-d. sans aliments, résidus ou saleté) et, s'il y a lieu, désinfectés.
- Envisager d'inclure le contrôle des organismes nuisibles, le contrôle de la température et l'entretien du matériel dans l'évaluation pré-opérationnelle.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les inspections pré-opérationnelles sont effectuées selon les règles établies. Assurez-vous que tout le personnel affecté aux inspections pré-opérationnelles a suivi la formation sur l'hygiène (T3.1).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O4 Entretien du matériel | O4.1 Contrôle de l'entretien préventif et de l'étalonnage

Norme

Les procédures d'entretien préventif et d'étalonnage sont exécutées conformément au Programme d'entretien préventif et d'étalonnage (P4.1) aux fins de préservation de la salubrité et de l'innocuité des aliments.

Risques

Le non-respect des procédures établies dans le Programme d'entretien préventif et d'étalonnage (P4.1) peut causer la contamination des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage. Des pièces d'équipement détériorées ou mal entretenues (par ex., piquées ou fendillées) peuvent présenter un danger physique (par ex., écaillage du métal, perte d'écrous ou de boulons) ou favoriser la prolifération bactérienne. Une lubrification excessive peut causer une contamination chimique. Le matériel et les appareils mesurant des paramètres qui ont une incidence sur la salubrité des aliments doivent être bien étalonnés. Si le matériel ou les appareils de mesure employés pour le contrôle des procédés critiques (par ex., pH, activité de l'eau, température de cuisson, concentration d'ingrédients réglementés, détection des métaux) sont imprécis, la salubrité des aliments peut être compromise (par ex., des thermomètres imprécis peuvent causer une contamination bactérienne).

Comment se conformer à la norme

- Exécuter les procédures d'entretien préventif et d'étalonnage conformément au Programme d'entretien préventif et d'étalonnage (P4.1).
- Veiller à ce que le personnel affecté à l'entretien préventif et à l'étalonnage reçoive la formation nécessaire pour préserver la salubrité et l'innocuité des aliments.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 7(3), 8(1), 8(2)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba) 339/88R
paragraphe 13(7)

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R
paragraphe 14(5)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 11.2, 12.6

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les procédures d'entretien préventif et d'étalonnage sont exécutées conformément au Programme d'entretien préventif et d'étalonnage (P4.1) et par le personnel qui a suivi la formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage (T4.1).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les procédures de lutte dirigée sont exécutées conformément au Programme de lutte dirigée (P5.1), aux fins de la préservation de la salubrité et de l'innocuité des aliments.

Risques

Le non-respect des procédures de lutte dirigée établies dans le Programme de lutte dirigée (P5.1) peut causer l'infestation des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Les organismes nuisibles qui se trouvent à l'intérieur ou autour des bâtiments peuvent entraîner une contamination par les déjections et la présence d'insectes ou d'animaux ou de parties d'insectes ou d'animaux.

Comment se conformer à la norme

- Les activités de lutte dirigée sont exécutées conformément au Programme de lutte dirigée (P5.1) afin qu'aucun insecte ou animal ne pénètre dans l'établissement.
- Le personnel responsable connaît toutes les procédures de lutte dirigée (par ex., il est autorisé à manipuler et à épandre des pesticides) nécessaires pour préserver la salubrité et l'innocuité des aliments.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 5(1), 5(2)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba) 339/88R
articles 7, 9

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R
paragraphe 6(6)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 24.1, 24.2, 30.12

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les activités de lutte dirigée sont exécutées conformément au manuel de lutte dirigée (par ex., utilisation appropriée des pesticides, vérification des pièges). Veillez à ce que seul le personnel qui répond aux exigences de la formation sur la lutte dirigée (T5.1) soit affecté à ces activités.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les produits alimentaires entreposés dans l'établissement ou qui sont expédiés à partir des installations sont correctement étiquetés et portent un code de lot ou de production.

Risques

Le contrôle de l'étiquetage est important, car il garantit que la bonne étiquette est apposée sur chaque produit alimentaire. Une erreur d'étiquetage peut être trompeuse et poser un risque pour la santé des consommateurs allergiques à des ingrédients du produit. Un produit portant une date de péremption incorrecte pourra être conservé au-delà de sa durée de conservation prévue, ce qui présente un risque d'altération. De plus, il pourra être difficile sinon impossible de rappeler un produit à risque portant une étiquette ou un code inexact.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que tous les produits sont étiquetés correctement et que les étiquettes décrivent fidèlement les produits (par ex., énumèrent tous les ingrédients et les renseignements requis en vertu de la *Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et de son règlement).
- S'assurer que des renseignements et des directives appropriés accompagnent les produits alimentaires afin de permettre au prochain intervenant du système d'approvisionnement alimentaire de manipuler, de présenter, d'entreposer, de préparer et d'utiliser les produits correctement et en toute sécurité.
- Appliquer des procédures assurant l'utilisation correcte des étiquettes (par ex., vérifier le dessus et le dessous des piles d'étiquettes avant l'utilisation).
- Mettre en place un système d'identification et d'entreposage des différents types d'étiquettes.
- S'assurer que tous les produits finis sont codés correctement (par ex., comprennent la date de production, la date de péremption et le code de lot).
- Rédiger une description du code de lot et des codes de production et l'inclure dans le Programme de rappel décrit au point P6.1.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 23(1)

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R
paragraphe 14(6)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment
By-Law No. 5160/89
paragraphe 7.2

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, observez les activités d'étiquetage et de codage pour vous assurer que le produit est étiqueté et codé correctement. Veillez à ce que les procédures de rappel soient exécutées par le personnel qui a suivi la formation sur les rappels (T6.1).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les renseignements concernant le rappel de tous les aliments, ingrédients, emballages, matières et produits retournés sont consignés fidèlement et efficacement à la réception des produits ou des matières à l'établissement, conformément aux directives du Programme de rappel (P6.1). À l'arrivée, les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ainsi que leur provenance sont correctement identifiés.

Risques

La consignation systématique de l'information de traçabilité à la réception d'aliments, d'ingrédients et de matériaux d'emballage est indispensable à la mise en place et à l'intégrité d'un système de traçabilité. Les erreurs d'identification des aliments, ingrédients et matériaux d'emballage ou une consignation irrégulière de l'information de traçabilité minent l'intégrité du système de traçabilité des aliments, ce qui peut retarder l'identification de matières dangereuses ou accroître le danger en cas d'incident.

Comment se conformer à la norme

- Veiller à ce que toute l'information sur le fournisseur soit consignée pour toutes les matières reçues, conformément au Programme de rappel (P6.1).
- S'assurer qu'un système a été établi pour recueillir et consigner les données d'identification de tous les aliments, ingrédients, matériaux d'emballage et produits retournés reçus, et que ce système est accessible et utilisé au point de réception.
- Si les matières sont livrées par quelqu'un d'autre que le fournisseur, identifier le transporteur qui a effectué la livraison, comme le prescrit le Programme de rappel (P6.1).
- Veiller à consigner tous les motifs justifiant le retour de produits.
- Veiller à ce que tous les aliments, ingrédients, matériaux d'emballage et produits retournés soient identifiés au niveau approprié, soit l'unité, le lot ou le groupe. Si aucun niveau de ce type n'a été établi pour le produit reçu, définir quelques indicateurs de traçabilité et les lier aux rapports d'expédition au point de réception.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, observez la réception des aliments, ingrédients, matériaux d'emballage et produits retournés. Vérifiez que toutes les données de rappel sont disponibles et consignées correctement. Assurez-vous que tous les ingrédients reçus sont étiquetés conformément au Programme de rappel.

Veillez à ce que seul le personnel qui a suivi la formation sur les rappels (T6.1) consigne les données de traçabilité.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O6 Rappel | O6.3 Matières en cours de transformation et matières expédiées

Norme

Les données de traçabilité de tous les aliments, ingrédients et matériaux d'emballage sont consignées fidèlement et efficacement chaque fois que des produits ou des matières subissent un changement de forme lors de la transformation ou sont expédiés à partir de l'établissement, comme le prescrit le Programme de rappel (P6.1). Le contenu des véhicules de transport et des conteneurs est étiqueté correctement et les renseignements concernant la traçabilité sont consignés à l'expédition des produits. Les renseignements sur la destination des produits sont recueillis et consignés.

Risques

La consignation systématique des renseignements relatifs à la traçabilité lors du traitement ou de l'expédition d'aliments, d'ingrédients et de matériaux d'emballage est indispensable à la mise en place d'un système de traçabilité et à son intégrité. Les erreurs d'identification des aliments, ingrédients et matériaux d'emballage en cours de transformation ou expédiés, ou une consignation irrégulière de l'information de traçabilité minent l'intégrité du système de rappel des aliments, ce qui peut retarder l'identification de matières dangereuses ou accroître le danger en cas d'incident.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer qu'un système a été établi pour recueillir et consigner les données sur la traçabilité et le déplacement des produits et qu'il est utilisé pour tous les aliments, ingrédients et matériaux d'emballage.
- Consigner l'information de traçabilité chaque fois qu'un produit ou un conteneur de produits est transporté à un nouvel endroit ou à un poste de transformation ou lorsqu'un produit change de forme à un poste de transformation (par ex., combinaison d'ingrédients, ajout ou emballage).
- Veiller à ce que toute l'information essentielle sur le client soit consignée pour tous les produits ou matières expédiés, comme le prévoit le Programme de rappel (P6.1).
- S'assurer que les codes uniques identifiant les produits expédiés de l'établissement répondent aux besoins de traçabilité des clients et des partenaires de la chaîne d'approvisionnement.
- Si les matières sont livrées par quelqu'un d'autre que le fournisseur, identifier le transporteur qui a effectué la livraison, comme le prescrit le Programme de rappel (P6.1).

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, observez la transformation et l'expédition des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage. Vérifiez que tous les renseignements concernant la traçabilité est disponible et consignée correctement lorsque des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage changent de forme ou sont expédiés.

Veillez à ce que seul le personnel qui a suivi la formation sur les rappels (T6.1) consigne les données de traçabilité.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

De faux rappels permettent de vérifier les procédures de rappel, conformément au Programme de rappel (P6.1). Cette méthode est efficace pour établir si un lot particulier ou un envoi de produits respecte les délais prévus. Les faux rappels sont effectués par le personnel formé, à une fréquence permettant de garantir que le système de rappel est à jour et fonctionne correctement.

Risques

Les rappels d'aliments peuvent être justifiés par différents risques pouvant se poser tant à l'intérieur qu'à l'extérieur de l'établissement. Une reprise en charge rapide des lots de produits concernés est essentielle pour prévenir ou réduire au maximum les risques pour les consommateurs.

Comment se conformer à la norme

- Vérifier les procédures de rappel à une fréquence appropriée.
- Exécuter les faux rappels conformément au plan établi par le Programme de rappel (P6.1).
- Choisir soigneusement les produits servant aux faux rappels de manière à vérifier complètement le système de rappel.
- Veiller à ce que le faux rappel se poursuive jusqu'à ce que tout le lot ou l'envoi ait été repéré.
- Charger une instance de superviser les procédures de rappel.
- Tenir une liste des personnes-ressources pouvant faciliter le déroulement des faux rappels chez les clients.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez les dossiers de faux rappels pour vous assurer que leur fréquence est respectée et qu'ils sont exécutés correctement. Veillez à ce que tout le personnel concerné ait suivi la formation sur les rappels (T6.1).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les activités d'épuration de l'eau sont exécutées conformément au Programme d'épuration de l'eau (P7.1) aux fins de préservation de la salubrité et de l'innocuité des aliments.

Risques

Le non-respect du Programme d'épuration de l'eau (P7.1) dans l'exécution des activités d'épuration pourrait entraîner la contamination de l'approvisionnement en eau (par ex., présence de microorganismes, teneur excessive en produits chimiques). Comme l'eau, la glace et la vapeur peuvent être employées à différentes fins (par ex., désinfection, lavage des mains, ingrédients, aides à la transformation), l'eau non potable peut transférer des contaminants (par ex., *E. coli*) dans les aliments, les ingrédients et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou au personnel. L'eau traitée (par ex., eau de chaudière, additionnée de chlore, eau de circulation des rigoles) peut représenter une source de contaminants si le traitement chimique ou le processus d'épuration n'est pas effectué correctement.

Comment se conformer à la norme

- Effectuer les activités d'épuration de l'eau conformément au programme d'épuration de l'eau (P7.1) afin que l'eau de l'établissement soit potable et dépourvue de contaminants.
- Veiller à ce que le personnel affecté à l'épuration de l'eau soit en mesure d'exécuter les activités nécessaires.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 11(1)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
article 7

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
article 5

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 29.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les activités d'épuration de l'eau sont exécutées conformément au Programme d'épuration de l'eau (P7.1) (par ex., produits chimiques appropriés, fréquence d'épuration adéquate). Veillez à ce que le personnel chargé du traitement de l'eau ait reçu la formation sur l'épuration de l'eau (T7.1).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les activités de contrôle de la salubrité de l'eau sont exécutées conformément au Programme de contrôle de la salubrité de l'eau (P7.2) aux fins de préservation de la salubrité et de l'innocuité des aliments.

Risques

Le non-respect du Programme de contrôle de la salubrité de l'eau (P7.2) pourrait faire en sorte que des contaminants ne soient pas détectés. Comme l'eau, la glace et la vapeur peuvent être employées à différentes fins (par ex., désinfection, lavage des mains, ingrédients, aides à la transformation), l'eau non potable peut transférer des contaminants (par ex., *E. coli*) dans les aliments, les ingrédients et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments, ou au personnel. L'eau traitée (par ex., eau de chaudière, additionnée de chlore, eau de circulation des rigoles) peut représenter une source de contaminants si le traitement chimique ou le processus d'épuration n'est pas effectué correctement.

Comment se conformer à la norme

- Effectuer les activités de contrôle de la salubrité de l'eau conformément au Programme de contrôle de la salubrité de l'eau (P7.2) afin que l'eau de l'établissement soit potable et dépourvue de contaminants.
- Veiller à ce que le personnel chargé d'exécuter le Programme de contrôle de la salubrité de l'eau (P7.2) ait été bien formé.
- S'assurer que le personnel effectuant l'échantillonnage et les épreuves est apte à exécuter les activités nécessaires.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 11(1)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
article 7

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
paragraphe 7(2)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 29.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les activités de contrôle de la salubrité de l'eau sont exécutées conformément au Programme de contrôle de la salubrité de l'eau (P7.2) (par ex., analyser les résultats pour vérifier que la source d'eau demeure potable et contrôler les lieux d'où proviennent les échantillons). Assurez-vous que le personnel affecté à ces tâches a suivi la formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau (T7.2).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Insérer l'onglet
Contrôles environnementaux

Page blanche

E1 Emplacement et construction de l'établissement

E1.1 Bâtiment et environs

Norme

L'établissement est situé à distance de sources possibles de contaminants externes pouvant compromettre la salubrité et l'innocuité des aliments ou est protégé contre ces sources de contaminants. Les environs de l'établissement sont entretenus de manière à empêcher ou à réduire au maximum le risque d'infestation d'organismes nuisibles et de pénétration de contaminants.

Risques

Les sources externes de contamination (par ex., poussière excessive, mauvaises odeurs, fumée, infestations d'organismes nuisibles, contaminants aériens microbiens et chimiques) peuvent causer une contamination à l'intérieur de l'établissement. L'eau accumulée autour de l'établissement constitue un milieu propice à la prolifération des microorganismes.

Comment se conformer à la norme

- Situer l'établissement dans un secteur dépourvu de sources de contaminants externes pouvant compromettre la salubrité et l'innocuité des aliments (par ex., contaminants aériens) ou mettre en œuvre des mesures de contrôle suffisantes. Plus particulièrement, éviter de situer l'établissement dans les endroits suivants ou prévoir des mesures pour l'en prémunir :
 - les secteurs pollués et les activités industrielles qui représentent un grave risque de contamination des aliments;
 - les secteurs susceptibles d'être inondés en l'absence de mesures de protection suffisantes;
 - les secteurs propices aux infestations d'organismes nuisibles;
 - les secteurs où il est impossible d'éliminer complètement les déchets solides ou liquides.
- Entreposer les déchets dehors de manière à réduire le risque de contamination et de prolifération des organismes nuisibles (par ex., contenants à l'épreuve des organismes nuisibles) et en assurer l'enlèvement régulier.
- Ne pas ranger le matériel et d'autres articles sur le terrain entourant l'établissement à moins que des mesures d'entretien adéquates ne soient prises (par ex., lieu de rangement désigné, calendrier d'entretien).
- S'assurer que les environs de l'établissement sont propres, en ordre et bien tenus (par ex., buissons taillés, déchets enlevés).
- Veiller à ce que les environs de l'établissement soient suffisamment drainés pour prévenir ou réduire l'accumulation de l'eau.
- Entreposer les sources d'aliments possibles pour les organismes

Règlements applicables

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Standards for Planning and Locating Plants
article 1

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
article 3

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 24.1, 30.2, 30.3

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que l'établissement est protégé contre les sources possibles de contaminants externes pouvant compromettre la sécurité ou la salubrité des aliments (par ex., pas d'accumulation d'eau, d'infestation d'organismes nuisibles ni de déchets sur la propriété).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

E1 Emplacement et construction de l'établissement |

E1.2 Extérieur du bâtiment

Norme

L'établissement est structurellement achevé et est adapté aux activités auxquelles il est destiné. L'extérieur est conçu de façon à ne pas abriter ou laisser entrer des organismes nuisibles ou pénétrer des contaminants externes.

Risques

Un établissement fait de matériaux non durables et mal adaptés aux activités auxquelles il est destiné peut laisser entrer des contaminants. Des conditions inadéquates ou médiocres dans l'établissement peuvent compromettre les activités qui s'y déroulent (par ex., un toit endommagé peut laisser entrer la pluie ou des organismes nuisibles).

Comment se conformer à la norme

- Concevoir et construire l'établissement de manière à ce que l'intérieur soit préservé des contaminants externes.
- S'assurer que l'établissement (par ex., les murs et le toit) est solidement construit et bien entretenu (par ex., aucun signe de dommages).
- Prendre des mesures pour prévenir ou réduire l'accès des organismes nuisibles et des contaminants (par ex., pas de trous ou d'ouvertures non protégées; bourrelets de calfeutrage aux portes d'entrée).
- Couvrir les entrées d'air et les ouvertures ou les doter d'un grillage.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
article 7

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
paragraphe 6(6)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment
By-Law No. 5160/89
paragraphe 24.2, 25.1

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, surveillez à l'extérieur de l'établissement les conditions pouvant causer la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

E2 Conception de l'établissement | E2.1 Contrôle de la contamination croisée

Norme

La conception de l'établissement ou les contrôles opérationnels assurent la salubrité des opérations, y compris la protection contre la contamination croisée des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Risques

Une séparation inadéquate des activités incompatibles à l'intérieur de l'établissement peut causer une contamination croisée, soit microbiologique (par ex., produits prêts-à-manger contaminés par des produits crus ou produits finis contaminés par des déchets) ou chimique (par ex., allergènes).

Comment se conformer à la norme

- Séparer les opérations susceptibles de causer une contamination croisée au moyen de cloisons, de zones de travail ou de matériel réservés ou par d'autres moyens efficaces.
- Dessiner un plan des activités effectuées dans chaque zone (par ex., chambre froide, salle de nettoyage du matériel, salle de préparation des aliments crus). Y inclure la circulation du personnel, des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage, des produits chimiques et des déchets.
- Identifier les zones exposées à une contamination croisée (par ex., légumes crus non lavés en présence de légumes transformés; aliments cuits en présence d'aliments crus; aliments comestibles en présence de déchets) et prévoir des contrôles (par ex., séparation physique ou opérationnelle) au besoin pour prévenir ou réduire le risque de contamination croisée.
- Aménager les installations destinées au personnel de façon à prévenir ou réduire le risque de contamination des zones réservées à la transformation et à la manutention des aliments.
- Construire ou réserver des zones de l'établissement adaptées à la production de certains types de produits (par ex., crus, cuits, allergènes) ou à certaines activités (par ex., nettoyage des instruments).
- Ordonner les activités de production de façon à prévenir ou à réduire les risques de contamination croisée (par ex., traitement des produits crus après les produits cuits ou des produits allergènes après les produits non allergènes).

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 5(2)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba) 339/88R
article 10, paragraphes 11(2), 14(5), 32(1), 32(2), 32(4) à 32(7)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
Standards for Planning and Locating Plants
article 3

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphes 20.4, 25.5, 25.6, 30.6, 30.8

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les activités susceptibles de causer une contamination croisée sont isolées par des séparations physiques, opérationnelles ou autres.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

E2 Conception de l'établissement | E2.2 Installations réservées au personnel

Norme

Des salles de bain, des vestiaires, des salles à manger et des salles de pause sont aménagés et entretenus pour assurer le maintien de l'hygiène personnelle et préserver ainsi la salubrité et l'innocuité des aliments. Les salles de bain sont dotées d'un éclairage adéquat et sont munies de toilettes à chasse d'eau et de lavabos en nombre suffisant. Ces lieux sont conçus pour prévenir ou réduire au maximum les risques de contamination. La condensation, l'humidité et les odeurs y sont contrôlées.

Risques

L'absence de salles de bain, de salles à manger et de vestiaires adéquats peut favoriser la contamination. Des salles de bain inadéquates peuvent compromettre les mesures d'hygiène personnelle et causer une contamination microbienne. L'absence de vestiaires adéquats où le personnel peut enfiler ses vêtements de travail peut favoriser l'entrée de contaminants externes dans l'établissement (par ex., microorganismes sur les vêtements personnels des employés). Les boissons ou les aliments consommés dans les zones de production peuvent être source de contamination. Un entretien déficient des salles de bain, des vestiaires et des salles à manger peut permettre l'introduction de contaminants dans les zones de production et d'entreposage.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que l'établissement est doté de salles de bain, de vestiaires, de salles à manger et d'autres pièces réservées au personnel, en fonction de l'effectif et des activités qui y sont menées.
- Aménager suffisamment de toilettes à chasse d'eau et de postes de lavage des mains, en fonction du nombre d'employés travaillant à l'établissement.
- Munir les salles de bain d'un éclairage suffisant pour permettre l'exécution des mesures d'assainissement et d'un système de ventilation pour chasser les odeurs.
- S'assurer que les salles de bain, les salles à manger et les vestiaires sont conçus et entretenus de façon à prévenir ou réduire le risque de contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R

article 10, paragraphes 11(1), 18(1), 18(2), 33(1) à 33(4)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
article 15

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
paragraphes 6(9) à 6(11)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
articles 21, 22,
paragraphes 27.1, 28.1, 28.2

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les salles de bain, les salles à manger et les vestiaires sont en nombre suffisant, bien équipés et en bon état.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

E3 Intérieur de l'établissement | E3.1 Structures internes et accessoires

Norme

Les pièces, les structures et les accessoires sont adaptés aux opérations de l'établissement et entretenus en conséquence. Les planchers, murs, plafonds, accessoires suspendus, portes, fenêtres, escaliers et autres structures sont lavables et convenablement entretenus, ne présentent aucun signe de détérioration pouvant causer une contamination et sont adaptés aux activités qui se déroulent dans chaque zone. Les pièces, les structures et les accessoires sont dans un état qui préserve la salubrité et l'innocuité des aliments.

Risques

L'intérieur de l'établissement ne devrait pas être fait de matériaux pouvant poser des risques biologiques, chimiques ou physiques. Les matériaux qui ne peuvent être bien nettoyés favorisent l'établissement de conditions non hygiéniques (par ex., présence de microorganismes et de moisissures). Les matériaux non durables ou mal adaptés aux conditions ou aux activités qui ont lieu dans la zone concernée peuvent se détériorer et créer des conditions inacceptables (par ex., matériaux qui s'écaillent, se décollent, rouillent ou deviennent lâches).

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que les structures, les surfaces et les accessoires (par ex., plafonds, portes et murs) sont construits et entretenus de façon à ne pas poser de risque de contamination biologique, chimique ou physique des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces entrant en contact avec les aliments (par ex., pas de peinture qui s'écaille, de rouille, de corrosion, d'accumulation de résidus d'aliments, de poussière ni de moisissures).
- S'assurer que les structures, les surfaces et les accessoires (par ex., plafonds, portes et murs) peuvent être nettoyés et, au besoin, assainis.
- En particulier, s'assurer que l'intérieur de l'établissement répond aux exigences suivantes, s'il y a lieu, pour préserver la salubrité et l'innocuité des aliments :
 - la surface des murs, des cloisons et des planchers est faite de matériaux ne dégageant pas de substance toxique dans des circonstances normales;
 - les murs et les cloisons ont une surface lisse;
 - les planchers permettent un drainage et un nettoyage adéquats;
 - les plafonds et appareils suspendus sont construits et installés de façon à freiner l'accumulation de poussière, la condensation et la chute de particules;
 - les fenêtres sont faciles à nettoyer et conçues de façon à empêcher l'accumulation de saleté;
 - les fenêtres sont fixées en place, au besoin;
 - les portes ont une surface lisse et non absorbante et sont faciles à nettoyer et à assainir;
 - les surfaces de travail qui entrent en contact direct avec les aliments sont en bon état, faciles à nettoyer, entretenir et assainir;
 - les surfaces de travail entrant en contact direct avec les aliments sont faites de matériaux lisses et non absorbants et résistent aux aliments, aux détergents et aux produits d'assainissement dans des conditions normales d'utilisation.
- Sceller les fenêtres ou les doter de moustiquaires ajustées et lavables afin d'empêcher ou limiter l'accès aux organismes nuisibles.
- S'assurer que les fenêtres sont protégées ou faites d'un matériau incassable dans les zones où un bris pourrait contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces entrant en contact avec les aliments.
- S'assurer que les portes sont conçues de manière à empêcher ou limiter l'accès des organismes nuisibles (par ex., fermeture automatique).
- S'assurer que les structures sont faites de matériaux énumérés dans la *Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés*, publiée par l'Agence canadienne d'inspection des aliments, ou que le fabricant a reçu un avis de non-opposition de Santé Canada à cet égard.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 4(3) à 4(5)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba) 339/88R
paragraphe 11(1), 11(3), 32(1) à 32(4)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
articles 1, 2, 3

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R
paragraphe 6(2) à 6(4), 7(2)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 25.2 à 25.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les matériaux dont est fait l'intérieur de l'établissement (par ex., planchers, murs, plafonds, appareils suspendus, fenêtres, portes, escaliers) ne constituent pas des sources de contaminants, sont en bon état, lavables et sont adaptés aux activités qui ont lieu dans la pièce.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

L'établissement dispose d'un éclairage suffisant pour toutes les activités qui s'y déroulent, y compris la transformation, l'inspection, le nettoyage, l'assainissement et l'entretien. La conception et le type de l'éclairage ne faussent pas l'évaluation des aliments.

Risques

Un éclairage insuffisant pour l'inspection des aliments ou une source d'éclairage qui altère la couleur naturelle des aliments peuvent fausser l'évaluation de l'apparence des aliments. Un éclairage insuffisant pour l'exécution des tâches requises (par ex., nettoyage et entretien du matériel) peut favoriser une contamination biologique, chimique ou physique.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que l'éclairage est suffisant pour l'exécution correcte des tâches requises dans toutes les zones (par ex., inspection des produits, assainissement, entretien, examen visuel des pièces).
- Veiller à ce que les sources d'éclairage ne faussent pas la couleur et l'apparence naturelles des aliments au moment des évaluations.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique

Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
article 6

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba) 339/88R
article 16

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
article 4

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R
paragraphe 6(5), 7(2)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 26.1 à 26.3

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que l'éclairage est d'une intensité suffisante pour les tâches à accomplir dans chaque zone. Assurez-vous que l'éclairage ne fausse pas la couleur naturelle des aliments au moment d'une évaluation.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les appareils d'éclairage situés dans les zones où se trouvent des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments doivent être munis d'ampoules incassables ou d'un écran pour prévenir ou réduire au maximum le risque de contamination des aliments en cas de bris.

Risques

Une ampoule ou un appareil d'éclairage qui se brise au-dessus d'aliments, d'ingrédients, de matériaux d'emballage ou de surfaces qui entrent en contact avec les aliments risque de causer une contamination physique.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que les appareils d'éclairage suspendus au-dessus des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments sont dotés d'ampoules incassables ou d'écrans permettant de prévenir ou réduire le risque de contamination physique en cas de bris.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
article 16

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
article 4

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
paragraphe 6(5), 7(2)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 26.4

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les ampoules et les appareils d'éclairage sont protégés dans les zones où se trouvent des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Assurez-vous que les ampoules et les appareils d'éclairage sont maintenus en bon état.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

E3 Intérieur de l'établissement | E3.4 Qualité de l'air et ventilation

Norme

L'établissement est doté de systèmes de ventilation servant à éliminer la chaleur excessive, l'humidité, la vapeur, la fumée, les particules et la condensation. Les bouches de ventilation sont équipées d'un écran ou d'un filtre facile à nettoyer ou à remplacer. Les systèmes de ventilation ne permettent pas la circulation d'air des zones contaminées vers les zones propres.

Risques

L'air vicié (par ex., chargé de bactéries, de poussière, d'odeurs ou d'humidité) peut constituer une source de contaminants dans l'établissement. Une ventilation inadéquate peut favoriser la formation de condensation, source possible de contamination bactérienne. La circulation d'air contaminé dans l'établissement peut également représenter une source de contamination bactérienne.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que l'établissement est doté d'une ventilation adéquate permettant un échange d'air suffisant pour assurer un apport d'air frais et l'évacuation de l'air contaminé. Plus particulièrement, une ventilation naturelle ou mécanique :
 - réduit la contamination aérienne des aliments (par ex., aérosols, gouttelettes de condensation);
 - contrôle la température ambiante;
 - atténue les odeurs pouvant compromettre la qualité des aliments;
 - abaisse l'humidité, au besoin, assurant ainsi la salubrité et l'innocuité des aliments.
- Installer et entretenir le matériel nécessitant une ventilation de façon à permettre l'évacuation de l'humidité, de la vapeur, de la fumée et des odeurs.
- Concevoir et installer les systèmes de ventilation de façon à ce que l'air ne circule pas d'une zone contaminée vers une zone saine.
- S'assurer que les systèmes de ventilation peuvent être entretenus et nettoyés au besoin.
- S'assurer que les filtres et dispositifs semblables sont faciles à enlever aux fins de nettoyage ou de remplacement ou sont conçus pour être nettoyés en place.
- Remplacer ou nettoyer les filtres et dispositifs semblables assez souvent pour assurer un apport d'air propre.
- Veiller à ce que l'approvisionnement en air dans l'établissement ne favorise pas le transport de contaminants aériens.
- Au besoin, évacuer l'air vers l'extérieur pour éviter un excès de condensation.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 18(1) à 18(4)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
article 5

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
paragraphe 6(6)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 27.1, 27.2

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que le système de ventilation est adapté aux activités qui se déroulent dans l'établissement.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

E3 Intérieur de l'établissement | E3.5 Systèmes de drainage et d'égout

Norme

L'établissement est équipé de systèmes de drainage et d'élimination des déchets liquides permettant de préserver la salubrité et l'innocuité des aliments ainsi que l'approvisionnement en eau potable. Ces systèmes sont dotés de dispositifs anti-refoulement, sans intercommunication avec les conduites d'eau potable. Des mesures sont prises pour éviter ou éliminer les accumulations d'eau et d'autres liquides.

Risques

Des systèmes de drainage ou d'élimination des déchets liquides qui sont inadéquats peuvent causer la contamination croisée des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage, des surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou de l'approvisionnement en eau potable (par ex., retour d'eau causant une inondation). En l'absence de mécanismes de prévention des retours (par ex., siphons, arrière-événements), des gaz d'égout, des organismes nuisibles, des microorganismes ou d'autres contaminants peuvent pénétrer dans l'établissement par les conduites. La contamination des siphons de sol accroît le risque de contamination à l'intérieur de l'établissement. Les déchets liquides accumulés sont un milieu idéal pour la prolifération de microorganismes qui peuvent s'introduire dans l'établissement (par ex., sur les bottes, le matériel, les boyaux). L'intercommunication entre les systèmes d'acheminement de l'eau potable et de l'eau non potable peut contaminer l'approvisionnement en eau potable.

Comment se conformer à la norme

- Concevoir le système de drainage ou d'élimination des déchets liquides de l'établissement de manière à prévenir la contamination croisée des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage, des surfaces qui entrent en contact avec les aliments et de l'approvisionnement en eau potable.
- Munir le système de drainage et d'élimination des déchets liquides de dispositifs empêchant les retours d'eau.
- S'assurer qu'il n'y a pas d'intercommunication entre les réseaux d'acheminement de l'eau potable et de l'eau non potable.
- S'assurer que les procédures de drainage ou les procédures opérationnelles (vadrouillage) permettent d'éviter ou d'éliminer les accumulations d'eau et d'autres liquides sur les planchers.
- Veiller à ce que les drains, les couvercles de drain et les siphons soient nettoyés et assainis régulièrement.
- Inspecter les conduites d'effluents et d'égout qui passent dans les zones de production ou directement au-dessus afin d'éviter la contamination.

Règlements applicables

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
article 8

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
article 4

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 20.1

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les systèmes de drainage et d'élimination des déchets liquides ne constituent pas une source de contaminants pour les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage, les surfaces entrant en contact avec les aliments et l'approvisionnement en eau potable (par ex., pas d'accumulations de liquides; bon fonctionnement des dispositifs anti-refoulement). Veillez à ce que les conduites qui passent dans les zones de production et d'entreposage ou directement au-dessus soient bien entretenues ou inspectées de façon à prévenir la contamination.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

E4 Matériel |

E4.1 Conception, construction et installation du matériel

Norme

Le matériel et les instruments pouvant influencer sur la salubrité des aliments sont faits de matériaux non toxiques, ne présentent aucun signe de détérioration susceptible de contaminer les aliments et sont faciles à nettoyer, assainir et entretenir. La conception, l'emplacement, la construction et l'installation du matériel permettent l'efficacité accrue des activités d'évaluation, d'entretien, de nettoyage et d'assainissement. Le matériel ou les installations sont en nombre suffisant pour préserver la salubrité et l'innocuité des aliments dans l'établissement. Le matériel fonctionne conformément à l'usage auquel il est destiné.

Risques

Le matériel mal construit ou mal entretenu est une source possible de contamination biologique, chimique et physique. Les ouvertures, les fissures et les lézardes peuvent permettre l'accumulation de résidus et favoriser la croissance de microorganismes. En s'accumulant, les produits alimentaires peuvent contenir des éléments allergènes susceptibles de contaminer d'autres aliments. Le matériel mal construit ou mal entretenu peut entraîner une contamination physique des aliments (par ex., fragments de métal). En raison d'une mauvaise installation, il peut être impossible de nettoyer, de désinfecter ou d'inspecter correctement certaines pièces ou parties du matériel. Si l'inspection est imparfaite, certains risques pourraient passer inaperçus. Les surfaces de matériel mal adaptées au contact avec les aliments peuvent poser un risque pour les produits (par ex., lessivage de substances chimiques à partir de plastiques, présence de plomb). Le matériel qui ne fonctionne pas convenablement peut compromettre la sécurité des produits (par ex., traitement thermique inadéquat).

Comment se conformer à la norme

- Utiliser du matériel conçu et construit de manière à ne poser aucun risque de contamination biologique, chimique ou physique des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage.
- Utiliser du matériel conçu pour être facile à nettoyer, assainir et inspecter (par ex., pas d'ouvertures, de lézardes ni de défauts de soudure).
- Utiliser du matériel conçu et installé de façon à servir aux fins prévues et à protéger la salubrité et l'innocuité des aliments (par ex., installer le matériel correctement ou s'assurer qu'il comprend un dispositif d'évacuation ou de drainage ou un dispositif anti-refoulement, ou faire un test de diffusion de chaleur).
- S'assurer que le matériel et les installations conviennent aux activités de l'établissement (par ex., chauffage, refroidissement, cuisson, réfrigération ou congélation de la quantité de produits fabriquée).
- Installer des appareils de surveillance ou de dépistage au besoin.
- Installer le matériel de manière à en faciliter le nettoyage, l'inspection et l'entretien.
- S'assurer que les surfaces qui entrent en contact avec les aliments sont faites de matériaux lisses et non absorbants, résistants aux aliments, aux détergents et aux produits d'assainissement dans des conditions normales d'utilisation.
- Le matériel pouvant agir sur la salubrité des aliments doit être conçu pour permettre le contrôle de paramètres tels la température, l'humidité, le débit d'air et d'autres caractéristiques susceptibles d'influer sur la salubrité et l'innocuité des aliments. Ces exigences visent à garantir que :
 - les microorganismes néfastes ou indésirables et leurs toxines sont éliminés ou ramenés à un niveau sûr ou que leur survie et leur croissance sont limitées efficacement;
 - les limites critiques établies dans les plans HACCP peuvent être contrôlées, le cas échéant;
 - la température et les autres conditions nécessaires à la sécurité et à la salubrité des aliments peuvent être atteintes rapidement et maintenues.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique

Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphes 3(1), 7(1), 7(2), 7(6)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)

339/88R

paragraphes 14(1) à 14(3), 36(2), 36(3)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes

General Plant Construction Standards

article 14

Plant Operational Guidelines

articles 4, 5

Loi sur les produits laitiers

Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)

203/87R

paragraphes 6(7), 6(8), 12(2)

Ville de Winnipeg

Food Service Establishment By-Law No. 5160/89

paragraphes 16.1 à 16.3, 17.1 à 17.11, 19.1 à 19.6

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, inspectez tout le matériel pour vous assurer qu'il ne pose pas de risque pour les aliments et que les surfaces peuvent être nettoyées, désinfectées, inspectées et entretenues.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

E4 Matériel | E4.2 Contenants et instruments utilisés pour les déchets

Norme

Les contenants et les instruments utilisés pour recueillir ou entreposer les déchets et les substances non comestibles ou dangereuses sont identifiés clairement, fonctionnent correctement, ne montrent aucun signe de détérioration qui pourrait entraîner la contamination des aliments et peuvent être nettoyés et entretenus. Les contenants et les instruments sont nettoyés avant d'être utilisés dans les zones réservées à la transformation, la manutention ou l'entreposage des aliments.

Risques

Les contenants et les instruments destinés au traitement des déchets qui ne sont pas identifiés clairement risquent d'être utilisés par mégarde à d'autres fins (par ex., produits alimentaires comestibles placés dans un contenant à ordures) et causer une contamination croisée. Lors des activités d'entreposage et de manutention des déchets, l'utilisation de contenants ou d'instruments non conçus pour prévenir ou réduire les risques de contamination (par ex., prévenir les fuites) pourra provoquer la fuite ou la chute de déchets, qui pourront contaminer les produits alimentaires (par ex., par l'entremise du personnel ou du matériel). De même, des contenants et des instruments non lavables peuvent constituer une source de contaminants lorsqu'ils sont renvoyés dans les zones de transformation ou d'entreposage des aliments.

Comment se conformer à la norme

- Identifier clairement les contenants et les instruments employés pour la collecte et l'entreposage des déchets (par ex., codes de couleur, marques lisibles).
- S'assurer que les contenants et les instruments utilisés pour la collecte et l'entreposage des déchets sont faits de matériaux lavables et adaptés à leur fonction et sont entretenus à cette fin.
- S'assurer que, s'il y a lieu, les contenants sont faits de matériaux qui ne constituent pas une source de contaminants pour les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments.
- Utiliser des contenants et des instruments qui peuvent être nettoyés et entretenus.
- Protéger les contenants à ordures pour prévenir ou réduire les risques de contamination des zones réservées à la manutention et à l'entreposage des aliments (par ex., les munir de couvercles, les maintenir en place pour éviter qu'ils se renversent, s'assurer qu'ils sont d'une taille adéquate).
- S'assurer que les contenants et les instruments utilisés pour les déchets sont nettoyés avant d'être renvoyés dans les zones réservées à la manutention ou à l'entreposage des aliments.
- Utiliser des contenants verrouillables, s'il y a lieu, pour prévenir la contamination délibérée ou accidentelle des aliments.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires
(Manitoba) 339/88R
paragraphe 8(1) à 8(4)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
articles 10, 11

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 23.1 à 23.8

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les contenants et les instruments utilisés pour les déchets ne constituent pas une source de contaminants pour les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments (par ex., ils sont clairement identifiés, en bon état et nettoyés au besoin).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Des postes de lavage des mains sont placés en nombre suffisant à des endroits pratiques et facilement accessibles, dans les zones où sont transformés ou manipulés des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage, ainsi que dans les salles de bain et à d'autres endroits, afin de prévenir ou de réduire au maximum les risques de contamination. Ces postes sont installés et entretenus correctement et sont approvisionnés en eau potable chaude et en savon, et sont dotés d'un appareil de séchage hygiénique et d'une corbeille à ordures lavable.

Risques

Le personnel constitue une source importante de contaminants. On a démontré qu'un lavage adéquat et fréquent réduit le nombre de microorganismes transportés par les membres du personnel et les produits qu'ils manipulent. Si les postes de lavage des mains ne sont pas assez nombreux ou s'ils sont placés à des endroits difficiles d'accès, les employés seront moins portés à se laver les mains. Si ces postes ne sont pas dotés de fournitures adéquates, le lavage des mains pourrait être moins efficace. Des postes de lavage des mains mal construits ou mal entretenus pourraient devenir des sources de contaminants (par ex., utilisation mains libres, postes ne servant qu'au lavage des mains, propreté).

Comment se conformer à la norme

- Dans les zones où des aliments sont transformés ou manipulés, installer des postes de lavage des mains en nombre suffisant à des endroits pratiques, en fonction du nombre d'employés et des tâches qu'ils exécutent.
- Veiller à ce que les salles de bain comptent un nombre suffisant de postes de lavage des mains, en fonction du nombre d'employés.
- S'assurer que les postes de lavage des mains ne constituent pas une source de contaminants pour le personnel (par ex., fonctionnement mains libres).
- Approvisionner les postes de lavage des mains en :
 - savon;
 - eau potable chaude;
 - appareils de séchage hygiénique;
 - corbeilles à ordures durables et lavables.
- S'assurer que les postes de lavage des mains ne servent pas à d'autres fins (par ex., lavage des instruments).
- S'il y a lieu, fournir des installations de désinfection des mains.

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 11(1)

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
paragraphe 6(10)

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 22.1 à 22.7

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les postes de lavage des mains sont en nombre suffisant, en fonction du nombre d'employés et des tâches qu'ils effectuent. Assurez-vous que ces postes comprennent de l'eau potable chaude, du savon, un appareil de séchage hygiénique et une corbeille à ordures lavable. Veillez à ce que ces postes ne représentent pas une source de contamination et qu'ils ne servent pas à d'autres fins.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

E5 Approvisionnement en eau |

E5.1 Approvisionnement suffisant et protégé en eau, en glace et en vapeur

Norme

L'installation dispose d'un approvisionnement en eau potable, en glace et en vapeur aux volumes, à la pression et aux températures nécessaires à toutes les activités d'assainissement et autres opérations. Des installations d'entreposage, d'épuration, de distribution et de contrôle de la température de l'eau et de la glace préservent la salubrité et l'innocuité des aliments.

Risques

Un approvisionnement déficient en eau, en glace et en vapeur aux volumes, à la pression et aux températures nécessaires pourrait compromettre certaines activités (par ex., lavage des mains, assainissement, rinçage des produits). Une contamination peut se produire si la pression, la température ou les volumes sont insuffisants ou si l'eau et la glace ne sont pas stockées dans des conditions adéquates.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que l'établissement dispose d'un approvisionnement en eau, en glace et en vapeur aux volumes, pressions et températures nécessaires à toutes les activités d'assainissement et autres opérations, notamment :
 - le mélange et l'utilisation de produits chimiques;
 - le lavage des mains;
 - la transformation (rinçage des produits);
 - le rinçage du matériel;
 - l'utilisation de ces éléments comme ingrédients.
- S'assurer que l'eau, la glace et la vapeur utilisées directement ou indirectement pour la transformation des aliments, les activités d'assainissement et l'hygiène personnelle proviennent d'un approvisionnement en eau potable.
- S'assurer que l'eau non potable (par ex., employée pour la lutte contre les incendies) est entreposée et distribuée séparément.
- S'assurer que les systèmes d'eau non potable sont identifiés, ne sont pas reliés aux systèmes d'eau potable et ne peuvent y refouler (par ex., cassage du vide, dispositifs anti-refoulement).

Règlements applicables

Loi sur la santé publique
Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R
paragraphe 3(2) à 3(4)

Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba)
339/88R
paragraphe 11(1)

Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
General Plant Construction Standards
article 7

Loi sur les produits laitiers
Règlement sur les produits laitiers (Manitoba)
203/87R
article 5

Ville de Winnipeg
Food Service Establishment By-Law No. 5160/89
paragraphe 20.1 à 20.5

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que l'établissement dispose d'un approvisionnement en eau, en glace et en vapeur aux volumes, pressions et températures nécessaires à toutes les activités d'assainissement et autres opérations.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Page blanche

Intercalaire Avantage HACCP

Page
blanche

Bienvenue au programme *Avantage HACCP*. Comme nous l'avons mentionné dans l'introduction, ce programme couvre toutes les exigences du programme *Avantage BPF*, qui doit être pleinement opérationnel avant que puissent être appliqués les plans du programme.

La présente section du document *Avantage HACCP du Manitoba – Guide du programme* contient les formulaires du plan HACCP qui doivent être remplis et mis en œuvre par les établissements sollicitant la certification *Avantage HACCP* ou *Avantage Plus*^{*}. Bien que les normes des BPF soient conçues pour contrôler les risques associés au milieu où s'effectue la transformation et au personnel chargé de manipuler les aliments, les formulaires du plan HACCP sont utilisés pour déterminer les mesures de contrôle des risques associés à un aliment, un ingrédient ou un procédé de fabrication en particulier. Vous obtiendrez de meilleurs résultats en adoptant d'abord les BPF et en vous assurant qu'elles sont bien appliquées avant de mettre en œuvre l'un ou l'autre des plans HACCP.

Les formulaires du plan HACCP sont conformes aux sept principes HACCP énoncés par la Commission du Codex Alimentarius (voir les précisions sur ces principes dans le Document d'accompagnement du programme *Avantage HACCP du Manitoba*). Pour les remplir, vous devez bien connaître votre établissement ainsi que les ingrédients et les produits qui y sont transformés.

À partir du formulaire 1, remplissez chaque colonne pour chaque produit que fabrique votre établissement. Il se peut que la réponse à certaines questions ou exigences ne soit pas évidente et nécessite des recherches. Dans ce cas, des modèles génériques HACCP, des bases de données sur les risques et diverses autres ressources sur les HACCP pourraient être utiles. Ensuite, remplissez les autres formulaires à tour de rôle. Souvent, vous devrez reporter les renseignements d'un formulaire à l'autre.

Ces formulaires permettront de générer des points de contrôle critique (PCC), où les principaux risques pourront être gérés, et de déterminer les mesures de contrôle de la salubrité des aliments nécessaires pour éliminer ou prévenir les risques ou les ramener à un niveau acceptable. Les formulaires du plan HACCP vous aideront également à déterminer et à appliquer des procédures de contrôle, des mesures correctives et des procédures de vérification et de tenue de registres.

N'oubliez pas que le Document d'accompagnement du programme *Avantage HACCP du Manitoba* contient d'autres conseils et des exemples de formulaires du plan HACCP remplis et de PCC mis en œuvre.

Formulaires de plan HACCP

Formulaire 1
Description des produits

Formulaire 2
Ingrédients et matières reçues

Formulaire 3
Organigramme

Formulaire 4
Diagramme de l'établissement

Formulaire 5
Description des risques et détermination des points de contrôle critique

Formulaire 6
Organigramme et points de contrôle critique

Formulaire 7
Risques non contrôlés

Formulaire 8
Matrice HACCP

Page
blanche

Formulaire 1 : Description des produits | Nom du plan : _____

Nom du produit	Type de produit : (par ex., cuit, cru, transformé, prêt-à-manger)	Caractéristiques : (par ex., pH, A _w , salinité, état, autres qualités)	Produit fini et recette conformes à la <i>Loi sur les aliments et drogues</i> (O/N)?	Étiquette conforme à la <i>Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation</i> et à son règlement (O/N)?	Présence d'ingrédients réglementés en vertu de la <i>Loi sur les aliments et drogues</i> (O/N)? Dans l'affirmative, les énumérer.	Présence d'allergènes au sens des lignes directrices de Santé Canada (O/N)? Dans l'affirmative, les énumérer.	Durée de conservation	Directives d'entreposage (garder au réfrigérateur ou au congélateur, humidité contrôlée, prêt-à-cuire)	Usage prévu : inclure les directives particulières de livraison, les renseignements concernant certains groupes (personnes âgées, immunodéprimées, etc.)

Formulaire 2 : Ingrédients et matières reçues |

Nom du plan : _____

LISTE DES INGRÉDIENTS

Déterminez les risques de contamination biologique, chimique ou physique associés à chaque matière ou ingrédient. Répondez à toutes les questions en désignant par « B » les risques de contamination biologique, « C » les risques de contamination chimique et « P » les risques de contamination physique.

Liste des matières premières / aides à la transformation / matériaux d'emballage et ingrédients reçus selon le nom du produit.	Cet article présente-t-il un risque de contamination biologique (par ex., bactéries, organismes nuisibles)?	Cet article présente-t-il un risque de contamination chimique (par ex., résidus d'antibiotiques ou de pesticides, allergènes)?	Cet article présente-t-il un risque de contamination physique (métallique ou non métallique; par ex., environnement : pierres, saleté; corps étrangers : aiguilles, os).

DIAGRAMME DES OPÉRATIONS

- Tracez un organigramme du processus de fabrication.
- Numérotez chaque étape du processus et indiquez si des risques de contamination biologique, chimique ou physique y sont associés.
 - Y a-t-il un risque de contamination biologique à cette étape (par ex., contamination bactérienne, accumulation de bactéries sur des surfaces, prolifération de bactéries)?
 - Y a-t-il un risque de contamination chimique à cette étape (par ex., résidus laissés par les activités d'assainissement, contamination chimique)?
 - Y a-t-il un risque de contamination physique à cette étape (par ex., peinture qui s'écaille, contact métal sur métal)?

Formulaire 4 : Schéma de l'établissement |

Nom du plan : _____

SCHÉMA DE L'ÉTABLISSEMENT

- Tracez un schéma ou un plan d'étage de l'établissement, en y indiquant tout le matériel et toutes les pièces.
- Sur le plan d'étage, indiquez le cheminement des produits et la circulation des personnes dans l'établissement.
- Sur le plan d'étage, cernez tous les points vulnérables à la contamination croisée, qu'elle soit biologique, chimique ou physique. Par exemple :
 - contact entre des aliments crus et des aliments cuits;
 - contact entre des produits allergènes et des produits non allergènes;
 - contact entre des matières non comestibles et des produits finis;
 - circulation de membres du personnel entre des endroits incompatibles.

Formulaire 5 : Description des risques et détermination des points de contrôle critique | Nom du plan : _____

<p>MATIÈRE REÇUE / ÉTAPE DU PROCESSUS</p> <p>Énumérez toutes les matières reçues, les étapes du processus, les aides à la transformation et tous les points où il pourrait y avoir une contamination croisée, conformément à ce qui est indiqué dans les formulaires 2, 3 et 4.</p>	<p>ÉNUMÉREZ TOUS LES RISQUES DE CONTAMINATION BIOLOGIQUE, CHIMIQUE ET PHYSIQUE LIÉS AUX INGRÉDIENTS, AUX MATIÈRES REÇUES, À LA TRANSFORMATION, AU CHEMINEMENT DES PRODUITS, ETC.</p> <p>Établissez si chaque risque indiqué est contrôlé par un ou plusieurs programmes de BPF.</p> <p>* Dans l'affirmative, indiquez « programme de BPF » et la section du programme associée au risque. Passez au risque suivant.</p> <p>* Dans la négative, passez à la question Q1.</p>	<p>Q1. Serait-il possible d'appliquer une même mesure de contrôle à n'importe quelle étape du processus?</p> <p>* Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Indiquez NON sur le formulaire et passez au risque suivant.</p> <p>* Dans l'affirmative, décrivez la mesure de contrôle et passez à la question (Q2).</p>	<p>Q2. Le risque en question est-il susceptible d'entraîner une contamination supérieure au niveau acceptable ou qui atteigne un niveau inacceptable?</p> <p>* Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Passez au risque suivant.</p> <p>* Dans l'affirmative, passez à la question Q3.</p>	<p>Q3. Cette mesure de contrôle est-elle conçue spécialement pour éliminer le risque décelé ou en ramener la probabilité à un niveau acceptable?</p> <p>* Dans la négative, passez à la question Q4.</p> <p>* Dans l'affirmative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne.</p>	<p>Q4. Une étape subséquente éliminera-t-elle le risque décelé ou en ramènera-t-elle la probabilité à un niveau acceptable?</p> <p>* Dans la négative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne.</p> <p>* Dans l'affirmative, il ne s'agit pas d'un PCC. Déterminez quelle doit être l'étape subséquente et passez au prochain risque décelé.</p>	<p>Numéro de PCC</p> <p>* Passez au prochain risque décelé.</p>
--	--	---	--	--	--	--

Matières reçues

<p><u>Biologique</u></p> <p><u>Chimique</u></p> <p><u>Physique</u></p>						
<p><u>Biologique</u></p> <p><u>Chimique</u></p> <p><u>Physique</u></p>						
<p><u>Biologique</u></p> <p><u>Chimique</u></p> <p><u>Physique</u></p>						

Formulaire 5 : Description des risques et détermination des points de contrôle critique | Nom du plan : _____

<p>MATIÈRE REÇUE / ÉTAPE DU PROCESSUS</p> <p>Énumérez toutes les matières reçues, les étapes du processus, les aides à la transformation et tous les points où il pourrait y avoir une contamination croisée conformément à ce qui est indiqué dans les formulaires 2, 3 et 4.</p>	<p>ÉNUMÉREZ TOUS LES RISQUES DE CONTAMINATION BIOLOGIQUE, CHIMIQUE ET PHYSIQUE LIÉS AUX INGRÉDIENTS, AUX MATIÈRES REÇUES, À LA TRANSFORMATION, AU CHEMINEMENT DES PRODUITS, ETC.</p> <p>Établissez si chaque risque indiqué est contrôlé par un ou plusieurs programmes de BPF.</p> <p>* Dans l'affirmative, indiquez « programme de BPF » et la section du programme associée au risque. Passez au risque suivant.</p> <p>* Dans la négative, passez à la question Q1.</p>	<p>Q1. Serait-il possible d'appliquer une même mesure de contrôle à n'importe quelle étape du processus?</p> <p>* Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Indiquez NON sur le formulaire et passez au risque suivant.</p> <p>* Dans l'affirmative, décrivez la mesure de contrôle et passez à la question (Q2).</p>	<p>Q2. Le risque en question est-il susceptible d'entraîner une contamination supérieure au niveau acceptable ou qui atteigne un niveau inacceptable?</p> <p>* Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Passez au risque suivant.</p> <p>* Dans l'affirmative, passez à la question Q3.</p>	<p>Q3. Cette mesure de contrôle est-elle conçue spécialement pour éliminer le risque décelé ou en ramener la probabilité à un niveau acceptable?</p> <p>* Dans la négative, passez à la question Q4.</p> <p>* Dans l'affirmative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne.</p>	<p>Q4. Une étape subséquente éliminera-t-elle le risque décelé ou en ramènera-t-elle la probabilité à un niveau acceptable?</p> <p>* Dans la négative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne.</p> <p>* Dans l'affirmative, il ne s'agit pas d'un PCC. Déterminez quelle doit être l'étape subséquente et passez au prochain risque décelé.</p>	<p>Numéro de PCC</p> <p>* Passez au prochain risque décelé.</p>
---	---	--	---	---	---	---

Étapes du processus

<p><u>Biologique</u></p> <p><u>Chimique</u></p> <p><u>Physique</u></p>						
<p><u>Biologique</u></p> <p><u>Chimique</u></p> <p><u>Physique</u></p>						
<p><u>Biologique</u></p> <p><u>Chimique</u></p> <p><u>Physique</u></p>						

Formulaire 5 : Description des risques et détermination des points de contrôle critique | Nom du plan : _____

<p>MATIÈRE REÇUE / ÉTAPE DU PROCESSUS</p> <p>Énumérez toutes les matières reçues, les étapes du processus, les aides à la transformation et tous les points où il pourrait y avoir une contamination croisée conformément à ce qui est indiqué dans les formulaires 2, 3 et 4.</p>	<p>ÉNUMÉREZ TOUS LES RISQUES DE CONTAMINATION BIOLOGIQUE, CHIMIQUE ET PHYSIQUE LIÉS AUX INGRÉDIENTS, AUX MATIÈRES REÇUES, À LA TRANSFORMATION, AU CHEMINEMENT DES PRODUITS, ETC.</p> <p>Établissez si chaque risque indiqué est contrôlé par un ou plusieurs programmes de BPF.</p> <p>* Dans l'affirmative, indiquez « programme de BPF » et la section du programme associée au risque. Passez au risque suivant.</p> <p>* Dans la négative, passez à la question Q1.</p>	<p>Q1. Serait-il possible d'appliquer une même mesure de contrôle à n'importe quelle étape du processus?</p> <p>* Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Indiquez NON sur le formulaire et passez au risque suivant.</p> <p>* Dans l'affirmative, décrivez la mesure de contrôle et passez à la question (Q2).</p>	<p>Q2. Le risque en question est-il susceptible d'entraîner une contamination supérieure au niveau acceptable ou qui atteigne un niveau inacceptable?</p> <p>* Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Passez au risque suivant.</p> <p>* Dans l'affirmative, passez à la question Q3</p>	<p>Q3. Cette mesure de contrôle est-elle conçue spécialement pour éliminer le risque décelé ou en ramener la probabilité à un niveau acceptable?</p> <p>* Dans la négative, passez à la question Q4.</p> <p>* Dans l'affirmative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne.</p>	<p>Q4. Une étape subséquente éliminera-t-elle le risque décelé ou en ramènera-t-elle la probabilité à un niveau acceptable?</p> <p>* Dans la négative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne.</p> <p>* Dans l'affirmative, il ne s'agit pas d'un PCC. Déterminez quelle doit être l'étape subséquente et passez au prochain risque décelé.</p>	<p>Numéro de PCC</p> <p>* Passez au prochain risque décelé.</p>
---	--	---	---	--	--	--

Schéma de l'établissement

<p><u>Biologique</u></p> <p><u>Chimique</u></p> <p><u>Physique</u></p>						
<p><u>Biologique</u></p> <p><u>Chimique</u></p> <p><u>Physique</u></p>						
<p><u>Biologique</u></p> <p><u>Chimique</u></p> <p><u>Physique</u></p>						

Formulaire 6 : Organigramme avec points de contrôle critique

| Nom du plan : _____

DIAGRAMME DES OPÉRATIONS ET DÉTERMINATION DES POINTS DE CONTRÔLE CRITIQUE

- Au moyen du formulaire 3, indiquez là où des points de contrôle critique du plan HACCP ont été établis, à côté des étapes correspondantes.

Formulaire 7 : Risques non contrôlés |

Nom du plan : _____

RISQUES NON CONTRÔLÉS

- Résumez ici tous les risques de contamination *biologique*, *chimique* et *physique* concernant lesquels vous avez répondu « NON » à la Q1 du formulaire 5.
- Indiquez comment chaque risque sera contrôlé avant et après le processus :
 - directives de cuisson
 - éducation du public
 - date de péremption

Risque	Comment le risque peut être contrôlé

Formulaire 8 : Matrice HACCP | Nom du plan : _____

<p>Étape de fabrication</p> <p>Numéros indiqués sur le formulaire 3</p>	<p>Numéro du PCC</p> <p>Numérotation séquentielle</p>	<p>Description du risque</p> <p>Indiquez si le risque est de nature biologique, chimique ou physique et décrivez-le.</p>	<p>Limites critiques</p> <p>Établissez la ou les valeurs acceptables pour contrôler le PCC.</p>	<p>Procédures de contrôle</p> <p>Indiquez :</p> <ul style="list-style-type: none"> • quelle est la personne chargée d'exécuter la tâche; • les procédures à suivre; • l'observation à faire ou la mesure à prendre; • la fréquence à laquelle la tâche doit être accomplie; • le lieu où sont consignées les observations. 	<p>Procédure de rectification et mesures correctives</p> <p>Si le contrôle révèle une dérogation, indiquez :</p> <ul style="list-style-type: none"> • quelle est la personne chargée des mesures correctives; • les procédures à suivre; • le lieu où sont consignées les mesures. 	<p>Procédures de vérification</p> <p>Indiquez :</p> <ul style="list-style-type: none"> • quelle est la personne chargée d'exécuter la tâche; • les procédures à suivre; • l'observation à faire ou la mesure à prendre; • la fréquence à laquelle la tâche doit être accomplie; • le lieu où sont consignées les observations; <p>Si la vérification révèle une dérogation, indiquez :</p> <ul style="list-style-type: none"> • quelle est la personne chargée des mesures correctives; • les procédures à suivre; • le lieu où sont consignées les mesures. 	<p>Documents HACCP</p> <p>Énumérez les documents à utiliser.</p>

Intercalaire
Avantage Plus⁺

Page
blanche

Avantage Plus⁺ | Introduction

Bienvenue au programme *Avantage Plus⁺*

Avantage HACCP Plus⁺ est un niveau de certification supérieur du programme *Avantage HACCP*. Comme l'indique l'introduction du Guide, ce programme couvre toutes les exigences du programme *Avantage BPF* ou du programme *Avantage HACCP* (selon le système de salubrité des aliments que vous avez choisi) et y adjoint un programme de normes de sécurité additionnel. Le programme *Avantage HACCP Plus⁺* comporte huit normes.

La question de la sécurité de l'approvisionnement alimentaire gagne en importance et est en voie de devenir un enjeu crucial pour le secteur de la transformation des aliments. La manipulation frauduleuse ou la falsification des aliments peuvent avoir un effet dévastateur et persistant non seulement sur la santé des consommateurs, mais aussi sur la réputation des entreprises qui ont produit ces aliments. Garantir la sécurité du milieu où sont transformés les aliments représente le meilleur moyen de prévenir ces problèmes.

Les normes reprennent la même structure que les normes des BPF, c'est-à-dire les catégories « programmes de contrôle », « formation », « contrôles opérationnels » et « contrôles environnementaux ». De plus, chaque norme reprend le modèle du programme *Avantage BPF*. Chaque page donne les renseignements suivants :

- **Norme** – Résultat que vous devez obtenir pour respecter la norme. Vous devez concevoir et mettre en œuvre un programme efficace et conforme au but de la norme.
- **Règlements applicables** – Cette section cite les articles des règlements provinciaux et des règlements municipaux de la Ville de Winnipeg applicables à la norme, notamment :
 - Entente Canada-Manitoba pour l'inspection des viandes
 - *Standards for Planning and Locating Plants*
 - *General Plant Construction Standards*
 - *Plant Operational Guidelines*
 - Manuel des méthodes de l'hygiène des viandes
 - *Loi sur les produits laitiers*
 - *Règlement sur les produits laitiers (Manitoba) 203/87R*
 - *Loi sur la santé publique*
 - *Règlement sur l'utilisation de la glace (Manitoba) 324/88R*
 - *Règlement sur les denrées alimentaires (Manitoba) 339/88R*
 - *Food Service Establishment By-Law No. 5160/89 (Ville de Winnipeg)*
- **Risques** – Cette section explique la raison d'être de la norme et les risques qu'elle est censée réduire.
- **Comment se conformer à la norme** – Cette section décrit les mesures de contrôle suggérées qui sont employées couramment dans l'industrie alimentaire.
- **Évaluation de la conformité** – Cette section propose des procédures de contrôle que vous pouvez assurer le respect de la norme.

La numérotation de ce groupe de normes reprend là où s'est terminée la séquence des normes BPF. La sécurité correspond au groupe 10. Pour chaque norme, vous devez atteindre le résultat établi, mettre en place des méthodes de surveillance et définir des mesures correctives ainsi que les besoins documentaires. Au moment de contrôler une norme de sécurité, consignez vos observations ainsi que les mesures correctives que vous avez prises pour garantir le respect de la norme. La documentation doit énumérer tous les dossiers produits à la suite des activités de contrôle. Pour en savoir davantage sur ce processus, veuillez consulter le Document d'accompagnement du programme *Avantage HACCP du Manitoba*.

Tableau 2 | *Avantage Plus*⁺ – Tableau des normes

PROGRAMMES DE CONTRÔLE		FORMATION	
P10	Sécurité	T10	Sécurité
P10.1	Programme de sécurité	T10.1	Formation sur la sécurité
CONTRÔLES OPÉRATIONNELS		CONTRÔLES ENVIRONNEMENTAUX	
O10	Sécurité	E10	Sécurité
O10.1	Identification des employés et contrôle du personnel	E10.1	Sécurité de l'installation
O10.2	Secteurs à accès restreint		
O10.3	Contrôles à la réception et à l'expédition		
O10.4	Contrôle des stocks		
O10.5	Inspections de sécurité		

Norme

Un programme de sécurité est élaboré et mis à jour, au besoin. Il énonce les politiques et les procédures de sécurité visant à protéger les aliments, les ingrédients et les emballages contre les manipulations, le vol, la falsification et la contamination intentionnelle. Comme mesure minimale, le programme énonce un plan de sécurité comprenant des procédures et des politiques concernant les menaces, la falsification intentionnelle des produits, le contrôle et l'élimination de matières potentiellement dangereuses, l'inspection de sécurité de l'établissement, l'évacuation des lieux ainsi que les matériaux et les articles acceptables à l'intérieur de l'établissement. Le plan de sécurité identifie les personnes-ressources et énonce la procédure de notification des autorités gouvernementales compétentes en cas de situation critique en matière de sécurité.

Risques

La manipulation ou la falsification intentionnelle des aliments peuvent contribuer à la propagation d'intoxications alimentaires, causer le rappel de produits et entraîner des pertes financières. L'élaboration d'un système visant à prévenir ou à contrôler le risque de manipulation ou de falsification intentionnelle des produits peut réduire ou écarter les risques de dommages pour l'entreprise et empêcher que des produits potentiellement nocifs entrent dans la chaîne alimentaire.

Comment se conformer à la norme

- Élaborer un programme de sécurité énonçant les politiques, les procédures et les mesures concernant :
 - les menaces, la manipulation ou la falsification intentionnelle des produits :
 - o ces cas sont signalés à la direction par le personnel;
 - o le produit en cause est identifié, repéré et pris en charge;
 - o les procédures indiquent comment vérifier la salubrité du produit avant de le libérer;
 - le contrôle ou l'élimination de matières potentiellement dangereuses :
 - o les matières potentiellement dangereuses (réactifs, cultures bactériennes, etc.) sont contrôlées de manière à prévenir la contamination alimentaire;
 - o la méthode d'élimination des matières dangereuses ou du produit en cause est décrite clairement;
 - l'inspection de sécurité de l'établissement :
 - o des procédures permettent de vérifier l'état de sécurité structurale et physique de l'établissement à une fréquence donnée;
 - o les inspections de l'établissement comprennent l'examen du bâtiment, des toitures, des aires de stationnement et des secteurs environnants, afin d'y déceler des signes de manipulation ou de falsification;
- l'évacuation de l'établissement :
 - o des procédures sont élaborées pour permettre une évacuation organisée, efficace, sûre et rapide de tout le personnel, des visiteurs et des entrepreneurs;
- la liste des matières acceptables :
 - o une liste des matières que les employés, les visiteurs et les entrepreneurs sont autorisés à apporter à l'établissement est établie, affichée et mise en application;
- la déclaration aux autorités gouvernementales :
 - o les procédures de notification des autorités gouvernementales en cas de manipulation ou de falsification intentionnelle, de vol ou de menaces sont établies;
 - o une liste d'instances gouvernementales et d'intervenants en matière juridique est tenue à jour.
- Former une équipe de sécurité et confier à ses membres diverses responsabilités prévues dans le plan de sécurité.
- Désigner un membre de l'équipe comme coordonnateur de la sécurité.
- Créer des liens avec un laboratoire d'essai, susceptible de fournir une assistance dans le cadre d'une enquête sur les cas de manipulation ou de falsification.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, examinez le Programme de sécurité pour vous assurer qu'il est actuel et adéquat.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Une formation sur la sécurité est fournie et mise à jour, au besoin, afin que le personnel comprenne et sache appliquer les politiques et les procédures visant à assurer la salubrité des aliments, de l'établissement de transformation et de tout le personnel. La formation est offerte assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

La manipulation ou la falsification intentionnelle des aliments peuvent contribuer à la propagation d'intoxications alimentaires, causer le rappel de produits et entraîner des pertes financières. Une formation sur la sécurité sensibilise davantage le personnel aux risques de manipulation ou de falsification des produits et garantit que les employés comprennent leur responsabilité de signaler les manquements aux règles de sécurité.

Comment se conformer à la norme

- Au moment de l'entrée en fonction du personnel et périodiquement par la suite, offrir une formation sur les concepts et les politiques du Programme de sécurité, notamment les consignes applicables par les employés énoncées dans le programme élaboré conformément à la section P10.1, Programme de sécurité.
- Exiger des employés qu'ils signalent tout élément permettant de croire qu'un produit a été manipulé, falsifié ou volé, dans le cadre de la formation.
- Enseigner aux membres de l'équipe de sécurité tous les éléments et les dispositions du plan de salubrité des aliments.
- Enseigner aux manutentionnaires du courrier comment détecter et manipuler le courrier suspect.
- Revoir la formation et la mettre à jour régulièrement pour garantir qu'elle demeure pertinente et actuelle.
- À la fin de la formation, consigner la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un document d'archive.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez la formation sur la sécurité pour vous assurer qu'elle demeure pertinente et à jour.

À intervalles prédéterminés, examinez les dossiers de formation du personnel pour vous assurer qu'ils sont conformes, complets et exacts.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

O10 Sécurité |

O10.1 Identification des employés et contrôle du personnel

Norme

Un système d'identification formelle du personnel de l'établissement est conçu et mis en place. Tous les employés doivent s'y soumettre à leur entrée à l'établissement. Ce système comprend une liste à jour des employés, de leur aire de travail et de leurs heures de travail normales. La vérification des antécédents permet de contrôler l'identité des nouveaux employés avant leur entrée en fonction. Les personnes ne faisant pas partie du personnel (par ex., visiteurs, entrepreneurs, vérificateurs) ne peuvent circuler dans les secteurs où se trouvent des produits, à moins d'être accompagnées d'un représentant de l'établissement autorisé par l'équipe de sécurité.

Risques

La manipulation ou la falsification intentionnelle des aliments peuvent contribuer à la propagation d'intoxications alimentaires, causer le rappel de produits et entraîner des pertes financières. Interdire l'entrée aux personnes qui pourraient vouloir manipuler ou falsifier des aliments constitue la première mesure à prendre et la meilleure façon de prévenir ce danger. L'identification formelle des employés, des visiteurs, des entrepreneurs et de toute personne pénétrant dans l'établissement contribue à en prévenir l'accès non autorisé.

Comment se conformer à la norme

- Mettre au point un système identifiant clairement et sans équivoque tous les employés de l'établissement (par ex., cartes d'identité avec photo, signature à l'entrée et à la sortie).
- Soumettre toutes les personnes au contrôle d'identité à l'entrée de l'établissement afin de garantir que seuls les employés et les visiteurs autorisés y ont accès.
- Veiller à ce qu'une liste à jour des employés précisant les postes et les heures de travail qui leur sont assignées soit déposée à l'entrée et à la direction de l'établissement.
- Assurer le contrôle d'accès de l'établissement (employés et visiteurs) durant les heures de travail et en dehors de la période ouvrable.
- Utiliser un système identifiant clairement les employés quant à leurs fonctions ou leur poste de travail (par ex., vêtement de travail de couleur, carte de couleur ou numérotée).
- Veiller à ce que les antécédents des nouveaux employés soient vérifiés avant leur entrée en fonction, afin de contrôler leur identité et de déceler les risques éventuels.
- S'assurer qu'à leur entrée dans l'établissement, les personnes ne figurant pas dans la liste des employés ou qui n'ont pas été identifiées formellement ne peuvent circuler dans les secteurs où se trouvent des produits, à moins d'être accompagnées d'un employé autorisé qui connaît bien l'établissement et le plan de sécurité.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, revoyez le système d'identification formelle des employés pour vous assurer qu'il demeure actuel et adapté aux activités de l'établissement. Examinez les dossiers des employés embauchés depuis peu pour vous assurer que leurs antécédents ont été vérifiés.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

L'accès aux secteurs vulnérables est réglementé et contrôlé de même que les secteurs à accès restreint, comme les laboratoires, les aires d'entreposage de produits chimiques ou de substances dangereuses, les aires d'entreposage d'aliments intérieures et extérieures, les puits, le matériel de traitement de l'eau et de la glace ainsi que les commandes centrales de circulation d'air et d'alimentation en eau, en électricité et en gaz. Les zones à accès restreint sont sécurisées et clairement identifiées par une signalisation appropriée.

Risques

Les actes de manipulation ou les dommages perpétrés dans les aires à accès restreint d'un établissement de transformation peuvent avoir des conséquences graves sur la salubrité et l'innocuité des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage. Les lieux à accès restreint comme les laboratoires, les aires d'entreposage de produits chimiques ou de substances dangereuses, les aires d'entreposage d'aliments intérieures et extérieures, les puits, le matériel de traitement de l'eau et de la glace ainsi que les commandes centrales de circulation d'air et d'alimentation en eau, en électricité et en gaz sont vulnérables aux actes de sabotage pouvant compromettre la salubrité et l'innocuité des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage. Par exemple, la manipulation des systèmes d'épuration de l'eau peut rendre le produit fini insalubre. Restreindre l'accès des secteurs vulnérables au personnel autorisé contribue à prévenir les actes délibérés de manipulation ou les pannes fortuites.

Comment se conformer à la norme

- S'assurer que l'accès aux secteurs ou aux équipements vulnérables ou à accès restreint est contrôlé au moyen de mécanismes de fermeture ou d'autres mesures préventives.
- Les lieux à contrôler ou à sécuriser comprennent :
 - les laboratoires;
 - les aires d'entreposage des aliments, des ingrédients et des matières dangereuses;
 - les commandes de circulation d'air et d'alimentation en eau, en électricité et en gaz;
 - les remorques, les aires d'entreposage, les citernes et les silos situés à l'extérieur.
- Marquer clairement toutes les aires à accès restreint au moyen d'une signalisation lisible.
- Ne permettre qu'aux employés ou entrepreneurs autorisés de pénétrer dans les aires vulnérables ou à accès restreint.
- Restreindre l'accès aux lieux de production et d'entreposage des aliments aux employés ou aux visiteurs accompagnés par des employés autorisés.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que l'accès aux secteurs vulnérables ou à accès restreint est contrôlé. Assurez-vous que les aires contrôlées sont marquées d'une signalisation et que les mécanismes de fermeture fonctionnent correctement. Assurez-vous que seuls les employés autorisés ou les visiteurs accompagnés par des employés autorisés ont accès aux lieux de transformation des aliments ou aux aires d'entreposage.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage, les produits retournés et tous les autres produits reçus sont inspectés afin d'en assurer l'intégrité et de déceler toute trace de manipulation ou de falsification ainsi que la présence de matériaux étrangers. La concordance entre les envois reçus et les bons de commande et toute autre pièce de documentation est vérifiée à la réception.

Risques

La manipulation ou la falsification intentionnelle des aliments peuvent contribuer à la propagation d'intoxications alimentaires, causer le rappel de produits et entraîner des pertes financières. Faute d'inspection, des produits insalubres ou qui ont été manipulés ou falsifiés pourraient entrer dans la chaîne alimentaire. Ces risques de sécurité peuvent être atténués par l'application d'une procédure d'inspection au point de réception des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage ainsi qu'au point d'expédition des produits finis.

Comment se conformer à la norme

- Veiller à ce que les ingrédients, les aliments, les matériaux d'emballage et de construction, les substances chimiques, les produits retournés et tous les autres produits reçus soient inspectés afin que toute trace de manipulation, de falsification, de vol ou autre activité douteuse soit détectée.
- Demander à ce que, dans la mesure du possible, les envois des fournisseurs d'aliments et de matériaux soient munis de sceaux ou d'étiquettes numérotés inviolables dont l'exactitude peut être vérifiée.
- Appliquer un sceau ou une étiquette inviolable à tous les envois d'aliments.
- Veiller à ce que le personnel affecté à la réception soit informé de l'arrivée prochaine d'un envoi; les avis écrits peuvent servir à vérifier le contenu et l'exactitude de chaque envoi reçu.
- S'assurer que tout envoi reçu sans préavis est vérifié et inspecté avant d'être déchargé à l'établissement.
- S'assurer que les employés affectés à l'expédition ou à la réception examinent les registres d'envois douteux (par ex., modifications suspectes, éléments ajoutés ou manquants, registres falsifiés)
- Au besoin, tenir compte des programmes de sécurité des sociétés candidates dans le choix des fournisseurs d'aliments, d'ingrédients, de matériaux d'emballage, de produits chimiques ou de tout autre matériau.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que les ingrédients, les aliments, les matériaux d'emballage, les produits chimiques et tout autre matériau reçu sont inspectés afin que toute trace de manipulation, de falsification, de vol ou autre activité suspecte soit détectée. Assurez-vous que tous les envois reçus correspondent exactement à la liste des envois prévus

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Les stocks d'ingrédients, de matériaux d'emballage, d'aides à la transformation, de produits finis et de matières dangereuses sont étroitement contrôlés à l'établissement. Les stocks sont organisés de façon à permettre de détecter, d'isoler et de sécuriser rapidement tous les produits visés par une éventuelle manipulation ou falsification. Un contrôle rigoureux des stocks est assuré par un registre d'utilisation, des inspections et des vérifications permettant de détecter des ajouts ou des manquements inexplicables aux stocks existants.

Risques

La manipulation ou la falsification intentionnelle des aliments peuvent contribuer à la propagation d'intoxications alimentaires, causer le rappel de produits et entraîner des pertes financières. Des ajouts ou des manquements inexplicables (ou qui sont passés inaperçus) dans les stocks posent un risque d'activité frauduleuse ou de manipulation intentionnelle, même si le reste des stocks semble acceptable. L'application d'un système de contrôle des stocks permet de repérer les articles manquants ou les ajouts suspects qui n'auraient pas été constatés à la réception ou lors des activités de manutention ou d'expédition. La détection et l'isolement des articles en stock suspects constituent un aspect important de la sécurité.

Comment se conformer à la norme

- Organiser tous les stocks, y compris les ingrédients, les matériaux d'emballage et les produits finis, de façon à ce que tous les produits ou les matériaux ayant pu être manipulés, falsifiés ou contaminés soient détectés et isolés rapidement.
- Veiller à ce que les employés dressent l'inventaire de tous les matériaux reçus, afin qu'ils soient ajoutés aux stocks.
- Veiller à ce que les employés consignent toute utilisation d'ingrédients, d'aides à la transformation et de matériaux d'emballage afin que ces articles puissent être soustraits des stocks. On peut ainsi comparer l'utilisation réelle à l'utilisation prévue.
- À une fréquence donnée, effectuer le comptage de tous les produits et comparer le résultat aux registres de stock; isoler les produits présentant des écarts et prendre des mesures correctives.
- Contrôler quotidiennement les stocks de produits chimiques dangereux ou d'articles connexes de manière à ce que les écarts soient connus rapidement.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que tous les articles en stock sont présents et comptabilisés et que les documents de contrôle des stocks sont à jour. Assurez-vous que les inspections et les vérifications des stocks sont effectuées à la fréquence prévue.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

Le périmètre de l'établissement et tous les points où des dommages causés intentionnellement au matériel ou aux installations poseraient un risque pour la sécurité ou la salubrité des aliments sont surveillés périodiquement pour permettre la détection d'activités ou d'entrées non autorisées.

Risques

La manipulation ou la falsification intentionnelle des aliments peuvent contribuer à la propagation d'intoxications alimentaires, causer le rappel de produits et entraîner des pertes financières. Faute de surveillance, des gens pourraient entrer dans l'établissement pour y manipuler ou falsifier intentionnellement les aliments. Un périmètre sécurisé et inspecté fréquemment décourage les intrus ou les personnes dangereuses d'entrer sur la propriété ou dans l'établissement.

Comment se conformer à la norme

- Inspecter toutes les pièces d'équipement vulnérables et toutes les aires d'entreposage, y compris les véhicules d'entreposage temporaire, afin de détecter tout signe de manipulation, de vol ou d'utilisation abusive.
- Surveiller les alentours de l'établissement pour y détecter toute activité suspecte ou entrée non autorisée.
- Inspecter périodiquement les canalisations d'eau potable et non potable dans les aires de transformation des aliments afin d'y déceler des signes de manipulation.
- Inspecter toutes les commandes centrales de circulation d'air ou d'alimentation en gaz et en électricité ainsi que les dispositifs de contrôle ou de chauffage de l'eau, afin d'y déceler toute trace de manipulation.
- À intervalles prédéterminés, vérifier que les caméras, serrures et autres dispositifs de sécurité fonctionnent correctement.
- Envisager d'établir des procédures de surveillance des pièces d'équipement vulnérables afin d'empêcher que des produits ou de l'équipement ne soient manipulés.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que la surveillance des alentours, des points d'entrée de l'établissement, des commandes centrales des services, des canalisations d'eau potable et non potable et toute autre activité d'inspection de sécurité prévue sont effectuées par des membres du personnel qui ont suivi la formation sur la sécurité (T11.1).

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Norme

L'établissement est suffisamment sécurisé et comporte des mécanismes efficaces visant à décourager l'accès non autorisé à la propriété. Tous les points d'accès aux installations sont contrôlés soit par un gardien, une alarme, des caméras ou d'autres mesures de sécurité.

Risques

La manipulation ou la falsification intentionnelle des aliments peuvent contribuer à la propagation d'intoxications alimentaires, causer le rappel de produits et entraîner des pertes financières. Faute de protection, des gens pourraient pénétrer dans l'établissement pour y manipuler ou falsifier intentionnellement les aliments. Un périmètre sécurisé au moyen de différents mécanismes de contrôle empêche les intrus de pénétrer sur la propriété ou dans l'établissement.

Comment se conformer à la norme

- Tous les points d'accès à l'établissement sont contrôlés par du matériel de sécurité – alarmes, caméras ou serrures – servant à empêcher ou contrôler l'utilisation des points d'accès.
- Les limites des installations sont clairement indiquées et préférablement clôturées, afin d'en interdire l'accès non autorisé. Elles sont marquées par des affiches « Entrée interdite ».
- L'éclairage extérieur permet de détecter les activités inhabituelles et offre une lumière suffisante aux employés.
- Les portes, les fenêtres, les ouvertures de toit et les orifices de ventilation, les remorques, les wagons et les réservoirs de stockage sont sécurisés en tout temps. (par ex., au moyen de serrures, de détecteurs).
- Les quais de chargement sont sécurisés afin d'en empêcher l'accès sans vérification ou autorisation.
- Les sorties d'urgence sont munies d'alarmes et de portes à autoverrouillage qui ne s'ouvrent que de l'intérieur.

Règlements applicables

Aucune référence à la réglementation provinciale ni aux règlements de la Ville de Winnipeg.

Évaluation de la conformité

À intervalles prédéterminés, vérifiez que l'établissement est correctement sécurisé. Assurez-vous que les limites de la propriété sont bien marquées et que tout signe d'entrée non autorisée a pu être décelé. Vérifiez que tous les points d'accès des installations sont correctement sécurisés.

Consignez vos observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Paraphez et datez le dossier.

Glossaire

Page
blanche

Glossaire

Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) : organisme fédéral qui assure la prestation de tous les services fédéraux d'inspection relatifs aux aliments, à la santé animale et à la protection des végétaux.

allergène : substance qui, chez certaines personnes, provoque une réaction du système immunitaire (« réaction allergique »).

altération : processus de détérioration des produits alimentaires.

analyse des risques : processus consistant à recueillir et évaluer l'information relative aux risques et aux conditions qui les sous-tendent, dans le but de déterminer les risques susceptibles de compromettre la salubrité des aliments et qui doivent donc être pris en compte dans le plan HACCP.

anaphylaxie : réaction allergique grave.

appareil de lutte dirigée : appareil conçu pour capturer ou détruire les organismes nuisibles ou en restreindre, prévenir ou contrôler la présence.

appareil de séchage hygiénique : appareil ou technique de séchage des mains qui favorise une bonne hygiène personnelle (par ex., sèche-mains, serviette de papier à usage unique).

bonnes pratiques de fabrication (BPF ou programmes préalables) : activités et procédures garantissant que le personnel, le lieu où s'effectue la fabrication et d'autres facteurs qui n'ont pas de lien direct avec la nourriture sont contrôlés de manière à créer des conditions propices à la production de produits alimentaires sains.

certificat d'analyse : document énonçant des propriétés qualitatives ou quantitatives d'un produit alimentaire obtenues à partir d'une analyse scientifique.

code de lot : numéro ou série de caractères unique attribué à une quantité précise d'un produit (un « lot ») et servant à identifier ce lot.

conformité : état obtenu par l'application des procédures et le respect des critères.

contamination : présence de substances biologiques, chimiques ou physiques dans les aliments, susceptibles de poser un risque pour l'être humain.

contamination croisée : déplacement ou transfert de microorganismes, d'allergènes, de contaminants chimiques ou de toute substance étrangère entre personnes, objets, aliments ou lieux.

contrôle : exécution d'une séquence planifiée d'observations ou de mesures de paramètres visant à déterminer si un PCC ou un programme de contrôle préalable est correctement géré.

corps étranger : substance ou objet qui ne fait pas partie intégrante d'un produit alimentaire et dont l'ingestion pourrait causer des lésions ou une maladie.

dérogation : défaut d'atteindre les limites critiques prescrites pour un point de contrôle critique ou de se conformer à une norme établie dans un programme de bonnes pratiques de fabrication.

eau potable : eau qui est propre à la consommation en vertu des règlements en vigueur.

enregistrement des déplacements : consignation d'information relative au transfert de produits et d'intrants d'un établissement à l'autre ou entre différents endroits à l'intérieur d'un même établissement.

entrepreneur : personne qui exploite une entreprise.

épuración de l'eau : ajout de produits chimiques à l'eau pour la rendre potable ou en vue de l'utiliser dans une chaudière.

établissement : bâtiment ou installation où des aliments sont transformés ou manipulés, ainsi que les environs.

Glossaire

évaluation pré-opérationnelle : inspection générale d'une zone de transformation des aliments ou d'un appareil de transformation effectuée avant le début des activités de transformation et visant à déceler les risques ou les problèmes éventuels en matière de salubrité.

falsification : corruption des aliments par l'ajout de matières ou d'ingrédients inférieurs, toxiques ou autres.

HACCP : analyse des risques et maîtrise des points critiques – système scientifique visant à prévenir, réduire ou éliminer les risques pour la salubrité des aliments.

innocuité des aliments : assurance que les aliments sont acceptables pour la consommation humaine conformément à l'usage auquel ils sont destinés.

inviolable : conçu pour empêcher les manipulations.

limite critique : valeur maximale ou minimale que doit présenter un paramètre biologique, chimique ou physique pour prévenir ou éliminer un risque pour la salubrité des aliments ou le ramener à un niveau acceptable.

Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés : liste à jour des matériaux et des produits chimiques non alimentaires qui, selon l'ACIA, peuvent être employés dans les établissements exploités sous son autorité. Cette publication indique l'acceptabilité des produits destinés aux établissements.

Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation : loi fédérale établissant une méthode uniforme d'étiquetage et d'emballage des produits de consommation et visant à prévenir la fraude et les supercheries par la diffusion de renseignements sur les étiquettes.

Loi sur les aliments et drogues : loi fédérale qui régit les aliments, les drogues, les cosmétiques et les appareils thérapeutiques.

lot : groupe d'unités d'un produit qui ont été fabriquées, transformées ou emballées dans des circonstances similaires.

manipulation : apport délibéré de modifications ou d'ajouts à un produit alimentaire sans autorisation et de manière à l'avarier ou à en changer l'état de façon significative.

manuel d'assainissement : guide décrivant le programme d'assainissement d'un établissement et précisant notamment les exigences, les procédures, la fréquence des activités et les responsabilités.

matériaux d'emballage : matériaux ou objets qui contiennent des produits alimentaires ou sont conçus à cette fin, y compris les matériaux d'étiquetage.

mesure corrective : mesure prise pour gérer un risque, décider du sort du produit et éviter que le problème ne survienne à nouveau.

mesure de contrôle : mesure ou activité visant à prévenir ou à éliminer un risque pour la salubrité des aliments ou à le ramener à un niveau acceptable.

organigramme : représentation systématique de l'ordre des étapes ou des opérations du processus de production ou de fabrication d'un aliment.

organisme nuisible : plante, animal, oiseau ou insecte pouvant compromettre la salubrité d'un établissement de transformation des aliments.

personnel : ensemble des personnes autorisées à se trouver dans un établissement, notamment les employés, les entrepreneurs et les vérificateurs.

pesticide approuvé : pesticide réglementé en vertu de la *Loi sur les produits antiparasitaires* et enregistré par l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire.

plan HACCP : documents, programmes et activités élaborés conformément aux principes du HACCP afin d'assurer le

Glossaire

contrôle des risques pour la salubrité des aliments.

point de contrôle critique (PCC) : étape d'un processus où il est possible d'exercer un contrôle, essentiel pour prévenir ou éliminer un risque pour la salubrité des aliments ou le ramener à un niveau acceptable.

premier entré premier sorti (PEPS) : méthode de contrôle des stocks prévoyant le roulement des produits alimentaires et favorisant l'utilisation des produits périssables en temps voulu.

produit d'assainissement : produit chimique utilisé pour nettoyer ou assainir des surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou toute autre surface, notamment les murs, les plafonds ou le matériel.

produit d'entretien ou lubrifiant : substance (généralement sous forme de liquide ou de pâte) utilisée pour entretenir ou réparer du matériel (par ex., huile, graisse, dégraissant, peinture).

pulvérisation excessive : utilisation inadéquate ou excessive de produits d'assainissement, susceptible de causer la contamination des aliments ou du matériel propre.

rappel : procédure de retrait du marché d'un produit qui pourrait être dangereux pour les consommateurs.

registre : résultat de la documentation d'une tâche ou d'une mesure.

relevé de nettoyage : enregistrement souvent employé pour attester qu'un appareil ou un véhicule de transport a fait l'objet de procédures d'assainissement appropriées.

retravaillage : inclusion d'un produit partiellement ou entièrement transformé dans la transformation d'un autre produit.

risque : danger posé par l'état d'un aliment ou la présence d'un agent biologique, chimique ou physique dans la nourriture et qui est susceptible d'entraîner des effets néfastes sur la santé.

risque biologique : danger éventuel causé par un microorganisme ou une toxine produite par un microorganisme dont l'ingestion peut causer une maladie d'origine alimentaire.

risque chimique : danger éventuel causé par une substance chimique qui peut être toxique pour l'être humain et dont l'ingestion ou l'inhalation peut causer des effets immédiats ou à long terme.

risque physique : danger éventuel causé par un corps étranger dont l'ingestion pourrait entraîner des lésions ou une maladie.

salubrité des aliments : assurance que les aliments sont sans danger pour le consommateur quand ils sont préparés et/ou consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés.

sécurité : application de mesures de contrôle visant à prévenir la manipulation intentionnelle des produits et à contrer les menaces ou les cas réels de manipulation délibérée des produits.

séparation opérationnelle : séparation des activités de transformation, par des moyens autres que physiques, visant à garantir que les activités de transformation incompatibles ne causent pas la contamination des produits; ce processus s'effectue souvent par une séparation temporelle, après l'assainissement, ou par d'autres moyens.

séparation physique : isolation des activités de transformation par des moyens physiques pour éviter que des activités de transformation incompatibles n'entraînent la contamination des produits; la séparation physique est souvent assurée par un mur ou l'utilisation de salles distinctes.

sort du produit : décision définitive quant à ce qui adviendra d'un produit alimentaire qui été pris en charge, est douteux ou a été retourné (par ex., destruction de produits de viande retenus).

test d'efficacité : test visant à mesurer l'efficacité d'un programme établi (par ex., prélèvement d'échantillons microbiologiques destiné à évaluer l'efficacité d'un programme de désinfection).

Glossaire

traçabilité : caractère de ce qui permet le suivi des intrants et des produits, de les situer et d'en établir l'historique, l'utilisation et les caractéristiques à n'importe quel point de la chaîne alimentaire.

validation : processus visant à démontrer l'efficacité des éléments du plan HACCP.

vérification : application de méthodes, de procédures, de tests et d'autres évaluations, en plus de la surveillance, pour déterminer la conformité au plan HACCP.

zone réservée au personnel : espace d'un établissement aménagé pour les besoins du personnel et des visiteurs et où ne s'effectue aucune activité de transformation des aliments.