



**Inspection
Services**

**Services
de l'inspection**

**Facilities
Inspection
Manual**

**Manuel
d'inspection des
installations**

②

D-J M Y-A

IF 028

**NOTICE OF CHANGE
AVIS DE MODIFICATION**

PLEASE CHANGE THE REGISTRATION OF THIS MANUAL AS FOLLOWS:
VEUILLEZ MODIFIER COMME SUIT L'ENREGISTREMENT DU PRÉSENT MANUEL:

(PLEASE PRINT - REMPLIR EN LETTRES MOULÉES)

POSITION TITLE/TITRE DU POSTE	
BRANCH/DIRECTION	
LOCATION (COMPLETE POSTAL ADDRESS)/SITUÉ AU (ADRESSE POSTALE COMPLÈTE)	
NAME/NOM	
TÉLÉPHONE	

③

IF 028

**REGISTRATION NO.
N° D'ENREGISTREMENT**

I ACKNOWLEDGE RECEIPT OF/J'ACCUSE RÉCEPTION DE:

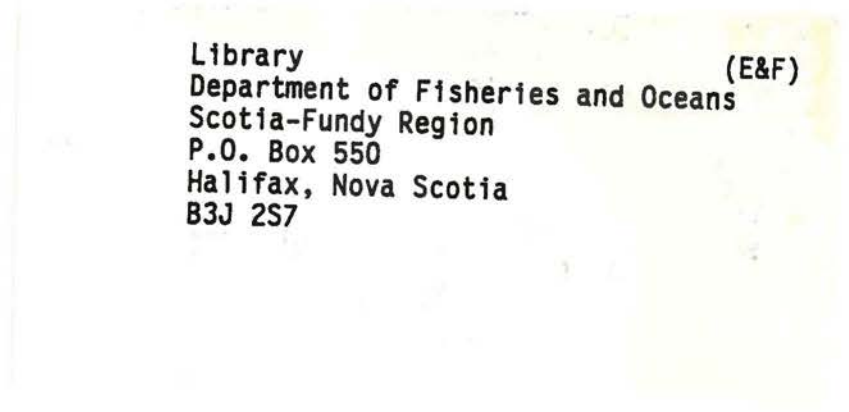
SIGNATURE

DATE

①

IF 028

**THIS MANUAL IS REGISTERED TO THE:
LE PRÉSENT MANUEL EST ENREGISTRÉ AU:**



INSTRUCTIONS

1. Card number ① remains in the manual and determines responsibility for the manual.
2. Card number ② is returned only if there is a change of address or personnel.
3. Card number ③ is returned to acknowledge receipt of the manual.

NOTE: THIS MANUAL IS ASSIGNED TO THE POSITION, AND NOT TO THE INDIVIDUAL

INSTRUCTIONS

1. La carte numéro ① demeure dans le manuel et indique qui en a la responsabilité.
2. La carte numéro ② n'est retournée que s'il y a changement d'adresse ou de personnel.
3. Le retour de la carte numéro ③ sert à accuser réception du manuel.

NOTE: CE MANUEL EST ASSIGNÉ À LA FONCTION ET NON À L'INDIVIDU

noites
sajou

se
se

MANUAL
DE
1980

Manuals Production
and Distribution
Directives Management
Division
Department of Fisheries
and Oceans
200 Kent Street
Centennial Towers (1336)
Ottawa, Ontario
K1A 0E6

Production et Distribution
des manuels
Division de la gestion
des directives
Ministère des Pêches et
des Océans
200 rue Kent
Tours Centennial (1336)
Ottawa (Ontario)
K1A 0E6

Manuals Production
and Distribution
Directives Management
Division
Department of Fisheries
and Oceans
200 Kent Street
Centennial Towers (1336)
Ottawa, Ontario
K1A 0E6

Production et Distribution
des manuels
Division de la gestion
des directives
Ministère des Pêches et
des Océans
200 rue Kent
Tours Centennial (1336)
Ottawa (Ontario)
K1A 0E6



Pêches
et Océans

Fisheries
and Oceans

**Direction générale des
services de l'inspection**

**MANUEL D'INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

[Faint, illegible text, likely bleed-through from the reverse side of the page]

Préparé par Direction Générale des services
d'inspection, en collaboration avec la Division des
manuels et des directives, Direction, Services
d'administration et de gestion.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
AVANT-	PROPOS	1
état		date
NOUVEAU		90/4/1

AVANT-PROPOS

De nombreux facteurs entrent en ligne de compte dans la production d'un produit sûr, sain et de bonne qualité. Les installations de transformation doivent être conçues, construites et exploitées de façon à assurer, à toutes les étapes du procédé, la qualité, la sûreté et la salubrité du produit. Afin de vous aider à communiquer les besoins associés à la production d'un produit sûr et sain, qui répond à toutes les exigences du ministère des Pêches et des Océans, les exigences "minimales" ont été interprétées à partir du Règlement sur l'inspection du poisson et compilées dans ce manuel suivant une terminologie normalisée.

L'information contenue dans ce manuel aidera les compagnies à se conformer au Règlement sur l'inspection du poisson.

Je désire remercier la Direction générale des services d'inspection pour ses efforts lors de la préparation de ce manuel.

Dans ces efforts conjoints avec l'industrie de la pêche au Canada en vue de protéger et d'améliorer la réputation du Canada comme fournisseur de produits du poisson sûrs et de bonne qualité sur les marchés mondiaux, ce manuel constituera une importante contribution à la nouvelle série des manuels sur l'inspection du poisson.

B.J. Emberley
Directeur général

FACILITIES INSPECTION MANUAL

Distribution List

Headquarters

Director General, Inspection and Enforcement (E)
Director, Inspection Services (E&F)
Technical Trade Coordinator, I&E (E)
Senior Advisor, Office of the Director General, I&E (E&F)
Chief, Facilities, Equipment and Operations Inspection, Inspection Services (E&F)
Chief, Fish and Fish Products Inspections, Inspection Services (E&F)
Chief, QMP and Intergovernmental Liaison, Inspection Services (E)
QMP Coordination Officer, Inspection Services (E&F)
Standards Officer, Fish and Fish Products Inspection, Inspection Services (E&F)
Process Development and Compliance Officer, Inspection Services (E&F)
Chief, Planning, Coordination and Review, I&E (E&F)
Chief, Program Coordination and Development, Planning, Coordination and Review (E&F)
Program Coordination and Training Officer, Planning, Coordination and Review (E&F)
Senior Advisor, Planning and Evaluation, Planning, Coordination and Review (E)
Writer/Editor, Planning, Coordination and Review (E&F)
Chief, Scientific and Technical Programs, Inspection Services (E&F)
Senior Advisor, Shellfish Inspection and Scientific Coordination, Scientific and Technical Programs (E)
Head, Import/Export Section, Scientific and Technical Programs (E&F)
Project and Audit Officer, Scientific and Technical Programs (E&F)
Fish Inspection Specialist, Scientific and Technical Programs (E&F)
Lab Supervisor, National Fish Inspection Lab (E)
Primary Products Inspector, National Fish Inspection Lab (E)

MANUEL D'INSPECTION DES INSTALLATIONS

Liste de distribution

Administration centrale

Directeur général, Inspection et Application des règlements (F)
Directeur, Services d'inspection (F&A)
Coordonnateur technique, Échanges commerciaux, I&AR (A)
Conseiller principal, Bureau du Directeur général, I&AR (F&A)
Chef, Inspection des installations de l'équipement et des opérations, Services d'inspection (F&A)
Chef, Inspection du poisson et des produits du poisson, Services d'inspection (F&A)
Chef, PGQ et liaison intergouvernemental, Services d'inspection (A)
Agent de coordination pour le PGQ, Services d'inspection (F&A)
Agent des normes, Inspection du poisson et des produits du poisson, Services d'inspection (F&A)
Agent, Développement du procès et de l'acquiescement, Services d'inspection (F&A)
Chef, Planification, Coordination et Examen, I&AR (F&A)
Chef, Coordination et Développement des programmes, Planification, Coordination et Examen (F&A)
Coordonnateur des programmes et agent de formation, Planification, Coordination et Examen (F&A)
Conseiller principal, Planification et Évaluation, Planification, Coordination et Examen (A)
Rédacteur/Réviser, Planification, Coordination et Examen (F&A)
Chef, Programmes scientifiques et techniques, Services d'inspection (F&A)
Conseiller principal, Coordination, activités scientifiques, et mollusques, Programmes scientifiques et techniques (A)
Chef, Section des importations et des exportations, Programmes scientifiques et techniques (F&A)
Agent, Projets et Vérification, Programmes scientifiques et techniques (F&A)
Spécialiste de l'inspection du poisson, Programmes scientifiques et techniques (F&A)
Surveillant de laboratoire, Laboratoire National de l'inspection du poisson (A)
Inspecteur des produits primaires, Laboratoire National de l'inspection du poisson (A)

National Training and Career Programs
Officer, I&E (E)
Director, Translation Services (E&F)

Project Leader, Information Systems
Development (2E)
Library Services (E&F)

Newfoundland Region
(St. John's)

Director, Inspection Services (E)

Chief, Facilities and Processing
Inspection (E)
Chief, Fish and Fish Products
Inspection (E)
Chief, Planning, Analysis and Review
(E&F)
Regional Chemist (2E)
Regional Microbiologist (E)
Regional Specialists (2E)
Regional Specialist, Canned Fish (E)

Canned and Prepared Fish Technician
(E)
Information Systems Officer (E)
Library (E)

(Arnold's Cove)

District Manager (2E)
Inspection Officers (2E)

(Bay Roberts)

Sub-District Supervisor (E)
Inspection Officers (2E)

(Catalina)

Sub-District Supervisor (E)
Inspection Officers (3E)

(Goose-Bay)

Sub-District Supervisor (E)

(Grand Bank)

Area Inspection Chief (E)
Operations Coordinator (E)
Inspection Officers (3E)

(Grand Falls)

District Manager (E)
Area Inspection Chief (E)
Operations Coordinator (E)
Inspection Officer (E)

(Lewisporte)

Sub-District Supervisor (E)
Inspection Officers (2E)

(St. John's)

Area Inspection Chief (E)
Operations Coordinator (E)
Sub-District Supervisor (E)
Inspection Officers (3E)

Agent, Programmes nationaux de
formation et de carrière, I&AR
Directeur, Services de traduction
(F&A)
Chef de projets, Élaboration des
systèmes (2A)
Services de bibliothèque (F&A)

Région de Terre-Neuve
(St. John's)

Directeur, Services de l'inspection
(A)
Chef, Inspection des installations et
des transformateurs (A)
Chef, Inspection des poissons et des
produits de poisson (A)
Chef, Planification, Analyse et Revue
(F&A)
Chimiste régional (2A)
Microbiologiste régional (A)
Spécialistes régionaux (2A)
Spécialiste régional, Poisson en
boîte (A)
Technician, Poisson apprêté et en
boîte (A)
Agent, Système de l'informatique (A)
Bibliothèque (A)

(Arnold's Cove)

Responsable de district (2A)
Agents d'inspection (2A)

(Bay Roberts)

Surveillant de sous-district (A)
Agents d'inspection (2A)

(Catalina)

Surveillant de sous-district (A)
Agents d'inspection (3A)

(Goose-Bay)

Surveillant de sous-district (A)

(Grand Bank)

Chef d'inspection de secteur (A)
Coordonnateur des opérations (A)
Agents d'inspection (3A)

(Grand Falls)

Responsable de district (A)
Chef d'inspection de secteur (A)
Coordonnateur des opérations (A)
Agent d'inspection (A)

(Lewisporte)

Surveillant de sous-district (A)
Agents d'inspection (2A)

(St. John's)

Chef d'inspection de secteur (A)
Coordonnateur des opérations (A)
Surveillant de sous-district (A)
Agents d'inspection (3A)

(Inspection Officers)

Badger's Quay (E)
Baie Verte (E)
Bay Bulls (2E)
Bonavista (E)
Brigus (2E)
Burgeo (E)
Burin (E)
Carbonear (2E)
Cartwright (2E)
Clarenville (2E)
Dildo (2E)
Ferryland (2E)
Fogo Island (2E)
Gander Bay (E)
Glovertown (E)
Hant's Harbour (E)
Harbour Breton (2E)
Harbour Grace (E)
Jackson's Arm (E)
King's Point (E)
La Scie (E)
Makkovik (2E)
Marystown (E)
Old Perlican (2E)
Placentia (2E)
Roddickton (2E)
St. Anthony (2E)
St. Joseph's (2E)
St. Lewis (2E)
Southern Bay (E)
Springdale (E)
Sunnyside (E)
Trepassey (E)
Twillingate (2E)
Valleyfield (2E)

(Agents d'inspection)

Badger's Quay (A)
Baie Verte (A)
Bay Bulls (2A)
Bonavista (A)
Brigus (2A)
Burgeo (A)
Burin (A)
Carbonear (2A)
Cartwright (2A)
Clarenville (2A)
Dildo (2A)
Ferryland (2A)
Fogo Island (2A)
Gander Bay (A)
Glovertown (A)
Hant's Harbour (A)
Harbour Breton (2A)
Harbour Grace (A)
Jackson's Arm (A)
King's Point (A)
La Scie (A)
Makkovik (2A)
Marystown (A)
Old Perlican (2A)
Placentia (2A)
Roddickton (2A)
St. Anthony (2A)
St. Joseph's (2A)
St. Lewis (2A)
Southern Bay (A)
Springdale (A)
Sunnyside (A)
Trepassey (A)
Twillingate (2A)
Valleyfield (2A)

Scotia-Fundy Region
(Halifax)

Regional Director, Inspection Services (E&F)
Inspection Advisor, Aquaculture Coordination Office (E&F)
Chief, Field Operations (E&F)
Chief, Program Planning Coordination and Review (E&F)
Chief, Scientific and Technical Services (E&F)
Regional Training and Development Officer (E)
Canned Fish Specialist (E)
Head, Chemistry Section (E)
Chemists (2E)
Lab Technicians (2E)
Mouse Bioassay Technician (E)

Head, Microbiology Section (E)
Food Microbiologist (E)
Primary Products Inspectors (2E)

Head, Process and Products Section (E)

Région Scotia-Fundy
(Halifax)

Directeur régional, Services de l'inspection (F&A)
Conseiller d'inspection, Bureau de coordination d'aquaculture (F&A)
Chef, Opérations sur le terrain (F&A)
Chef, Planification, Coordination et Examen des programmes (F&A)
Chef, Services scientifiques et techniques (F&A)
Agent régional, Formation et Perfectionnement (A)
Spécialiste de poisson en boîte (A)
Chef, Section de chimie (A)
Chimistes (2A)
Techniciens en laboratoire (2A)
Technicien, Essais biologiques sur ordinateur (A)
Chef, Section de microbiologie (A)
Microbiologiste alimentaire (A)
Inspecteurs des produits primaires (2A)
Chef, Section du procès et du produit (A)

Process and Product Development
Officer (E)
Program Coordinator (E)
Head, Shellfish Toxin Detection Unit
(2E)
Standards and Procedures Officer (E)
Standards Officer (E)
Library (E&F)
Area Supervisor, Eastern Nova Scotia
(2E)
Field Supervisor (E)
Inspection Officers (4E)

(Barrington Passage)

Area Supervisor (E)
Inspection Officers (6E)

(Black's Harbour)

Area Supervisor (E)
Area Inspection Chief (E&F)
Officer-in-Charge (Laboratory) (E&F)
Senior Lab. Technician (E)

Lab Technicians (2E)
Technical Officers (3E)
Inspection Officers (2E)

(Digby)

Area Supervisor (E&F)
Inspection Officers (4E)

(Glace Bay)

Senior Inspection Officer (E)
Inspection Officer (2E)

(Lunenburg)

Area Supervisor (E)
Inspection Officers (3E)

(St. Andrews)

Area Manager (E)

(Sydney)

Area Manager, Eastern Nova Scotia (E)

Area Inspection Chief (E&F)
Field Supervisor (E)
Chief, Lab Service (E)
Senior Technician (E)
Inspection Officer (2E)

(Yarmouth)

Area Manager (E)
Area Inspection Chief (E&F)
Area Operations Officer (E)
Area Supervisor (E&F)
Officer-in-Charge/Lab (E&F)
Senior Lab Technician (E)

Lab Technicians (E) (2)
Inspection Officers (4E)

Agent du développement du procès et
du produit (A)
Coordonnateur des programmes (A)
Chef, Service de détection de la
toxine dans les mollusques (A)
Agent, Standards et Procédures (A)
Agent, Standards (A)
Bibliothèque (F&A)
Surveillant de secteur, Nouvelle-
Écosse Est (2A)
Surveillant sur le terrain (A)
Agents d'inspection (4A)

(Barrington Passage)

Surveillant de secteur (A)
Agents d'inspection (6A)

(Black's Harbour)

Surveillant de secteur (A)
Chef de l'inspection de secteur (F&A)
Agent responsable (Laboratoire) (F&A)
Technicien principal en laboratoire
(A)
Techniciens en laboratoire (2A)
Agents techniques (3A)
Agents d'inspection (2A)

(Digby)

Surveillant de secteur (F&A)
Agents d'inspection (4A)

(Glace Bay)

Agent principal de l'inspection (A)
Agent d'inspection (2A)

(Lunenburg)

Surveillant de secteur (F&A)
Agents d'inspection (3A)

(St-Andrews)

Gestionnaire de secteur (A)

(Sydney)

Gestionnaire de secteur,
Nouvelle-Écosse Est (A)
Chef de l'inspection de secteur (F&A)
Surveillant sur le terrain (A)
Chef, Service de laboratoire (A)
Technicien principal (A)
Agent d'inspection (2A)

(Yarmouth)

Gestionnaire de secteur (A)
Chef de l'inspection de secteur (F&A)
Agent d'opérations de secteur (A)
Surveillant de secteur (F&A)
Agent responsable/Laboratoire (F&A)
Technicien principal en laboratoire
(A)
Techniciens en laboratoire (A) (2)
Agents d'inspection (4A)

(Inspection Officers)

Arichat (2E&1F)
Campobello (1E)
Canso (1E)
Liverpool (2E)
Meteghan (2E&1F)
North Sydney (E)
Pubnico (2E&1F)
Seal Cove, Grand Manan (2E)
Shelbourne (2E)
Sherbrooke (1E)
Truro (1E)

Gulf Region
(Moncton)

Director, Inspection Services (E&F)
Chief, Inspection Operations (E)
Chief, Laboratory Services (E&F)
Chief, Program Coordination and Review (E)
Analysis and Planning Officer (E&F)
Regional Chemist (F)
Facilities and Process Inspection Officer (E&F)
Regional Fish and Fish Products Specialist (E&F)
Regional Training and Development Officer (E)
Library (E&F)

(Antigonish)

Area Inspection Chief (E)
Area Operations Coordinator (E)
Primary Products Inspectors (2E)

(Charlottetown)

Area Inspection Chief (E)
Area Supervisor (E)
Officer-in-Charge, Laboratory (E)
Primary Products Inspector (2E)

(Corner Brook)

Area Inspection Chief (E)
Officer-in-Charge, Laboratory (E)
Lab Technician (E)
Primary Products Inspector (E)

(Port aux Basques)

Inspection Supervisor (E)
Primary Products Inspectors (2E)

(Port au Choix)

Inspection Supervisor (E)
Primary Products Inspectors (2E)

(Agents d'inspection)

Arichat (1F&2A)
Campobello (1A)
Canso (1A)
Liverpool (2A)
Meteghan (1F&2A)
North Sydney (A)
Pubnico (2A&1F)
Seal Cove, Grand Manan (2A)
Shelbourne (2A)
Sherbrooke (1A)
Truro (1A)

Région du Golfe
(Moncton)

Directeur, Services de l'inspection (F&A)
Chef, Opérations de l'inspection (A)
Chef, Services de laboratoire (F&A)
Chef, Coordination et Revue des programmes (A)
Agent, Analyse et Planification (F&A)
Chimiste régional (F)
Agent, Inspection des installations et du procès (F&A)
Spécialiste régional, Poissons et produits de poissons (F&A)
Agent régional, Formation et Perfectionnement (A)
Bibliothèque (F&A)

(Antigonish)

Chef de l'inspection de secteur (A)
Coordonnateur des opérations du secteur (A)
Inspecteurs des produits primaires (2A)

(Charlottetown)

Chef de l'inspection de secteur (A)
Surveillant de secteur (A)
Agent responsable, Laboratoire (A)
Inspecteur des produits primaires (2A)

(Corner Brook)

Chef de l'inspection de secteur (A)
Agent responsable, Laboratoire (A)
Technicien en laboratoire (A)
Inspecteur des produits primaires (A)

(Port-aux-Basques)

Surveillant à l'inspection (A)
Inspecteurs des produits primaires (2A)

(Port-au-Choix)

Surveillant à l'inspection (A)
Inspecteurs des produits primaires (2A)

(Shediac)

Area Inspection Chief (E&F)
Officer-in-Charge, Lab (E&F)
Supervisor, Primary Products
Inspectors, (E&F)
Inspection Coordinator (E)
Primary Products Inspectors (5E)

(Shippagan)

Inspection Chief (E&F)
Officer-in-Charge, Laboratory (E&F)
Supervisor, Primary Products
Inspectors (F)
Primary Products Inspectors (1E)
(10F)

(Inspection Officers)

Brig Bay, Nfld. (3E)
Cheticamp, N.S. (1E)
L'Anse au loup, Nfld. (2E)
Montague, P.E.I. (2E)
Pictou, N.S. (2E)
Richibucto, N.B. (2E)
Souris, P.E.I. (2E)
Stephenville, Nfld. (1E)
St. Paul's, Nfld. (1E)
Summerside, P.E.I. (1E)
Tignish, P.E.I. (2E)
Tracadie, N.B. (1E)

Quebec Region

(Quebec)

Director, Inspection Services (E&F)
Chief, Field Inspections (E&F)
Chief, Laboratories and Technical
Services (F)
Regional Inspector, Infrastructure
Specialist (F)
Fish Products Specialist (F)
Primary Products Inspector (F)

(Montreal)

Area Director (E&F)
Regional Chemist (F)
Inspection Supervisor (E&F)
Officer-in-Charge, Organoleptic
Section (E&F)
Bacteriologist (E&F)
Primary Products Inspectors (1E, 6F)

(Baie Comeau)

Technical Agent (F)
Primary Products Inspector (F)

(Blanc Sablon)

Primary Products Inspector (E&F)

(Shediac)

Chef de l'inspection de secteur (F&A)
Agent responsable, Laboratoire (F&A)
Surveillant, Inspecteurs des produits
primaires (F&A)
Coordonnateur de l'inspection (A)
Inspecteurs des produits primaires
(5A)

(Shippagan)

Chef de l'inspection (F&A)
Agent responsable, Laboratoire (F&A)
Surveillant, Inspecteurs des produits
primaires (F)
Inspecteurs des produits primaires
(10F) (1A)

(Agents d'inspection)

Brig Bay, T.-N. (3A)
Cheticamp, N.-É. (1A)
L'Anse au loup, T.-N. (2A)
Montague, Î.-P.-E. (2A)
Pictou, N.-É. (2A)
Richibucto, N.-B. (2A)
Souris, Î.-P.-E. (2A)
Stephenville, T.-N. (1A)
St. Paul's, T.-N. (1A)
Summerside, Î.-P.-E. (1A)
Tignish, Î.-P.-E. (2A)
Tracadie, N.-B. (1A)

Région du Québec

(Québec)

Directeur, Services de l'inspection
(F&A)
Chef, Inspections sur le terrain
(F&A)
Chef, Laboratoires et services
techniques (F)
Inspecteur régional, Spécialiste en
infrastructure (F)
Spécialiste des produits des pêches
(F)
Inspecteur des produits primaires (F)

(Montréal)

Directeur de secteur (F&A)
Chimiste régional (F)
Responsable d'inspection (F&A)
Agent responsable, Section
organoleptique (F&A)
Bactériologiste (F&A)
Inspecteurs des produits primaires
(1A, 6F)

(Baie-Comeau)

Agent technique (F)
Inspecteur des produits primaires (F)

(Blanc-Sablon)

Inspecteur des produits primaires
(F&A)

(Cap aux Meules)
Officer-in-Charge, Inspection
Services (E&F)
Laboratory Technicians (E&F)
Primary Products Inspectors (4F)

(Gaspé)
Officer-in-Charge, Inspection
Services (E&F)
Bacteriologist (E&F)
Technical Officer (F)

(Grande Rivière)
Inspection Supervisor (F)
Primary Products Inspectors (4F)

(Rivière au Renard)
Inspection Supervisor (F)
Primary Products Inspectors (2F)

(Sept-îles)
Officer-in-Charge, Inspection
Services (E&F)
Bacteriologist (E&F)
Technical Officer (F)
Primary Products Inspector (F)

(St. Anne des Monts)
Inspection Supervisor (F)
Primary Products Inspectors (2F)

(Tête à la Baleine)
Primary Products Inspector (F)

Central and Arctic Region

(Winnipeg)

Director, Inspection Services (E)
Manager, Inspection Services (E)
Manager, Sensory Science and
Technology Development (E)
Audit and Procedures Officer (E)
Senior Chemist (E)
Regional Microbiologist (E)
Program Compliance Officer (E)
Sensory Evaluation Laboratory
Coordinator (E)
Sensory Evaluation Standards
Specialist (E)
Supervisor, Inspection Informatics
(E)
Data Entry Systems Operator (E)
Statistics Editing Clerk (E)
Library (E&F)
District Manager - Central, (E)

(Cap-aux-Meules)
Agent responsable, Services de
l'inspection (F&A)
Techniciennes, Laboratoire (F&A)
Inspecteurs des produits primaires
(4F)

(Gaspé)
Agent responsable, Services de
l'inspection (F&A)
Bactériologiste (F&A)
Agent technique (F)

(Grande Rivière)
Surveillant de l'inspection (F)
Inspecteurs des produits primaires
(4F)

(Rivière au Renard)
Surveillant de l'inspection (F)
Inspecteurs des produits primaires
(2F)

(Sept-îles)
Agent responsable, Services de
l'inspection (F&A)
Bactériologiste (F&A)
Agent technique (F)
Inspecteur des produits primaires (F)

(Ste-Anne-des-Monts)
Surveillant de l'inspection (F)
Inspecteurs des produits primaires
(2F)

(Tête-à-la-Baleine)
Inspecteur des produits primaires (F)

Région du Centre et de l'Arctique

(Winnipeg)

Directeur, Services de l'inspection
(A)
Gestionnaire, Services de
l'inspection (A)
Gestionnaire, Science sensoriale et
Développement de la technologie (A)
Agent, Vérification et Procédures (A)
Chimiste principal (A)
Microbiologiste régional (A)
Agent, Acquiescement au programmes (A)
Coordonnateur en laboratoire,
Évaluation sensoriale (A)
Spécialiste des normes, Évaluation
sensoriale (A)
Surveillant, Informatique de
l'inspection (A)
Opérateur des systèmes - Entrée de
données (A)
Commis, Révision des statistiques (A)
Bibliothèque (F&A)
Gestionnaire de district - Central
(A)

Supervisor, Technical Services (E)
Officer-in-Charge, South Manitoba (E)
Bacteriological Technician (E)
Primary Product Inspectors (3E)

(Calgary)

Officer-in-Charge, Southern Alberta
(E)
Primary Products Inspector (E)

(Edmonton)

Area Inspection Chief, Northwest (E)
Supervisor, Technical Services (E)
Fish Inspection Technician (E)

(Fort Frances)

Primary Products Inspector (E)

(Hay River)

Manager, Inspection and Field
Services, Northwest Territories (E)
Primary Products Inspector (E)

(Iqaluit)

Officer-in-Charge, Eastern Area (E)

(Kingston)

Officer-in-Charge (E)

(Leamington)

District Manager - Southern (E)
Supervisor, Technical Services (E)
Vessel Insurance and Inspection
Officer (E)
Fish Inspection Technician (E)
Inspection Officer (T) (E)
Primary Products Inspectors (2E)

(Meadow Lake)

Officer-in-Charge, Northwest
Saskatchewan (E)
Primary Products Inspector (E)

(Prince Albert)

Officer-in-Charge, Eastern and
Central Saskatchewan (E)
Primary Products Inspectors (2E)

(Rankin Inlet)

Officer-in-Charge (E)

(St. Catherines)

Officer-in-Charge, Niagara Office (E)
Technical Officer, Niagara Office (E)

(Sault Ste. Marie)

Officer-in-Charge (E)

Surveillant, Services techniques (A)
Agent responsable, Manitoba Sud (A)
Technicien bactériologique (A)
Inspecteurs des produits primaires
(3A)

(Calgary)

Agent responsable, Alberta Sud (A)
Inspecteur des produits primaires (A)

(Edmonton)

Chef de l'inspection de secteur,
Nord-Ouest (A)
Surveillant, Services techniques (A)
Technicien d'inspection du poisson
(A)

(Fort Frances)

Inspecteur des produits primaires (A)

(Hay River)

Gestionnaire, Services d'inspection
et sur le terrain, Territoires
Nord-Ouest (A)
Inspecteur des produits primaires (A)

(Iqaluit)

Agent responsable, Secteur Est (A)

(Kingston)

Agent responsable (A)

(Leamington)

Gestionnaire de district, Sud (A)
Surveillant, Services techniques (A)
Agent, Assurance des bateaux et
Inspection (A)
Technicien d'inspection du poisson
(A)
Agent d'inspection (T) (A)
Inspecteurs des produits primaires
(2A)

(Meadow Lake)

Agent responsable, Saskatchewan
Nord-Ouest (A)
Inspecteur des produits primaires (A)

(Prince Albert)

Agent responsable, Saskatchewan Est
et Central (A)
Inspecteurs des produits primaires
(2A)

(Rankin Inlet)

Agent responsable (A)

(St. Catherines)

Agent responsable, Bureau Niagara (A)
Agent technique, Bureau Niagara (A)

(Sault-Ste-Marie)

Agent responsable (A)

(Thunder Bay)

Field Officer (E)
Primary Products Inspector (E)

(Toronto)

District Manager, Eastern District
(E)
Head, Toronto East Inspection (E)
Head, Toronto West Inspection (E)
Senior Inspection Chemist (E)
Senior Microbiologist (E)
Technical Officers (13E)
Primary Products Inspector (E)

Pacific Region

(Burnaby)

Director, Inspection Services (E)
Chief, Facilities and Offshore
Inspection (E)
Chief, Program Planning, Control and
Review (E)
Chief, Technical Services and Product
Inspection (E)
Regional Compliance Officer (E)
Facility Inspection Program Officer
(E)
Regional Facilities Inspection
Officer (E)
Shellfish and Aquaculture Coordinator
(E)
Senior Microbiologist, Bacteriology
Lab (E)
Inspection Microbiologist,
Bacteriology Lab (E)
Canned Fish Laboratory Supervisor (E)
Senior Technician, Canned Fish
Laboratory (E)
Senior Chemist, Chemistry Laboratory
(E)
Fresh and Frozen Fish Laboratory
Supervisor (E)
Manager, Regional Product
Enforcement, Product Inspection and
Technical Services (E)
Quality and Enforcement Coordinator
(E)
Field Office (E)

(Campbell River)

District Supervisor (2E)
Inspection Officer (E)

(Nanaimo)

Library, Pacific Biological Station

(Parksville)

Fish Quality Specialist (E)

(Thunder Bay)

Agent sur le terrain (A)
Inspecteur des produits primaires (A)

(Toronto)

Gestionnaire de district, District de
L'Est (A)
Chef, Inspection - Toronto Est (A)
Chef, Inspection - Toronto Ouest (A)
Chimiste principal, Inspection (A)
Microbiologiste principal (A)
Agents techniques (13A)
Inspecteur des produits primaires (A)

Région du Pacifique

(Burnaby)

Directeur, Services de l'inspection
(A)
Chef, Inspections des installations
et en haute mer (A)
Chef, Planification, Contrôle et
Revue des programmes (A)
Chef, Services techniques et
Inspection des produits (A)
Agent régional de l'acquiescement (A)
Agent, Programme d'inspection des
installations (A)
Agent régional de l'inspection des
installations (A)
Coordonnateur, Mollusques et
crustacés et Aquaculture (A)
Microbiologiste principal,
Laboratoire bactériologique (A)
Microbiologiste de l'inspection,
Laboratoire bactériologique (A)
Surveillant, Laboratoire du poisson
en conserve (A)
Technicien principal, Laboratoire du
poisson en conserve (A)
Chimiste principal, Laboratoire
chimique (A)
Surveillant, Laboratoire du poisson
frais et gelé (A)
Gestionnaire, Application des
règlements du produit régional,
Inspection du produit et services
techniques (A)
Coordonnateur, Qualité et Application
des règlements (A)
Bureau sur le terrain (A)

(Campbell River)

Surveillant de district (2A)
Agent d'inspection (A)

(Nanaimo)

Bibliothèque, Station biologique du
Pacifique

(Parksville)

Spécialiste sur la qualité du poisson
(A)

(Prince Rupert)

District Inspection Supervisor (E)
Fish Quality Specialists, Inspection Unit (2E)
Microbiologist, Inspection Unit (E)

(Richmond)

Area Inspection Chief (E)
Senior Inspection Specialist (E)
Fish Quality Specialist (2E)
North District Supervisor (E)
South District Supervisor (E)
Inspection Officers, Field Office (7E)
Product Certificate Clerk (E)

(Victoria)

Area Inspection Chief (E)
Supervisor, Field Services (E)
Supervisor, Technical Services (E)
District Supervisor (E)
Fish Quality Specialists (2E)
Inspection Officer (E)

(Provincial Governments)

Newfoundland Department of Fisheries, Happy Valley, Labrador (E)
Newfoundland Department of Fisheries, St. John's, Nfld (E)
Nova Scotia Department of Fisheries, Halifax, N.S. (5E)

Foreign Governments

Ministerio de Agricultura y Ganaderia, San Jose, Costa Rica (E)
Icelandic Fish Quality Institution, Reykjavik, Iceland (E)
Ministère des pêches maritimes et de la marine marchande, Rabat, Morocco (F)
TNO Department of Fisheries, IJmuiden, The Netherlands (E)
Bureau of Food and Drugs, Manila, Philippines (E)
National Marine Fisheries Service, Silver Springs, Maryland, U.S.A. (E)
U.S. Food and Drug Administration, Washington, D.C. U.S.A. (E)

(Prince Rupert)

Surveillant de district, Inspection (A)
Spécialistes sur la qualité du poisson, Unité de l'inspection (2A)
Microbiologiste, Unité de l'inspection (A)

(Richmond)

Chef de l'inspection de secteur (A)
Spécialiste principal de l'inspection (A)
Spécialiste sur la qualité du poisson (A)
Surveillant, District Nord (A)
Surveillant, District Sud (A)
Agents d'inspection, Bureau sur le terrain (7A)
Commis, Certificats de produits (A)

(Victoria)

Chef de l'inspection de secteur (A)
Surveillant, Services sur le terrain (A)
Surveillant, Services techniques (A)
Surveillant de district (A)
Spécialistes sur la qualité du poisson (2A)
Agent d'inspection (A)

(Gouvernements provinciaux)

Newfoundland Department of Fisheries, Happy Valley, Labrador (A)
Newfoundland Department of Fisheries, St. John's, T.-N. (A)
Ministère des pêches de la Nouvelle-Écosse, Halifax, N.-É. (5A)

Gouvernements étrangers

Ministerio de Agricultura y Ganaderia, San Jose, Costa Rica (A)
Institution Islandaise de la qualité du poisson, Reykjavik, Islande (A)
Ministère des pêches maritimes et de la marine marchande, Rabat, le Maroc (F)
Ministère des pêches TNO, IJmuiden, Les Pays Bas (A)
Bureau of Food and Drugs, Manila, Philippines (A)
National Marine Fisheries Service, Silver Springs, Maryland, É.-U. (E)
U.S. Food and Drug Administration, Washington, D.C. É.U. (A)

Industry

Bakers Point Fisheries, Oyster Pond,
N.S. (E)
B&J Fisheries Ltd., Halifax Co., N.S.
(E)
Belle River Enterprises Ltd., Belle
River, P.E.I. (E)
Beothic Fish Processors Ltd.,
Valleyfield, Nfld. (E)
British Columbia Institute of
Technology, Burnaby, B.C. (E)
British Columbia Packers, Richmond,
B.C. (E)
Canadian Fishing Company, Vancouver,
B.C. (E)
Chelsea Fish Company Ltd.,
Louisbourg, N.S. (E)
Clearwater Atlantic Seafoods, Sydney
Mines, N.S. (E)
Comeau Sea Foods Ltd., Saulnierville,
N.S. (E)
Connors Bros. Ltd., Blacks Harbour,
N.B. (E)
Diversified Research Labs, Toronto,
Ont. (E)
Earle Brothers Fisheries Ltd.,
Carbonear, Nfld (E)
Service Officer, Environment
Component, P.S.A.C., Ottawa (E)

Fanny Bay Oysters Ltd., Union Bay,
B.C. (E)
Fisheries Research Centre, Dublin,
Ireland (E)
Fishery Products International,
Ramea, Nfld. (E)
Fishery Products International Ltd.,
St. John's, Nfld. (3E)
Fishery Products International Ltd.,
Triton, Nfld. (E)
Fogo Island Co-operative Society
Ltd., Fogo Island, Nfld. (E)
Golden Eagle Fisheries, New
Waterford, N.S. (2E)
Grand Bank Seafoods Inc., Grand Bank,
Nfld (E)
Highland Fisheries, Glace Bay, N.S.
(E)
J.W. Hiscock Sons Ltd., Brigus, Nfld
(E)
Holland College, Charlottetown,
P.E.I. (E)
H. Hopkins Ltd., Glace Bay, N.S. (E)
Hr. Grace Fishing Co. Ltd., Harbour
Grace, Nfld (2E)
Infofish, Kuala Lumpur, Malaysia (E)
International Consultancy, Borne, The
Netherlands (E)
Librairie Du Soleil, Hull, Qc (E&F)
Marine Institute, St. John's, Nfld
(E)
Meridian Products Inc., Santa Fe
Springs, CA, U.S.A. (E)

Industries

Bakers Point Fisheries, Oyster Pond,
N.É. (A)
B&J Fisheries Ltd., Halifax Co.,
N.-É. (A)
Belle River Enterprises Ltd., Belle
River, I.P.-E. (A)
Beothic Fish Processors Ltd.,
Valleyfield, T.-N. (A)
British Columbia Institute of
Technology, Burnaby, C.-B. (A)
British Columbia Packers, Richmond,
C.-B. (A)
Canadian Fishing Company, Vancouver,
C.-B. (A)
Chelsea Fish Company Ltd.,
Louisbourg, N.-É. (A)
Clearwater Atlantic Seafoods, Sydney
Mines, N.É. (A)
Comeau Sea Foods Ltée, Saulnierville,
N.-É. (A)
Connors Bros. Ltée, Blacks Harbour,
N.-B. (A)
Diversified Research Labs, Toronto,
Ont. (A)
Earle Brothers Fisheries Ltd.,
Carbonear, T.-N. (A)
Agent de service, Élément de
l'Environnement, A.F.P.C., Ottawa
(A)
Fanny Bay Oysters Ltd., Union Bay,
C.-B. (A)
Fisheries Research Centre, Dublin,
Irelande (A)
Fishery Products International,
Ramea, T.-N. (A)
Fishery Products International Ltd.,
St. John's, T.-N. (3A)
Fishery Products International Ltd.,
Triton, T.-N. (A)
Fogo Island Co-operative Society
Ltd., Fogo Island, T.-N. (A)
Golden Eagle Fisheries, New
Waterford, N.É. (2A)
Grand Bank Inc., Grand Bank, T.-N.
(A)
Highland Fisheries, Glace Bay, N.-É.
(A)
J.W. Hiscock Sons Ltd., Brigus, T.-N.
(A)
Holland College, Charlottetown,
Î.-P.-E. (A)
H. Hopkins Ltd., Glace Bay, N.-É. (A)
Hr. Grace Fishing Co. Ltd., Harbour
Grace, T.-N. (2A)
Infofish, Kuala Lumpur, Malaysia (A)
International Consultancy, Borne, Les
Pays-Bas (A)
Librairie Du Soleil, Hull, Qc (F&A)
Marine Institute, St. John's, T.-N.
(A)
Meridian Products Inc., Santa Fe
Springs, CA, É.-U. (A)

National Sea Products Ltd., Arnolds Cove, Nfld (E)
National Sea Products Ltd., Halifax, N.S. (E)
National Sea Products Ltd., La Scie, Nfld. (E)
National Sea Products Ltd., Lunenburg, N.S. (E)
National Sea Products Ltd., North Sydney, N.S. (E)
New Brunswick Fish Packers' Association, Moncton, N.B. (E)
North Lake Fish Co-op, Souris, P.E.I. (E)
Notre Dame Seafoods Inc., Newstead, Nfld (E)
Pierce Fisheries, Lockeport, N.S. (E)

Port Enterprises Ltd., Southern Harbour, Nfld. (E)
Sambro Fisheries Ltd., Halifax, N.S. (E)
Schenker of Canada Ltd., Richmond, B.C. (E)
Seafood Products Co. Ltd., Port Hardy, B.C. (E)
Smith Seafoods Ltd., Norman's Cove, Nfld (E)
Technomar Canada, Halifax, N.S. (E)
Howard Turner & Son Ltd., Marie Joseph, Guys Co., N.S. (E)
Walcan Seafood Ltd., Heriot Bay, B.C. (E)

National Sea Products Ltd., Arnolds Cove, T.-N. (A)
National Sea Products Ltd., Halifax, N.-É. (A)
National Sea Products Ltd., La Scie, T.-N. (A)
National Sea Products Ltd., Lunenburg, N.-É. (A)
National Sea Products Ltd., North Sydney, N.-É. (A)
New Brunswick Fish Packers' Association, Moncton, N.-B. (A)
North Lake Fish Co-op, Souris, Î-P-E (A)
Notre Dame Seafoods Inc., Newstead, T.-N. (A)
Pierce Fisheries, Lockeport, N.-É. (A)

Port Enterprises Ltd., Southern Harbour, T.-N. (A)
Sambro Fisheries Ltd., Halifax, N.-É. (A)
Schenker of Canada Ltd., Richmond, C.-B. (A)
Seafood Products Co. Ltd., Port Hardy, C.-B. (A)
Smith Seafoods Ltd., Norman's Cove, T.-N. (A)
Technomar Canada, Halifax, N.-É. (A)
Howard Turner & Son Ltd., Marie Joseph, Guys Co., N.-É. (A)
Walcan Seafood Ltd., Heriot Bay, C.-B. (A)



Bulletin

À: Tous les détenteurs du Manuel d'inspection des installations

SUJET: CALENDRIER DES ÉCHANTILLONNAGES STATISTIQUES POUR L'EXAMEN DES DOSSIERS DU PROGRAMME DU GESTION DE LA QUALITÉ (PGQ)

Le présent bulletin a pour objet d'informer les détenteurs du Manuel du calendrier des échantillonnages statistiques à être utilisé pour l'examen des dossiers du PGQ. Le calendrier et la méthode d'échantillonnage doivent être utilisés au cours d'une inspection pour prélever des échantillons des dossiers aux points de contrôle critiques suivantes: poisson cru; exploitation et nettoyage (rapports d'inspection quotidienne de la propreté); contrôles des procédés (dossiers du sertissage des boîtes, dossier des autoclaves); et produit fini.

Calendrier des échantillonnages

L'échantillonnage des dossiers sera fait de la façon suivante:

Dossiers quotidiens disponibles	Taille de l'échantillon
1-5	tous les jours
6-10	5 jours
11-20	6 jours
21-90	7 jours

Méthode de prélèvement

La table de nombres au hasard ci-jointe doit être utilisée pour prélever les échantillons de dossiers à examiner.

B.J. Emberley
Directeur général
Inspection, Établissement et Application des règlements

CALENDRIER D'ÉCHANTILLONNAGE STATISTIQUE
POUR L'EXAMEN DES DOSSIERS DU PGQ

Table de nombres au hasard

05	57	23	06	26	23	08	66	16	11	75	28	81	56	14	62	82	45	65	80	36	02	76	55	63
37	78	16	06	57	12	46	22	90	97	78	67	39	06	63	60	51	02	07	16	75	12	90	41	16
23	71	15	08	82	64	87	29	01	20	46	72	05	80	19	27	47	15	76	51	58	67	06	80	54
42	67	98	41	67	44	28	71	45	08	19	47	76	30	26	72	33	69	92	51	95	23	26	85	76
05	83	03	84	32	62	83	27	48	83	09	19	84	90	20	20	50	87	74	93	51	62	10	23	30
60	46	18	41	23	74	73	51	72	90	40	52	95	41	20	89	48	98	27	38	81	33	83	82	94
32	80	64	75	91	98	09	40	64	89	29	99	46	35	69	91	50	73	75	92	90	56	82	93	24
79	86	53	77	78	06	62	37	48	82	71	00	78	21	65	65	88	45	82	44	78	93	22	78	09
45	13	23	32	01	09	46	36	43	66	37	15	35	04	88	79	83	53	19	13	91	59	81	81	87
20	60	97	48	21	41	84	22	72	77	99	81	83	30	46	15	90	26	51	73	66	34	99	40	60
67	91	44	83	43	25	56	33	28	80	99	53	27	56	19	80	76	32	53	95	07	53	09	61	98
86	50	76	93	86	35	68	45	37	83	47	44	92	57	66	59	64	16	48	39	26	94	54	66	40
66	73	38	38	23	36	10	95	16	01	10	01	59	71	55	99	24	88	31	41	00	73	13	80	62
55	11	50	29	17	73	97	04	20	39	20	22	71	11	43	00	15	10	12	35	09	11	00	89	05
23	54	33	87	92	92	04	49	73	96	57	53	57	08	93	09	69	87	83	07	46	39	50	37	85
41	48	67	79	44	57	40	29	10	34	58	63	51	18	07	41	02	39	79	14	40	68	10	01	61
03	97	71	72	43	27	36	24	59	88	82	87	26	31	11	44	28	58	99	47	83	21	35	22	88
90	24	83	48	07	41	56	68	11	14	77	75	48	68	08	90	89	63	87	00	06	18	63	21	91
98	98	97	42	27	11	80	51	13	13	03	42	91	14	51	22	15	48	67	52	09	40	34	60	85
74	20	94	21	49	96	51	69	99	85	43	76	55	81	36	11	88	68	32	43	08	14	78	05	34
94	67	48	87	11	84	00	85	93	56	43	99	21	74	84	13	56	41	90	96	30	04	19	68	73
58	18	84	82	71	23	66	33	19	25	65	17	90	84	24	91	75	36	14	83	86	22	70	86	89
31	47	28	24	88	49	28	69	78	62	23	45	53	38	78	65	87	44	91	93	91	62	76	09	20
45	62	31	06	70	92	73	27	83	57	15	64	40	57	56	54	42	35	40	93	55	82	08	78	87
31	49	87	12	27	41	07	91	72	64	63	42	06	66	82	71	28	36	45	31	99	01	03	35	76
69	37	22	23	46	10	75	83	62	94	44	65	46	23	65	71	69	20	89	12	16	56	61	70	41
93	67	21	56	98	42	52	53	14	86	24	70	25	18	23	23	56	24	03	86	11	08	46	10	23
77	56	18	37	01	32	20	18	70	79	20	85	77	89	28	17	77	15	52	47	15	30	35	12	75
37	07	47	79	60	75	24	15	31	63	25	93	27	66	19	53	52	49	98	45	12	12	06	00	32
72	08	71	01	73	46	39	60	37	58	22	25	20	84	30	02	03	62	68	58	38	04	06	89	94
55	22	48	46	72	50	14	24	47	67	84	37	32	84	82	64	97	13	69	86	20	09	80	46	75
69	24	98	90	70	29	34	25	33	23	12	69	90	50	38	93	84	32	28	96	03	65	70	90	12
01	86	77	18	21	91	66	11	84	65	48	75	26	94	51	40	51	53	36	39	77	69	06	25	07
51	40	94	06	80	61	34	28	46	28	11	48	48	94	60	65	06	63	71	06	19	35	05	32	56
58	78	02	85	80	29	67	27	44	07	67	23	20	28	22	62	97	59	62	13	41	72	70	71	07
33	75	88	51	00	33	56	15	84	34	28	50	16	65	12	81	56	43	54	14	63	37	74	97	59
58	60	37	45	62	09	95	93	16	59	35	22	91	78	04	97	98	80	20	04	38	93	13	92	30
72	13	12	95	32	87	99	32	83	65	40	17	92	57	22	68	98	79	16	23	53	56	56	07	47
22	21	13	16	10	52	57	71	40	49	95	25	55	36	95	57	25	25	77	05	38	05	62	57	77
97	94	83	67	90	68	74	88	17	22	38	01	04	33	49	38	47	57	61	87	15	39	43	87	00
09	03	68	53	63	29	27	31	66	53	39	34	88	87	04	35	80	69	52	74	99	16	52	01	65
29	95	61	42	65	05	72	27	28	18	09	85	24	59	46	03	91	55	38	62	51	71	47	37	38
81	96	78	90	47	41	38	36	33	95	05	90	26	72	85	23	23	30	70	51	56	93	23	84	80
44	62	20	81	21	57	57	85	00	47	26	10	87	22	45	72	03	51	75	23	38	38	56	77	97
68	91	12	15	08	02	18	74	56	79	21	53	63	41	77	15	07	39	87	11	19	25	62	19	30

Utilisation de la table

Exemple

On a déterminé que depuis la dernière inspection du PGQ, il y avait pour 30 jours de dossiers quotidiens à prélever.

Commencez à 1 et assignez des numéros consécutifs à ces 30 jours de dossiers. Consultez le calendrier qui précède pour déterminer le nombre de jours pour lesquels des prélèvements sont nécessaires (dans ce cas, l'échantillon est de 7).

Pour déterminer quels 7 jours des 30 jours feront l'objet d'un prélèvement, on utilise la table comme suit:

- 1) commencez n'importe où dans la table et allez systématiquement dans une direction; et suit
- 2) choisissez 7 nombres en rejetant ceux qui ne sont pas de 1 à 30 et en éliminant les dédoublement en les remplaçant.

Les 7 nombres indiquent les jours pour lesquels il faut examiner les dossiers pour vérifier le respect des dispositions du PGQ.

Instructions spéciales

Si, au cours de l'examen, on note des écarts importants ou des problèmes, l'inspecteur laisse de côté la méthode du calendrier et mène une enquête complète sur tout les aspects du point de contrôle critique.

Si, au cours de l'examen des dossiers ou de l'inspection physique de l'usine ou du produit, l'inspecteur découvre d'importants problèmes, il devra peut-être examiner tous les dossiers du point de contrôle critique.



N°	Date
3	92/03/13

Bulletin

À: Tous les détenteurs du Manuel d'inspection des installations

SUJET: COTES ATTRIBUABLE AUX ENTREPRISE DE TRANSFORMATION

Le présent bulletin a pour objet d'informer les détenteurs du Manuel qu'à compter du 1^{er} février 1992, la seule cote attribuable à une entreprise de transformation du poisson est celle du PGQ. Les inspecteurs doivent cesser d'attribuer les cotes de construction/équipement et d'exploitation aux établissements enregistrés.

B.J. Emberley
Directeur général
Inspection, Établissement et Application des règlements

Bulletin

À: Tous les détenteurs du Manuel d'inspection des installations et du Manuel d'inspection des produits du poisson

SUJET: CERTIFICATION DES BATEAUX EN VERTU DE L'ANNEXE III ET CERTIFICATIONS DES PRODUITS PROVENANT DE TELS BATEAUX

Le présent bulletin a pour objet d'informer tout le personnel des conditions régissant la certification des bateaux en vertu de l'annexe III du Règlement sur l'inspection du poisson et des conditions régissant la délivrance de certificats pour des produits provenant de bateaux certifiés en vertu de l'annexe III.

- 1) Pêches et Océans procédera sur demande d'un société ou d'un pêcheur canadien à l'inspection des bateaux et délivrera un certificat pour les bateaux qui s'avéreront conformes aux exigences de l'annexe III.
- 2) L'inspection des bateaux pour certification en vertu de l'annexe III sera effectuée aux frais du demandeur s'il y a lieu de procéder à des déplacements à l'étranger.
- 3) Seuls les "Produits du Canada" pourront faire l'objet d'une certification. Les produits provenant des bateaux certifiés en vertu de l'annexe III seront cependant considérés être des "Produits du Canada" aux fins de la certification.
- 4) Les certificats demandés pour des produits en provenance de bateaux certifiés conformes aux exigences de l'annexe III ne seront délivrés qu'après que ces produits auront été échantillonnés, évalués et trouvés conformes. Les débarquements de bateaux non certifiés en vertu de l'annexe III devront être traités comme des importations et un certificat de produits canadiens ne pourra être délivré.

Certaines conditions s'appliquent aux demandes d'inspection des bateaux et aux demandes de certification de produits provenant de bateaux certifiés en vertu de l'annexe III.

- 1) Les inspections de bateaux ne pourront être réalisées que dans un port canadien, pendant les heures normales de travail, situé dans la région où la demande d'inspection a été présentée.

- 2) La certification des produits ne sera effectuée que pour des produits étiquetés dans au moins une des deux langues officielles. La certification de produits en vrac ne pourra être réalisée que lorsque les documents présentés seront rédigés dans au moins l'une des deux langues officielles et contiendront tous les renseignements nécessaires à l'inspecteur pour la réalisation de son inspection.



B.J. Emberley
Directeur général
Inspection, Établissement et Application des règlements

Bulletin

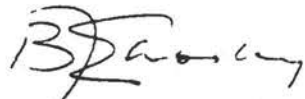
À: Tous le détenteurs du Manuel d'inspection des installations

SUJET: PRÉCISION SUR LES MESURES PRISES À L'ÉGARD DES PRODUITS DANS LE CADRE D'UNE INSPECTION DU PGQ

1. Lorsque l'usine cesse volontairement ses activités ou quand le MPO lui retire son certificat d'enregistrement, faute d'avoir un PGQ documenté, l'inspecteur doit faire le nécessaire pour s'assurer que les produits finis traités entre le 1^{er} février 1992 et la date de l'inspection respectent toutes les normes avant d'en permettre la commercialisation. Cette politique s'appliquera pendant la première année du PGQ.

À la demande de l'entreprise, le produit dont la vente est autorisée peut être certifié, après avoir réussi l'inspection.

2. Il n'est pas nécessaire de prendre des mesures à l'égard du produit lorsqu'une usine fonctionne suivant un PGQ interne mais échoue l'inspection du PGQ pour des raisons non liées au produit et que les défaillances constatées ne contribuent pas à l'altération du produit.
3. Lorsqu'une usine passe de la cote "Excellent" ou "Bon" à "Satisfaisant" ou "Échec" pour des raisons non liées au produit, tout les produits traités jusqu'à la date de l'inspection bénéficie du processus de certification accéléré et peut porter le logo "Canada - Inspecté".



B.J. Emberley
Directeur général
Inspection, Établissement et Application des règlements



N°	Date
6	92/08/15

Bulletin

À: Tous les détenteurs du Manuel d'inspection des installations

SUJET: PRÉCISIONS CONCERNANT "SUSPENSION D'INSPECTION" ET "RÉINSPECTION" DANS LE CADRE DU PGQ

Le présent bulletin a pour objet de préciser les cote du PGQ à être emis quand un "inspection suspendre" est offrir ou une "réinspection" est demander.

L'inspecteur doit suivre le Manuel d'inspection des produits de poisson pour effectuer l'inspection du produit fini. Lorsque l'inspecteur offre de suspendre l'inspection et que le préparateur accepte, la défaillance appropriée doit être cochée au PGQ.

Lorsque le préparateur qui demande une réinspection change de lot ou modifie le produit d'une quelconque façon avant la réinspection, la défaillance appropriée doit être cochée au PGQ.

Lorsque le préparateur ne change pas de lot ou ne modifie pas le produit avant la réinspection et que celle-ci contredit les résultats de l'inspection initiale, la cote du PGQ doit être corrigée en conséquence.

Exemple 1

Pendant l'inspection du PGQ, l'inspecteur offre de suspendre l'inspection parce que le produit est pourri. Le préparateur accepte cette offre et trie ce lot. Même si ce lot réussit une réinspection, une défaillance de catégorie I, pour produit pourri, sera attribuée à l'usine, et le PGQ recevra une cote Échec.

Exemple 2

Pendant l'inspection du PGQ, l'inspecteur offre de suspendre l'inspection parce que le produit est pourri. Le préparateur refuse cette offre et le lot est rejeté. Une défaillance de catégorie I, pour produit pourri, sera attribuée à l'usine et le PGQ recevra une cote Échec. Ensuite, le préparateur demande une

réinspection, s'engageant à ne pas toucher au lot. La réinspection produit un verdict contraire à celui de la première inspection et le lot est accepté; en conséquence, la cote du PGQ est remise en son état initial.



B.J. Emberley
Directeur général
Inspection, Établissement et Application des règlements

Bulletin

À: Tous les détenteurs du Manuel d'inspection des installations

SUJET: CRITÈRES RÉVISÉS POUR L'UTILISATION DU LOGO "CANADA - INSPECTÉ"

Le présent bulletin a pour objet de modifier la politique du PGQ, Chapitre 3, sujet 1, Annexe B. La politique qui suit remplacera celle que l'on trouve actuellement dans le manuel. La politique sera incorporée dans le manuel à une date ultérieure.

Conformément à l'article 28 du RIP, il est interdit de marquer ou d'étiqueter du poisson ou un récipient contenant du poisson avec le logo "Canada - Inspecté" sans le consentement du Ministre. Les critères énoncés ci-dessous doivent être utilisés par le Directeur régional de l'inspection ou son représentant désigné, pour accorder ou retirer la permission d'utiliser le logo "Canada - Inspecté".

Critères

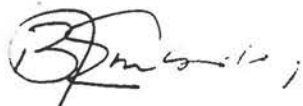
1. Le logo "Canada - Inspecté" est destinée à être utilisée sur les récipients de poisson ou de produits du poisson ayant subi une transformation importante (traitement) dans des établissements enregistrés dont le Programme de gestion de la qualité détient une cote "Bon" ou "Excellent" et où toutes les inspections de produit fini, faites dans le cadre du PGQ, et les inspections de produit fini faites après concluent à la conformité des produits aux règlements.

REMARQUE

- * Pour les fins des présentes, "transformation importante" signifie les étapes significatives, dans un établissement de traitement, au cours desquel l'état du produit est changé (d'entier à habillé, de frais à congelé, d'entier à filet, saumurage, salage, marinage, mise en conserve, etc.). Il est interdit de marquer ou d'étiqueter, avec le logo "Canada - Inspecté" des produits de poisson qui sont transformés dans un établissement non autorisé à utiliser ce logo et qui sont mis en boîtes, réemballés ou étiquetés dans un établissement autorisé à utiliser ledit logo.

- * Le logo "Canada - Inspecté" ne peut être utilisé que sur des "Produits du Canada".
 - * Il incombe au Directeur régional de l'inspection de voir à ce que seulement des produits respectant ces exigences portent le logo "Canada - Inspecté".
2. Les établissements enregistrés qui souhaitent utiliser le logo "Canada - Inspecté" doivent en faire la demande par écrit au Directeur régional de l'inspection en prenant soin d'indiquer les produits visés et de soumettre un projet d'étiquette portant ledit logo.
 3. Toutes les demandes d'autorisation d'utiliser le logo "Canada - Inspecté" doivent se fonder sur une cote accordée dans le cadre du PGQ au cours des deux derniers mois.
 4. Le bureau régional de l'Inspection examine les demandes et approuve les projets d'étiquettes en se guidant sur les critères suivants:
 - a) lorsque l'étiquette est utilisée sur un contenant, elle doit l'être de la façon indiquée à la figure 1 (ci-jointe);
 - b) il n'y a aucune limite quant à la taille ou à la couleur du logo utilisé sur un contenant;
 - c) lorsqu'elle est utilisée, l'étiquette doit être indépendant et distinct, et ne pas gêner l'application de toute autre exigence en matière d'étiquetage; et
 - d) tous les contenants sur lesquels cette étiquette est apposée doivent porter des inscriptions lisibles de façon à ce que l'inspecteur puisse déterminer le jour, le mois et l'année de la transformation (l'emploi de codes est accepté).
 5. L'autorisation d'utiliser l'étiquette est donnée par le Directeur régional de l'inspection lorsque l'établissement enregistré répond aux critères 1 et 2 ci-dessus et que le format de l'étiquette est approuvé.
 6. Toutes les étiquettes portant le logo "Canada - Inspecté" doivent se présenter sous le format approuvé par le Directeur régional de l'inspection.
 7. Le logo "Canada - Inspecté" ne peut être affiché que pour du poisson répondant au critère 1 ci-dessus.

8. Toute décision de retirer l'autorisation d'utiliser le logo "Canada - Inspecté" doit être approuvée par le Directeur régional de l'inspection ou son représentant désigné. Dans tous les cas, le Directeur régional de l'inspection doit répondre de toutes les décisions prises au sujet du retrait de l'autorisation d'utiliser ledit logo.



B.J. Emberley
Directeur générale
Inspection, Établissement et Application des règlements

FIGURE 1





Bulletin

À: Tous les détenteurs du Manuel d'inspection des installations

SUJET: MODIFICATIONS AUX POLITIQUE DU PGQ, CHAPITRE 3, SUJET 2

Le présent bulletin énonce des modifications aux Chapitre 3, sujet 2 du Manuel d'inspection des installations. Les modifications sera incorporée dans le manuel à une date ultérieure.

Chapitre 3, sujet 2, article 10. Les déficiences pour Entreposage sont modifié comme suit:

Catégorie I

- L'entreposage à froid n'a pas été maintenu à moins de - 10 °C.

Catégorie II

- L'entreposage à froid n'a pas été maintenu conformément à l'Annexe IV.
- L'entreposage à froid n'a pas été maintenu à moins de - 18 °C mais n'a pas dépassé - 10 °C.
- Les mesures correctives prises à l'endroit d'un article dérogatoire n'ont pas assuré le respect des exigences de la Loi sur l'inspection du poisson ou de son règlement.
- Aucune mesure corrective n'a été prise lorsqu'il le fallait.

Catégories II/III (comme en 1.4 de la section Généralités)

- On n'a pas tenu de journal ou de graphique des températures.

Chapitre 3, sujet 2, Produit fini, article 11.3. Les déficiences de catégorie II pour Verification des mesures correctives sont modifié comme suit:

Catégorie II

- Le produit fini ne respecte pas les normes de classement, de composition ou d'identification.
- Le produit ne fait pas le poids indiqué.

REMARQUE: Un établissement qui recueille l'une de ces défaillances de catégorie II reçoit automatiquement une cote maximale Satisfaisante.

- L'information contenue sur l'étiquette est inexacte.



B.J. Emberley
Directeur général
Inspection, Établissement et Application des règlements



No.	Date
13	15/08/92

Bulletin

À: Tous les détenteurs du Manuel d'inspection des installations et du Manuel d'inspection des produits du poisson

SUJET: CERTIFICATION DES BATEAUX EN VERTU DE L'ANNEXE III ET CERTIFICATIONS DES PRODUITS PROVENANT DE TELS BATEAUX

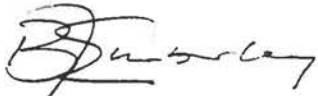
Le présent bulletin a pour objet d'informer tout le personnel des conditions régissant la certification des bateaux en vertu de l'annexe III du Règlement sur l'inspection du poisson et des conditions régissant la délivrance de certificats pour des produits provenant de bateaux certifiés en vertu de l'annexe III.

- 1) Pêches et Océans procédera sur demande d'une société ou d'un pêcheur canadien à l'inspection des bateaux et délivrera un certificat pour les bateaux qui s'avéreront conformes aux exigences de l'annexe III.
- 2) L'inspection des bateaux pour certification en vertu de l'annexe III sera effectuée aux frais du demandeur s'il y a lieu de procéder à des déplacements à l'étranger.
- 3) Seuls les "Produits du Canada" pourront faire l'objet d'une certification. Les produits provenant des bateaux certifiés en vertu de l'annexe III seront cependant considérés être des "Produits du Canada" aux fins de la certification.
- 4) Les certificats demandés pour des produits en provenance de bateaux certifiés conformes aux exigences de l'annexe III ne seront délivrés qu'après que ces produits auront été échantillonnés, évalués et trouvés conformes. Les débarquements de bateaux non certifiés en vertu de l'annexe III devront être traités comme des importations et un certificat de produits canadiens ne pourra être délivré.

Certaines conditions s'appliquent aux demandes d'inspection des bateaux et aux demandes de certification de produits provenant de bateaux certifiés en vertu de l'annexe III.

- 1) Les inspections de bateaux ne pourront être réalisées que dans un port canadien, pendant les heures normales de travail, situé dans la région où la demande d'inspection a été présentée.

- 2) La certification des produits ne sera effectuée que pour des produits étiquetés dans au moins une des deux langues officielles. La certification de produits en vrac ne pourra être réalisée que lorsque les documents présentés seront rédigés dans au moins l'une des deux langues officielles et contiendront tous les renseignements nécessaires à l'inspecteur pour la réalisation de son inspection.



B.J. Emberley
Directeur général
Inspection, Établissement et Application des règlements



INSPECTION DES INSTALLATIONS

Registre des modifications

modif. n°	chapitre	date de la mod.	insérée par	date d'insertion
1	Table of Contents	91/11/22	LH	April 15/93
1	3	91/11/22	LH	April 15/93
4	Table of Contents	93/01/28	LH	April 15/93
4	1	93/01/28	LH	April 15/93
4	2	93/01/28	LH	April 15/93
4	7	93/01/28	LH	April 15/93
9	3 Suj 1	95/10/27	JH	November 22/95
9	14	95/10/27	JH	November 22/95



Table des matières

CHAPITRES

1. INTRODUCTION
2. DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON
 - SUJET 1. Installations en général
 2. Établissements de coquillages
 3. Navires-usines *
3. PROGRAMME DE GESTION DE LA QUALITÉ
 - SUJET 1. Politiques d'inspection
 2. Procédures d'inspection et exigences de conformité
4. INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON
5. INSPECTION DES INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON RELATIVEMENT À LA CONFORMITÉ AUX EXIGENCES CONCERNANT LA CONSTRUCTION ET LE MATÉRIEL D'EXPLOITATION RIP (ANNEXE I)
 - SUJET 1. Établissements en général
 2. Conserveries
 3. Établissements de coquillages**
 4. Navires-usines *
6. INSPECTION DES OPÉRATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON RELATIVEMENT À LA CONFORMITÉ AUX EXIGENCES CONCERNANT LES CONDITIONS D'EXPLOITATION RIP (ANNEXE II)
 - SUJET 1. Établissements en général
 2. Conserveries
 3. Navires-usines
7. ANNULATION DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT D'UN ÉTABLISSEMENT DE TRANSFORMATION DU POISSON
8. ENREGISTREMENT DES NAVIRES DE PÊCHE *



Table des matières

CHAPITRES

9. INSPECTION DES NAVIRES DE PÊCHE *
10. INSPECTION DES INSTALLATIONS FRIGORIFIQUES *
11. INSPECTION DES INSTALLATIONS DE DMET *
12. EXEMPTION DES PÊCHEURS/EMBALLEURS *
13. DÉFINITIONS DU PROCÉDÉ POUR LES PROCÉDÉS THERMIQUES *
14. STRATÉGIE D'APPLICATION

* - À être émis à une date ultérieure.

** Remarque : Le Chapitre 5, sujet 3 décrit les exigences pour la construction et le matériel d'exploitation et les conditions d'exploitation pour les usines de transformation des mollusques.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 1	sujet	page 1
état modif.n°.4		date 93/01/28

CHAPITRE 1

INTRODUCTION

1. APPLICATION ET OBJET DU MANUEL

Le Manuel d'inspection des installations (MII) a pour objet de fournir aux inspecteurs du Pêches et Océans et au personnel de l'industrie le politique et les procédures nécessaires pour établir les facteurs de conformité au Règlement sur l'inspection du poisson (RIP) et assurer l'uniformité de l'interprétation et de l'application du Règlement.

À mesure que l'information sera produite, le manuel sera mis à jour. Toutes les demandes d'information, toutes les suggestions ou tous les commentaires émanant de personnes résidant au Canada doivent être envoyés au bureau régional le plus proche des Services d'inspection. Les demandes de renseignements, suggestions ou commentaires provenant de l'extérieur du Canada doivent être envoyés à l'adresse suivante :

Division d'inspection des conditions d'exploitation,
installations et équipement
Direction des services d'inspection
Ministère des Pêches et des Océans
200, rue Kent, poste 906
Ottawa (Ontario), Canada
K1A 0E6

Lorsqu'un ajout ou une modification sera requise, les changements proviendront de la Direction des services d'inspection à Ottawa.

2. COMPOSITION DU MANUEL ET PRÉSENTATION DU TEXTE

La composition de ce manuel est semblable aux autres documents publiés par les Services d'inspection, visant à expliquer les critères réglementaires et les exigences en matière de conformité.

La raison d'un règlement donné est habituellement évidente en soi. Toutefois, une brève explication comme aux chapitres 5 et 6 est généralement utile pour comprendre les exigences de conformité au Règlement.

Les exposés en matière de conformité, décrits aux chapitres 5



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 1	sujet	page 2
état modif.n°.4		date 93/01/28

INTRODUCTION

et 6 respectivement (construction et équipement et conditions d'exploitation) sont basés sur des exigences nécessaires et dont l'application s'est révélée pratique par l'industrie et le gouvernement. Des énoncés des défauts, appliqués à chaque section des chapitres 5 et 6, indiquent clairement et évaluent les conditions qui ne satisfont pas aux exigences minimales du Règlement.

BPI

Bien que les exigences contenues dans ce manuel soient basées sur le Règlement en vigueur sur l'inspection du poisson, il convient de mentionner les Bonnes pratiques industrielles (BPI):

Les exigences contenues dans ce manuel en matière de construction, de matériel d'exploitation et de conditions d'exploitation sont les exigences "minimales" du Règlement. Des BPI ont été préparées pour certains produits, comme les aliments prêts à manger qui n'ont besoin d'aucune autre cuisson, mais qui nécessitent une attention particulière en vue d'en assurer la salubrité. L'industrie a toute latitude pour appliquer ces BPI, qui sont présentées dans des documents distincts.



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre	2	sujet	1	page	1
état	modif.n°.4			date	93/01/28

CHAPITRE 2, SUJET 1

DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES
INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES

1. PORTÉE

Ce document présente les règlements, politiques et procédures régissant l'enregistrement des installations de transformation du poisson conformément à la Loi et au Règlement sur l'inspection du poisson. Il fournit les exigences de base pour enregistrer les établissements de transformation du poisson.

2. AUTORISATIONS

Loi sur l'inspection du poisson, S.R.C., 1985, ch. F-12;
Partie I
Règlement sur l'inspection du poisson (RIP), C.R.C, 1978,
ch. 802

Article 14.(1) (RIP)

Il est interdit d'exporter, de traiter en vue de l'exportation ou de tenter d'exporter ou de traiter en vue de l'exportation du poisson, sauf si le traitement de ce poisson est effectué dans un établissement auquel un certificat d'enregistrement a été délivré en vertu de l'article 15.

Article 14.(1.1) (RIP)

Pour l'application du paragraphe (1), le traitement n'inclut pas le lavage, la réfrigération dans la glace ni la mise en boîte du homard ou du crabe vivants ou du poisson, sauf les mollusques et crustacés, entier ou habillé qui n'est pas congelé.

Article 14.(2) (RIP)

Le paragraphe (1) ne s'applique pas à une personne qui exporte ou tente d'exporter du poisson, sauf les mollusques et crustacés pris par un pêcheur qui l'a lui-même traité pour en faire du poisson entier ou habillé non congelé, du poisson salé ou du poisson saumuré, dans un lieu qui n'est pas un établissement décrit au paragraphe (1).



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre	2	sujet	1	page	2
état	modif.n°.4			date	93/01/28

DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES

Article 15.(1) (RIP)

Le ministre peut délivrer un certificat d'enregistrement à l'égard d'un établissement si les conditions suivantes sont réunies:

- a) l'établissement répond aux exigences énoncées à l'annexe I;
- b) un programme de gestion de la qualité a été élaboré pour être appliqué dans l'établissement;
- c) le programme de gestion de la qualité de l'établissement répond aux exigences énoncées à l'annexe VI.

Article 16. (RIP)

Le certificat d'enregistrement est incessible et expire à la date qui y est indiquée.

3. DÉFINITIONS

Certificat d'enregistrement : certificat délivré en vertu de l'article 15 du RIP.

Changement de raison sociale : se produit lorsqu'une société cesse ses activités et est remplacée par une nouvelle société, ou lorsque la raison sociale de la société qui est inscrite sur le certificat d'enregistrement est modifiée.

Établissement : tout lieu où s'effectue le traitement ou entreposage du poisson pour exportation.

Établissement dont le certificat est annulé : s'applique aux suivants:

- 1) un établissement dont le certificat d'enregistrement a été retiré parce que le responsable a refusé de corriger ou de cesser les activités de transformation jusqu'à ce que soient corrigées les conditions de "contamination grave";
- 2) un établissement dont le certificat d'enregistrement a été retiré pour des conditions autres que la "contamination grave"; et



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre	2	2	page	3
état	modif.n°.4		date	93/01/28

DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES

- 3) un établissement qui n'était plus en service à l'expiration du certificat d'enregistrement et dont le "responsable" demande, à une date ultérieure, le renouvellement du certificat.

Exporter : expédier du Canada à l'étranger ou d'une province ou d'un territoire à une autre province ou un autre territoire.

Inspecteur : personne désignée comme inspecteur en vertu de l'article 17 de la Loi sur l'inspection du poisson.

Inspection portant sur la construction et le matériel d'exploitation : sert à déterminer le degré de conformité des installations aux exigences du Règlement sur l'inspection du poisson, annexe I.

Mise en boîte : opération consistant à mettre du poisson frais entier ou habillé, sauf des mollusques et des crustacés, à l'exception des homards ou des crabes vivants, dans des caisses en vue de leur transport.

Modifications importantes : changements apportés à la construction ou au matériel d'exploitation d'un établissement enregistré, de telle façon que le résultat diffère considérablement de l'information présentée par la société, mentionnée au paragraphe 5.1.3 du présent document.

Nouvelles installations : s'applique aux suivants:

- 1) des installations récemment construites, destinées à servir d'établissements de transformation du poisson;
- 2) les parties d'un établissement enregistré à la construction desquelles on a apporté des modifications importantes;
- 3) tout bâtiment qui n'est pas enregistré comme installation de transformation du poisson, mais qui est destiné à faire partie d'un établissement enregistré; et/ou
- 4) des établissements enregistrés qui ont changé de raison sociale.

Programme de gestion de la qualité : programme, incluant des mesures, des inspections et des registres, grâce auxquels



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 1	page 4
état modif.n°.4		date 93/01/28

DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES

l'exploitant d'un établissement garantit et donne la preuve que la transformation du poisson dans cet établissement est conforme au Règlement sur l'inspection du poisson.

Responsable : propriétaire ou exploitant, personnes ou la société dont le nom figure sur le certificat d'enregistrement, soit à titre de propriétaires de l'installation, soit à titre de locataires en vertu d'un bail ou soit à titre d'un syndicat de faillite.

Transformation : nettoyer, habiller, fileter, glacer, emballer, mettre en conserve, congeler, fumer, saler, cuire, saumurer, sécher, écailler, épurer ou préparer le poisson pour la mise en marché, de toute autre façon, sauf laver, glacer ou mettre en boîte du poisson entier ou habillé non congelé, sauf les mollusques et les crustacés, à l'exception du homard et du crabe vivant.

4. POLITIQUE

4.1 Tous les établissements de transformation du poisson en produits destinés à l'exportation doivent détenir un certificat d'enregistrement délivré conformément au Règlement sur l'inspection du poisson. Des poursuites seront engagées contre toute personne exportant, traitant en vue de l'exportation ou tentant d'exporter ou de traiter en vue de l'exportation tout produit de poisson qui n'a pas été traité dans un établissement enregistré. Cela ne s'applique pas à une personne qui exporte ou tente d'exporter du poisson, sauf les mollusques et les crustacés, à l'exception du homard ou du crabe vivant, capturé par un pêcheur qui l'a lui-même traité pour en faire du poisson entier ou habillé non congelé, du poisson salé ou du poisson saumuré.

- 4.2 a) Une installation de traitement du poisson non enregistré (une nouvelle installation ou une établissement dont le certificat est annulé) sera enregistré quand :
- i) elle aura mis sur pied un Programme de gestion de la qualité qui satisfait aux exigences de l'annexe VI du RIP;
 - ii) après inspection en vertu de l'annexe I, Exigences concernant la construction et le matériel d'exploitation, elle reçoit la cote:



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre	2	2	page	5
état	modif.n°.4		date	93/01/28

DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES

- "A", absence de défaut "majeur", pour de nouvelles installations; ou
- "B" au moins, absence de "défaut grave", pour les "installations dont le certificat est annulé".

- b) Lorsque le certificat d'enregistrement de l'établissement ayant été annulé conformément à la Politique d'application du PGQ pour des raisons autres que la présence d'un défaut de la catégorie I au Point de contrôle critique "construction et matériel d'exploitation", l'établissement sera enregistré quand :
- i) les défauts qui ont nécessité l'annulation de l'enregistrement auront été corrigés et que la cote du Programme de gestion de la qualité sera passée au moins au niveau "satisfaisant"; et
 - ii) le PGQ de l'entreprise aura été révisé, au besoin, pour corriger tous les points de non-conformité.

4.3 Lorsqu'un certificat d'enregistrement est délivré, on lui attribue un numéro d'enregistrement. Ce numéro doit désigner toujours le même établissement jusqu'à ce que ce dernier cesse d'exister ou qu'il y ait un "changement de raison sociale". Tout numéro d'enregistrement ainsi libéré doit demeurer inutilisé pendant au moins un an avant d'être réattribué.

4.4 La "date d'expiration" de chaque certificat d'enregistrement doit jamais être fixée à plus d'un an de la date de délivrance du certificat.

5. PROCÉDURES

5.1 Nouvelles installations

5.1.1 Les personnes désireuses de connaître les exigences à respecter afin d'obtenir un certificat fédéral d'enregistrement pour un établissement de transformation du poisson devraient recevoir sur demande :

- le Guide pour l'approbation du PGQ
- le Guide de référence, annexes 1 et 2



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
2	1	6
état		date
modif.n°.4		93/01/28

DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES

- la Loi et le Règlement sur l'inspection du poisson

5.1.2 Les personnes qui prévoient présenter de "nouvelles installations" pour la transformation du poisson en produits destinés à l'exportation, doivent concevoir leur établissement conformément aux exigences du RIP.

5.1.3 La société doit montrer qu'elle a l'intention de répondre aux exigences du RIP en fournissant au Ministère l'information suivante au sujet des "nouvelles installations":

- a) un plan de l'emplacement;
- b) les détails complets de l'alimentation en eau, incluant la source et les méthodes de traitement;
- c) un plan de chaque étage de l'usine indiquant la future affectation de chaque aire, l'emplacement des murs, des cloisons, des fenêtres, des portes, des colonnettes, des appareils sanitaires et de tout le matériel reposant sur le plancher ou suspendu, ainsi que les ventilateurs d'extraction, les congélateurs par jet d'air ou par contact et les systèmes frigorifiques;
- d) au cas des conserveries de poisson, l'information suivant doivent être fournir :
 - le nombre et la taille des autoclaves
 - l'emplacement des autoclaves
 - le type d'autoclave
 - l'alimentation en vapeur et la capacité des chaudières
 - la plomberie des autoclaves
 - les instruments de contrôle, de surveillance et d'enregistrement
- e) un plan de chaque étage indiquant l'emplacement et les dimensions des drains de plancher, le couronnement, la pente du plancher, les drains à auges, les dispositifs antirefoulement, les raccords, ainsi que les prises d'eau froide et d'eau chaude;
- f) une coupe de l'usine indiquant la hauteur des plafonds dans toutes les aires de l'usine;
- g) une liste de tous les genres de finition des planchers,



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 1	page 7
état modif.n°.4		date 93/01/28

**DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE
TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES**

des murs et des plafonds dans toutes les pièces;

- h) les plans et devis électriques pour l'éclairage, notamment l'emplacement, la hauteur de montage, le genre et le modèle des plafonniers;
- i) les détails du système prévu d'élimination des eaux usées; et
- j) le type de traitement et le volume cible de produits.

Il revient à la société de s'assurer qu'elle se conforme aux exigences des organismes régissant les codes du bâtiment, de la plomberie, de l'électricité et de l'environnement. Les documents à l'appui du respect de ces exigences doivent être soumis au MPO.

- 5.1.4 Lorsqu'une personne désireuse de construire de "nouvelles installations" présente une demande d'inspection en vue de l'obtention d'un certificat d'enregistrement, elle doit utiliser le formulaire de "Demande du délivrance du certificat d'enregistrement des établissements de transformation du poisson" (annexe C).

Il doit présenter au MPO, pour examen, avec la demande, une description détaillée, avec documents à l'appui, de son Programme de gestion de la qualité.

Elle doit aussi joindre à sa demande l'assurance écrite que la province de résidence des "nouvelles installations" a délivré un permis de transformation provincial, ou le fera sur approbation de l'enregistrement fédéral par le MPO.

- 5.1.5 Le Programme de gestion de la qualité détaillé de l'établissement, et les documents à l'appui, seront évalués par le Ministère, qui s'assurera que :

- a) la société a identifié tous les points de contrôle critiques nécessaires des activités particulières; et
- b) le PGQ satisfait aux exigences du MPO mentionnées à l'annexe VI du RIP et au chapitre 3, sujet 2 du présent manuel.

- 5.1.6 Lorsque la demande d'enregistrement de la société, incluant le PGQ détaillé, a été évaluée et jugée satisfaisante, l'inspecteur doit faire une inspection portant sur la



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	2	sujet	1	page	8
état	modif.n°.4			date	93/01/28

DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES

"construction et le matériel d'exploitation", selon l'annexe I du RIP, comme l'exige le chapitre 4 du présent manuel. Seules les installations qui reçoivent la cote "A", sans défaut majeur, sont enregistrés.

5.2 Installations dont le certificat a été annulé

- 5.2.1 Lorsque le "responsable" des "installations dot le certificat a été annulé" souhaite demander une inspection, il doit utiliser le formulaire de "Demande de Délivrance du certificat d'enregistrement des installations de transformation du poisson" (annexe C).
- 5.2.2 Sur réception de la demande de la société, un inspecteur doit examiner le PGQ l'entreprise, avec documents à l'appui, afin de déterminer s'il a été révisé de façon satisfaisante au niveau des exigences qui n'étaient pas respectées et si le PGQ satisfait aux exigences du MPO prescrites à l'annexe VI du RIP.
- 5.2.3 Si le PGQ de la société et les documents à l'appui satisfont aux exigences, le certificat d'enregistrement sera remis en vigueur :
- a) lorsque l'inspecteur juge que les défauts qui ont entraîné l'annulation de l'enregistrement ont été corrigés et que la cote du PGQ aura atteint au moins le niveau "satisfaisant"; et
 - b) dans les situations où le certificat d'enregistrement a été annulé à cause d'un défaut de catégorie I à l'égard du Point de contrôle critique "construction et matériel d'exploitation", lorsqu'une inspection portant sur la construction et le matériel d'exploitation est effectuée, en vertu de l'annexe I, par l'inspecteur et que l'établissement obtient au moins la cote "B", "absence de défaut grave".

5.3 Établissements enregistrés

- 5.3.1 Avant la mise en service d'un établissement saisonnier ou avant l'expiration du certificat d'enregistrement d'une exploitation existante, l'inspecteur doit examiner le dossier de la société. Le certificat d'enregistrement sera renouvelé si :
- a) l'inspecteur détermine que, selon le plus récent rapport



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 1	page 9
état modif.n°.4		date 93/01/28

**DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE
TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES**

d'inspection du PGQ, l'établissement a reçu au moins la cote "satisfaisante"; et

b) l'inspecteur n'a aucune raison de croire que l'entreprise a de la difficulté à appliquer son PGQ.

5.3.2 Lorsque l'inspecteur juge que l'entreprise a de la difficulté à appliquer son PGQ, il doit en aviser son surveillant, par écrit, en exposant les points qui le préoccupent.

5.3.3 Le surveillant doit informer le bureau régional, à travers les filières de surveillance, des préoccupations de l'inspecteur et recommander que des mesures soient prises, au besoin, avant le renouvellement du certificat.

5.3.4 L'inspecteur doit, sur réception des instructions de son surveillant, prendre les mesures nécessaires.

5.3.5 Le certificat ne sera renouvelé que quand le ministère sera convaincu que la société n'a aucune difficulté à appliquer son PGQ.

5.4 Dès qu'il a terminé son examen et a accepté le PGQ et les documents à l'appui, ainsi que le rapport d'inspection portant sur la construction et le matériel d'exploitation, l'inspecteur doit envoyer une copie des documents à son surveillant.

5.5 Le surveillant doit envoyer au bureau régional, à travers les filières de surveillance, une copie du rapport d'inspection et du PGQ.

Le directeur régional de l'Inspection sera responsable de la délivrance de tous les certificats d'enregistrement.

5.6 Des blocs de numéros pour les certificats d'enregistrement ont été attribués à chaque région par l'administration centrale nationale. (Voir à l'annexe B les numéros attribués aux régions.)

6. FORMULAIRES/DOCUMENTS

Blocs de numéros attribués au certificat d'enregistrement -

Annexe A



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 1	page 10
état modif.n°.4		date 93/01/28

**DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE
TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES**

Certificat d'enregistrement -

Annexe B

Demande du délivrance du certificat
d'enregistrement des installations
de transformation du poisson -

Annexe C



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 1	page A-1
état nouveau		date 90/04/01

**DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE
TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES**

ANNEXE A

BLOCS DE NUMÉROS D'ENREGISTREMENT ATTRIBUÉS AUX RÉGIONS

Terre-Neuve	1001 - 1100
Scotia-Fundy	1201 - 1500 3001 - 4000
Golfe	1 - 200 201 - 500 1501 - 1600 2001 - 3000
Québec	501 - 600 5001 - 6000
Centre et Arctique	601 - 700 1601 - 1900
Pacifique	701 - 800 901 - 999 1901 - 2000

**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 1	page B-1
état nouveau		date 90/04/01

DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES

ANNEXE B

This certificate is issued in accordance with the Fish Inspection Regulations and the conditions prescribed herein.

Le présent certificat est délivré en vertu du Règlement sur l'inspection du poisson et des conditions qui en découlent.



Fisheries and Oceans / Pêches et Océans
CERTIFICATE OF REGISTRATION / CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT

Name of Establishment / Nom de la compagnie Mailing Address / Adresse postale Location of Establishment / Situation de l'établissement Signature Regional Inspection Director / Directeur régional	N° Registration N°	Region / Région
	Issue Date / Date d'émission D / J M Y / A	Expiry Date / Date d'expiration D / J M Y / A
Type of Operation / Genre d'exploitation		

FP-0191

Distribution: White - Company
Blue - RHD
Yellow - District

Distribution: Blanc - Compagnie
Bleu - Siège social régional
Jaune - District

Rose - Siège social
Vert - Copie libre



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
2	1	C-1
état		date
modif.n°.4		93/01/28

**DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS DE
TRANSFORMATION DU POISSON GÉNÉRALES**

ANNEXE C

**DEMANDE DU DÉLIVRANCE DU CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT
DES INSTALLATIONS DE TRANSFORMATION DU POISSON**

NOUVELLE INSTALLATION : _____ DATE : _____
ÉTABLISSEMENT DONT LE CERTIFICAT EST ANNULÉ : _____

NOM OFFICIEL COMPLET DE LA COMPAGNIE : _____
(DANS LE CAS D'UNE NOUVELLE INSTALLATION, INCLURE UNE COPIE DE
L'ENREGISTREMENT FÉDÉRAL OU PROVINCIAL DE LA COMPAGNIE OU SOCIÉTÉ)

EMPLACEMENT : _____

ADRESSE POSTALE : _____

REPRÉSENTANT DE LA COMPAGNIE: NOM : _____
(PERSONNE RESPONSABLE DE
TOUTES LES QUESTIONS SIGNATURE : _____
D'ENREGISTREMENT)

TITRE OFFICIEL : _____

TÉLÉPHONE : _____

- 1.0 **PRIÈRE DE FOURNIR LES INFORMATIONS SUIVANTES RELATIVES À LA
TRANSFORMATION**
(Si elle diffère des demandes antérieures documentées)
 - 1.1 Chaque type de poisson à traiter
 - 1.2 Procédé(s) utilisé(s) (p. ex. filetage, fumage, etc.)
 - 1.3 Quantités approximatives de chaque type de poisson devant
être transformées quotidiennement
 - 1.4 Heures/jours prévus d'opération durant les périodes
ordinaires et de pointe
 - 1.5 Personnel requis prévu durant les périodes ordinaires et de
pointe
- 2.0 **PRIÈRE DE JOINDRE LES DOCUMENTS SUIVANTS À LA DEMANDE**
(Si elle diffère des demandes antérieures documentées)
 - 2.1 Plan du site - indiquant l'emplacement de l'établissement
sur la propriété
 - 2.2 Plan de l'établissement - plan des planchers indiquant les
dimensions
 - 2.3 Schéma du procédé - plan du plancher indiquant les étapes de
transformation du produit
 - 2.4 Devis descriptif de la construction et des matériaux - peut
être inscrit sur le plan de l'établissement
 - 2.5 Devis descriptif de l'équipement spécialisé - le cas échéant
- 3.0 **PRIÈRE D'ENVOYER CETTE DEMANDE AU BUREAU RÉGIONAL DU MPO LE
PLUS PROCHE**



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 2	page 1
état NOUVEAU		date 90/04/01

CHAPITRE 2 - SUJET 2

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DES
COQUILLAGES POUR L'INTERSTATE CERTIFIED SHELLFISH SHIPPERS LIST**

1. PORTÉE

Le présent document porte sur la politique relative à l'entente de 1948 entre le Canada et les États-Unis concernant les coquillages et les procédures régissant la délivrance du certificat d'enregistrement des établissements de transformation de coquillages pour l'"Interstate Certified Shellfish Shippers List (ICSSL).

2. AUTORISATIONS

Le document cité ci-après s'ajoute aux textes réglementaires mentionnés au sujet 1 du présent chapitre qui porte sur l'enregistrement des établissements de transformation du poisson en général.

Échange de notes entre le Canada et les États-Unis d'Amérique concernant les mesures d'hygiène des industries de coquillages et certaines questions connexes - 1948

L'objectif de l'entente de 1948 consiste à protéger la santé du public en assurant la salubrité des coquillages échangés entre les deux pays. L'entente (voir annexe B) exige que certaines activités soient entreprises conformément aux instructions des manuels du Programme canadien du contrôle de la salubrité des mollusques et crustacés (PCCSMC) et du National Shellfish Sanitation Program (NSSP).

Les inspecteurs font les inspections appropriées et déclarent si les établissements de transformation des coquillages qui figurent sur la liste ou ceux qui en font la demande répondent aux exigences du RIP et des manuels du PCCSMC et du NSSP.



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre 2	sujet 2	page 2
état NOUVEAU		date 90/04/01

ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES

3. DÉFINITIONS EXTRAITES DU MANUEL DU NSPP - PARTIE II

Remarque: Ces définitions doivent être utilisées conjointement avec les formulaires d'inspection du MPO lors de l'évaluation de l'admissibilité d'un transformateur sur la liste ICSSL. Voir les formulaires à l'annexe 5.3 (à être émis à une date ultérieure).

Aire d'affichage : Partie d'une étiquette la plus susceptible d'être affichée, présentée, montrée ou examinée dans des conditions normales pour la vente au détail. (Principal display panel)

Amalgamation : Opération consistant à mélanger des coquillages cueillis dans des endroits, à des dates ou faisant partie de lots différents. (Commingling)

Bain tourbillon : Contenant utilisé pour laver les coquillages écaillés à l'aide d'air pulsé comme moyen de brassage. (Blower)

Choc thermique : Procédé qui consiste à soumettre les coquillages à toute forme de traitement thermique comme la vapeur, l'eau chaude ou la chaleur sèche au cours d'une courte période, avant l'écaillage, afin de faciliter la récupération de la chair sans modifier sensiblement les caractéristiques physiques ou organoleptiques du mollusque. (Heat shock)

Colonne d'air : Distance verticale dégagée, en atmosphère libre, entre l'ouverture la plus basse de toute canalisation ou tout robinet fournissant de l'eau à un réservoir, un appareil sanitaire ou autre dispositif, et le niveau de débordement du contenant. (Air gap)

Coquillages en écaille : Coquillages présentés dans leur coquille. (Shellstock)

Coquillages écaillés : Coquillages, en entier ou en partie, dont on a enlevé une ou les deux coquilles. (Shucked shellfish)



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre 2	sujet 2	page 3
état NOUVEAU		date 90/04/01

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES**

Coquillages : Toutes les espèces comestibles d'huîtres, de moules, de myes et autres coquillages bivalves écaillés, en écaille, frais ou congelés, entiers ou en partie. Les pétoncles de la famille des Pectinidés sont exclus.
(Shellfish)

Cueilleur : Personne qui cueille les coquillages de quelque façon que ce soit dans une zone de culture. (Harvester)

Dépurateur : Personne qui reçoit des coquillages en écaille d'une zone approuvée ou à accès limité et qui soumet ces coquillages à un procédé de purification contrôlée approuvé.
(Depuration processor)

Désinfection : Opération visant à traiter adéquatement les surfaces venant en contact avec les aliments par un procédé qui détruit efficacement les cellules végétatives des micro-organismes d'importance pour la santé publique, et réduit considérablement le nombre des autres micro-organismes indésirables, sans toutefois détériorer le produit ou diminuer sa sécurité pour le consommateur.
(Sanitize)

Devrait : Terme utilisé pour indiquer des procédures recommandées ou conseillées ou identifier un équipement recommandé. (Should)

Doit : Terme utilisé pour indiquer une exigence obligatoire.
(Shall)

Eau de procédé : Eau contenue dans les cuves de dépuración au cours du procédé de dépuración des coquillages. (Process water)

Écailleur-emballeur : Personne qui écaille et emballe les coquillages. Peut faire fonction d'expéditeur ou de réexpéditeur de coquillages en écaille ou peut réemballer des coquillages provenant d'autres commerçants accrédités.
(Shucker-packer)

Entreposage humide : Entreposage temporaire de coquillages provenant de sources approuvées, en vue de leur mise en marché, dans des contenants ou sur des flotteurs placés dans des nappes d'eau naturelle ou dans des bassins contenant de l'eau de mer naturelle ou synthétique. (Wet storage)



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre 2	sujet 2	page 4
état NOUVEAU		date 90/04/01

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES**

Entreposage à sec : Entreposage des coquillages hors de l'eau. (Dry storage)

Étiquette : Tout caractère écrit, imprimé ou graphique apposé ou figurant sur un emballage contenant des mollusques. (Label)

Expéditeur de coquillages en écaille : Personne qui cultive, cueille, achète ou réemballe et vend des coquillages en écaille. N'est pas autorisée à écailler les coquillages ni à réemballer des coquillages écaillés. Un expéditeur de coquillages en écaille peut également expédier des coquillages écaillés. (Shellstock shipper)

Facile à nettoyer : Surface facile d'accès; ses matériaux, son fini et son mode de fabrication sont tels que des méthodes de nettoyage normales en éliminent efficacement tout résidu. (Easily cleanable)

Interconnexion : Tout raccord ou assemblage physique entre deux systèmes de canalisations séparés dont l'un contient de l'eau potable et l'autre de l'eau de qualité inconnue ou douteuse ou de la vapeur, un gaz ou un produit chimique, et permettant l'écoulement possible d'un système vers l'autre, la direction de l'écoulement dépendant de la différence de pression entre les deux systèmes. (Cross connection)

Lot de coquillages en écaille destinés à la dépuración : Coquillages en écaille cueillis dans une zone donnée, à un moment donné, et expédiés à une usine de dépuración. (Lot of shellstock for depuration)

Lot de coquillages en écaille : Ensemble de coquillages en vrac ou de contenants de coquillages en écaille provenant de la cueillette d'une seule journée dans une seule et même zone de croissance déterminée, cueillis par un ou plusieurs cueilleurs. (Lot of shellstock)

Lot de coquillages écaillés : Ensemble de contenants de coquillages écaillés produits au cours d'une seule journée, dans les conditions les plus uniformes possibles, et désignés par une marque codée commune. (Lot of shucked shellfish)

Lot de traitement : Quantité de coquillages utilisée pour remplir chaque unité de dépuración. (Process batch)



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre 2	sujet 2	page 5
état NOUVEAU		date 90/04/01

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES**

Matières anticorrosion : Matières qui conservent leurs caractéristiques de surface originales au contact des aliments, des agents de nettoyage et des solutions bactéricides dans des conditions normales d'emploi et autres conditions d'utilisation. (Corrosion-resistant materials)

National shellfish sanitation program (NSSP) : Programme coopératif entre un état, la FDA et l'industrie pour l'accréditation des exportateurs de coquillages entre des états, tel que décrit dans les parties I et II du Manual of operations du NSSP. Les gouvernements étrangers peuvent devenir membres en signant un protocole d'entente ou un accord avec la FDA.

Négociant : Expéditeur, réexpéditeur, écailleur-emballeur, réemballeur ou entreprise de dépuración de coquillages. (Dealer)

Personne : Tout particulier, tout associé, toute corporation, association ou autre personne morale. (Person)

Protocole du procédé de purification contrôlée : Procédé selon lequel les coquillages provenant d'eaux d'accès limité ou approuvées sont transférés dans un milieu aquatique contrôlé, choisi par le transformateur, et approuvé par l'organisme de contrôle des coquillages comme pouvant réduire efficacement la teneur en bactéries et en virus dans les coquillages vivants. (Scheduled controlled purification process)

Protocole du procédé de choc thermique : Procédé choisi par le transformateur et approuvé par l'organisme de contrôle des coquillages pour faire subir un choc thermique à une espèce de coquillage afin de faciliter l'écaillage sans altérer la qualité microbienne ou modifier les caractéristiques organoleptiques de l'espèce. (Scheduled heat shock process)

Purification contrôlée : Procédé visant à laisser les mollusques bivalves s'auto-épurer dans un milieu aquatique contrôlé. (Controlled Purification)



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre 2	sujet 2	page 6
état NOUVEAU		date 90/04/01

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES**

Réemballeur : Personne distincte de l'écailleur-emballeur originaire accrédité et chargée de réemballer des coquillages écaillés dans d'autres contenants. Un réemballeur peut également réemballer et expédier des coquillages en écaille. Un réemballeur ne peut écailler des coquillages. (Repacker)

Réexpéditeur : Personne qui achète des coquillages écaillés ou des coquillages en écaille chez d'autres expéditeurs accrédités, et qui vend le produit sans le réemballer ou le réétiqueter à d'autres expéditeurs, grossistes ou détaillants accrédités. (Reshipper)

Refoulement : Écoulement d'eau ou autres liquides, mélanges ou substances dans les tuyaux de distribution d'un approvisionnement en eau potable et provenant d'une source quelconque ou de sources autres que sa source prévue. (Backflow)

Relevé des transactions : Formulaire(s) utilisé(s) pour documenter chaque achat ou chaque vente de coquillages au niveau du grossiste. (Transaction record)

Siphonnement à rebours : Refoulement d'eaux usées, contaminées ou polluées d'un appareil sanitaire ou d'une cuve ou autre source dans le tuyau d'approvisionnement en eau potable, dû à une pression négative dans ces tuyaux. (Backsiphonage)

Substances sûres : Articles produits à partir de substances ou composés de substances dont on ne doit raisonnablement pas s'attendre à ce qu'elles deviennent, directement ou indirectement, un élément de détérioration des caractéristiques des aliments. (Safe materials)

Surfaces en contact avec les aliments : Surface d'un équipement ou d'un ustensile avec laquelle les mollusques écaillés viennent normalement en contact, directement ou indirectement. (Food contact surfaces)

Transformateur : Personne spécialisée dans la dépuración, le lavage, le tri, l'écaillage, l'emballage ou le réemballage des coquillages, ou la transformation des coquillages de quelque autre manière. (Processor)



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 2	page 7
état NOUVEAU		date 90/04/01

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES**

Usine de dépuración : Installation contenant une ou plusieurs unités de dépuración. Une unité de dépuración consiste en une cuve ou une série de cuves alimentées par un même réseau d'eau de procédé. (Depuration Plant)

4. POLITIQUES

- 4.1 Tous les établissements de transformation des coquillages qui ont l'intention d'exporter leurs produits doivent répondre aux exigences des annexes 1 et 2 du RIP et être enregistrés conformément au sujet I de ce chapitre.
- 4.2 Les transformateurs qui doivent expédier des coquillages aux pays membres inscrits sur l'Interstate Certified Shellfish Shippers List (ICSSL) doivent répondre aux exigences concernant la construction, le matériel d'exploitation et les conditions d'exploitation mentionnées à la partie II du manuel des opérations du National Shellfish Sanitation Program (NSSP) et aux chapitres appropriés du PCCSMC (Programme canadien de contrôle de la salubrité des mollusques et crustacés). Les États-Unis ont signé des accords avec les pays dont le nom apparaît sur la liste ICSSL. Le Canada a signé des ententes avec la Nouvelle-Zélande, la Corée, le Japon et la France.
- 4.3 En ce qui a trait aux établissements pour coquillages les politiques et procédures exposées dans les manuels PCCSMC/NSSP seront suivies lorsqu'il faudra établir si un établissement de transformation des coquillages répond aux exigences du PCCSMC/NSSP.
- 4.4 Les établissements qui répondent aux exigences du RIP et à celles du PCCSMC/NSSP pourront recevoir un certificat d'enregistrement. Cependant, le certificat relatif à la transformation des coquillages expire, chaque année, le 31 mars, à l'exception de celles de la région du Pacifique qui expirent le 30 septembre.
- 4.5 Le type de fonction doit être décrit sur le certificat d'enregistrement comme suit : réexpéditeur, réemballeur, expéditeur de coquillages en écaille, écaille-emballeur ou dépurateur, conformément à la description dans la section des définitions.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 2	page 8
état NOUVEAU		date 90/04/01

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES**

4.6 Un certificat d'enregistrement doit être émis à un transformateur de coquillages en vertu des politiques et procédures décrites aux sujets 1 et 3 du présent chapitre.

5. PROCÉDURES

5.1 Les procédures initiales à suivre lors de l'inspection et de l'accréditation des établissements de transformation des coquillages pour l'ICSSL sont exposées au sujet 1 du présent chapitre qui porte sur les exigences générales d'un établissement de transformation du poisson.

5.2 Les autres exigences sont présentées au sujet 3 des chapitres 5 et 6. (à être émis a une date ultérieure)

5.3 Toute personne qui prévoit construire un établissement de transformation des coquillages doit demander des informations additionnelles figurant dans les manuels du PCCSMC/NSSP.

5.4 Toute personne demandant des informations sur les exigences relatives aux établissements de transformation doit être informée de la façon d'obtenir ces renseignements et de leur coût.

5.5 Les inspecteurs doivent suivre les politiques et procédures décrites aux chapitres 4, 5 et 6 du présent manuel lorsqu'ils vérifient si un établissement de transformation des coquillages répond aux exigences.

5.6 Le bureau régional du MPO fera parvenir le nom des transformateurs ainsi que les numéros de certificats d'enregistrement à l'Administration centrale du MPO qui, à son tour, les communiquera aux autorités américaines en vue de leur inscription sur la liste (ICSSL).

5.7 Les bureaux régionaux aviseront l'Administration centrale lorsqu'un transformateur met fin à ses opérations ou ne répond plus aux exigences, et l'Administration centrale demandera aux autorités américaines de radier son nom de la liste ICSSL.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 2	page 9
état NOUVEAU		date 90/04/01

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES**

6. FORMULAIRES/DOCUMENTS

Demande de certificat d'enregistrement
pour les établissements d'écaillage
de traitement, d'emballage de myes,
de moules et d'huîtres.

Annexe A

Échange de notes entre le Canada
et les États-Unis d'Amérique
concernant les mesures d'hygiène
dans les industries de crustacés
et certaines questions connexes.

Annexe B



chapitre 2	sujet 2	page A-1
état NOUVEAU		date 90/04/01

**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES**

ANNEXE A



Fisheries and Oceans Pêches et Océans

APPLICATION FOR CERTIFICATE OF REGISTRATION
FOR CLAM, MUSSEL AND OYSTER SHUCKING
PROCESSING OR PACKING ESTABLISHMENTS

DEMANDE DE CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT POUR LES
ÉTABLISSEMENTS D'ÉCAILLAGE, DE TRAITEMENT ET
D'EMBALLAGE DE CLAMS, DE MOULES ET D'AUTRES

Date _____ 19 ____

I/We _____
Je/Nous _____
(Firm Name(s) / Maison sociale(s))

of/à _____
(Establishment Location/ville ou village)

hereby apply for a certificate of registration for the above named establishment as:

SS - Shellstock Shipper. Shippers who grow, harvest, buy/or sell shellstock (not authorized to shuck shellfish or to repack shucked shellfish).

SP - Shucker Packer. Shippers who shuck and pack shellfish. A shucker packer may also act as a Shellstock Shipper (SS).

RS - Reshipper. Shippers who transship shucked stock in original containers, on shellstock from certified shellfish shippers to other dealers or to final consumers. (Reshippers are not authorized to shuck or repack shellfish).

RP - Repacker. Shippers other than the original shucker who pack shucked shellfish into containers for delivery to the consumer. A repacker may shuck shellfish or act as a shellstock shipper if he has the necessary facilities.

demande/demandons par les présentes un certificat d'enregistrement au nom de l'établissement susmentionné à titre:

SS - Expéditeur de mollusques en coquille. Expéditeurs qui élevant, récoltent, achètent ou vendent des mollusques en coquille. Ils ne sont pas autorisés à décoquiller des mollusques, ni à réemballer des mollusques décoquillés.

SP - Décoquilleuse/emballeur. Expéditeurs qui décoquillent et emballent des mollusques. Un décoquilleuse-emballeur peut agir à titre de marchand de mollusques en coquille.

RS - Réexpéditeur. Expéditeurs qui transbordent des mollusques décoquillés dans leur contenant d'origine ou bien des mollusques en coquille d'expéditeurs de mollusques certifiés vers d'autres marchands ou au consommateur. (Les réexpéditeurs ne sont pas autorisés à décoquiller ou à réemballer les mollusques).

RP - Réemballeur. Expéditeurs, autres que le décoquilleuse initial, qui emballent des mollusques décoquillés dans des contenants en vue de leur livraison au consommateur. Un réemballeur peut décoquiller des mollusques ou expédier des mollusques en coquille s'il a les installations nécessaires.

State kind of Shellfish/espèces de mollusques: (Common and Scientific Name/Nom commun et scientifique)

State the areas the shellfish is harvested from / indiquer les secteurs d'où les mollusques sont récoltés (please indicate if shellstock of United States origin is to be processed / Prière d'indiquer si les mollusques provenant des États-Unis seront traités)

Mailing Address / Adresse postale

Signed / Signé _____
Applicant / Demandeur

Title / Titre _____

Date _____

FOR DEPARTMENTAL USE ONLY / À L'USAGE DU MINISTÈRE SEULEMENT

The above-noted establishment has been inspected and complies with the requirements of the Fish Inspection Regulations.

L'établissement susmentionné a été inspecté et répond aux exigences de la Loi sur l'inspection des poissons.

Inspector / Inspecteur _____ Date _____

Approved for the export of shellfish under establishment number _____

La demande en vue de l'exportation de mollusques a été approuvée et l'établissement sera identifié par le numéro suivant _____

Regional Director / Directeur Régional _____ Date _____

This application is to be completed and forwarded to the District Inspection Office, Department of Fisheries and Oceans.

La présente doit être remplie et envoyée au Bureau régional d'inspection, Ministère des Pêches et des Océans.

NOTE: Any proposed change in:

NOTE: Il faut faire une nouvelle demande pour toute modification concernant:

- 1) the species of shellfish to be shucked, processed or packed,
- 2) the type of operations, or
- 3) the harvesting areas.

- 1) les espèces de mollusques à écailler, à traiter, ou à emballer,
- 2) le genre des opérations, ou
- 3) les secteurs de pêche.

will require submission of a new application. These applications may be obtained at the District Inspection Office.

On peut obtenir la formule de demande de tous les bureaux régionaux d'inspection.



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre 2	sujet 2	page B-1
état NOUVEAU		date 90/04/01

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES**

ANNEXE B

ÉCHANGE DE NOTES - CANADA-É.-U. 1948

Le Secrétariat d'État
À l'Ambassadeur du Canada aux États-Unis d'Amérique.

SECRETARIAT D'ÉTAT

Le Secrétaire d'État présente ses compliments à Son Excellence l'Ambassadeur du Canada et a l'honneur de se référer à sa note n° 106 du 4 mars 1948 proposant qu'un accord fût conclu entre le Gouvernement des États-Unis et le Gouvernement du Canada dans les termes suivants :

Mémoire d'Accord

En vue d'améliorer les mesures d'hygiène observées dans les industries de coquillages des États-Unis et du Canada, il est convenu que :

1. Tout manuel des mesures d'hygiène à l'usage de l'industrie des coquillages qui aura été approuvé à la fois par le Service d'Hygiène publique des États-Unis et le Ministère de la Santé nationale et du Bien-être social sera considéré comme établissant les règles d'hygiène qui régiront la certification exigée des expéditeurs de coquillages.
2. Le degré d'adhésion à ces règles que les autorités des États des États-Unis auront obtenu sera porté à la connaissance du Ministère de la Santé nationale et du Bien-être social du Canada par le Service d'Hygiène publique des États-Unis et le degré d'adhésion que les autorités provinciales et autres autorités compétentes du Canada auront obtenu sera porté à la connaissance du Service d'Hygiène publique des États-Unis par le Ministère de la Santé nationale et du Bien-être social du Canada.
3. Chaque fois qu'une des parties au présent accord désirera inspecter les installations de manutention des coquillages ou les domaines de culture de coquillages, l'autre partie s'efforcera d'en faciliter l'inspection.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 2	sujet 2	page B-2
état NOUVEAU		date 90/04/01

**ENREGISTREMENT DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON -
COQUILLAGES**

ANNEXE B

4. L'une ou l'autre partie pourra mettre fin au présent Accord sur préavis de trente jours.

Le mémorandum d'accord établi ci-dessus est acceptable au gouvernement des États-unis. Selon la proposition formulée dans la note de Son Excellence, ladite note et la présente réponse sont donc considérées comme portant accord entre les deux gouvernements à compter de la date de la présente note.

B.B.

Washington, le 30 avril 1948.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	1
état		date
nouveau		91/11/22

CHAPITRE 3, SUJET 1

**PROGRAMME DE GESTION DE LA QUALITÉ
POLITIQUES D'INSPECTION**

1. PORTÉE

Ce document expose les politiques qui doivent être suivies lors de l'inspection du Programme de gestion de la qualité (PGQ) d'une usine de transformation du poisson.

2. DÉFINITIONS

Inspection du PGQ :

L'inspection du PGQ sert à déterminer la mesure dans laquelle un établissement enregistré réalise son Programme de gestion de la qualité en conformité avec les exigences du MPO. Cette inspection consiste à examiner l'énoncé des procédures écrites de l'établissement en matière de PGQ, vérifier les procédures d'inspection du PGQ interne et inspecter les registres des inspections des points de contrôle critiques.

Déficiences de catégorie I :

Une déficience de catégorie I désigne une situation dans laquelle un établissement enregistré s'est écarté des exigences du MPO en matière de PGQ, de telle sorte que le produit ne répond pas aux normes de qualité acceptables sécuritaires ou minimales, ou que le produit est présenté ou étiqueté de façon frauduleuse, ou encore que l'établissement a reçu la cote "D" pour non conformité à l'annexe I ou II du Règlement sur l'inspection du poisson (RIP).

Déficiences de catégorie II :

Une déficience de catégorie II désigne une situation dans laquelle un établissement enregistré s'est écarté des exigences du MPO en matière de PGQ, de telle sorte que les registres ne sont pas suffisamment fiables pour indiquer que les déficiences de catégorie I ont été ou seront évitées, ou que le produit ne répond pas aux exigences des normes en matière de catégorie, manutention, composition ou identité.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	2
état		date
nouveau		91/11/22

PROGRAMME DE LA GESTION DE LA QUALITÉ - POLITIQUES D'INSPECTION

Déficiences de catégorie III :

Une déficience de catégorie III désigne une situation dans laquelle un établissement enregistré s'est écarté des exigences en matière de PGQ, mais qu'il n'en ait pas résulté une déficience de catégorie I ou II.

Cotes de déficience relativement au PGQ

Chaque déficience découverte au cours d'une inspection faite dans le cadre du PGQ sera cotée **Catégorie I, Catégorie II ou Catégorie III**, tel que décrit au sujet 2 du présent chapitre.

Les points de contrôle critiques traités conformément aux exigences du Programme de gestion de la qualité du Ministère recevront la cote "En conformité".

Vous trouverez au sujet 2 du présent chapitre les procédures d'inspection relatives à chaque point de contrôle critique.

3. POLITIQUE

- 3.1 Afin de s'assurer que les usines de transformation du poisson accréditées par le gouvernement fédéral maintiennent leur Programme de gestion de la qualité conformément aux exigences, il faudra que chaque région inspecte et évalue le Programme de gestion de la qualité de l'usine conformément aux sujet 1 et sujet 2 du présent chapitre.
- 3.2 Toutes les inspections des produits, de la construction et des équipements, et de l'exploitation et toute autre activité d'inspection exigée pour l'évaluation du PGQ d'une usine doivent se faire dans le cadre d'une inspection PGQ et doivent se faire en conformité avec les manuels d'inspection du Ministère.
- 3.3 Tous les échantillons de produits prélevés et inspectés au cours d'une inspection du PGQ sont des échantillons officiels, et les résultats obtenus sont officiels. L'inspecteur doit effectuer ces inspections en se conformant aux politiques et procédures établies pour la "Première inspection" et la "Réinspection" trouver dans le Manuel d'inspection des produits du poisson.
- 3.4 Toutes les inspections du produit fini au point de contrôle critique "Produit fini" doivent comporter une évaluation organoleptique, un examen de l'intégrité du contenant, une

**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	3
état		date
nouveau		91/11/22

PROGRAMME DE LA GESTION DE LA QUALITÉ - POLITIQUES D'INSPECTION

détermination du poids net, une évaluation de l'étiquette et (lorsque les directives/exigences du produit fini s'appliquent) des analyses microbiologiques et chimiques. Le rapport des cotes d'inspection du PGQ ne doit pas être complété avant que les résultats de toutes les analyses soient obtenus.

- 3.5 L'exploitant d'une usine doit mettre à la disposition de l'inspecteur qui en fait la demande tous les documents qui ont trait au PGQ.
- 3.6 Dans le cadre d'une inspection d'un PGQ, l'inspecteur doit inspecter tous les points de contrôle critiques qui s'appliquent à l'exploitation propre de la compagnie.
- 3.7 Chaque inspection d'un PGQ doit produire une cote du PGQ de l'usine, conformément aux dispositions de la Partie 4 du présent sujet.
- 3.8 Lorsqu'une usine de traitement a une cote :
 - a) de "satisfaisant" à "excellent", la prochaine inspection du PGQ se fera selon la fréquence des exploitations dont la cote est "bon"; et
 - b) de "échec" à "bon" ou "excellent", la prochaine inspection du PGQ se fera selon la fréquence des exploitations dont la cote est "satisfaisant".
- 3.9 La politique et les procédures relatives à l'inspection d'un PGQ autorisent le MPO à inspecter une usine de transformation et ses produits n'importe quand; cependant, en temps normal, la fréquence des inspections du PGQ d'une usine dépendra de la cote accordée au PGQ de cette usine, en conformité avec les présentes.
- 3.10 Un inspecteur peut s'écarter des politiques et procédures d'inspection normales du PGQ et réaliser une inspection détaillée de tout aspect d'une exploitation de transformation, à condition que cette inspection soit justifiée. Le cas échéant, l'inspecteur doit soumettre tous les documents nécessaires à l'examen de son surveillant.
- 3.11 Les fréquences d'inspection prévues sont identifiées à la Section 5 - Fréquences d'inspection cibles.
- 3.12 L'inspecteur se servira du "Rapport d'évaluation du PGQ" (annexe A) lorsqu'il effectuera une inspection du PGQ



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	4
état		date
nouveau		91/11/22

PROGRAMME DE LA GESTION DE LA QUALITÉ - POLITIQUES D'INSPECTION

pour enregistrer les observations faites au cours de l'inspection, calculer la cote globale de l'usine en matière de PGQ et communiquer les résultats de l'inspection à la direction de l'usine de transformation du poisson.

- 3.13 Lorsqu'une déficience de catégorie I, II ou III est assignée à un point de contrôle critique, l'inspecteur doit enregistrer les conditions observées.
- 3.14 Toutes les modifications doivent être inscrites dans l'énoncé du PGQ de l'usine et l'inspecteur doit être informé de ces modifications avant le début de l'inspection du PGQ. Le cas échéant, l'inspecteur vérifie si les modifications sont conformes aux exigences du MPO.
- 3.15 Les transformateurs qui désirent figurer sur la liste du "Interstate Certified Shellfish Shippers" doivent s'assurer que leur propre PGQ en matière de coquillage répond aux exigences du Programme national de contrôle de la salubrité des coquillages.

4. GRILLE D'ÉVALUATION DU PROGRAMME DE GESTION DE LA QUALITÉ

Au terme de l'inspection d'un PGQ, l'inspecteur doit faire la somme des déficiences et déterminer la cote du PGQ au moyen de la grille ci-dessous (à l'étude):

Nombre de déficiences

Cote	Catégorie III	Catégorie II	Catégorie I
Excellent	0 à 3	0	0
* Bon	4 à 5 ou	1 ou 2	0
Satisfaisant	6 ou plus	3 ou 4	0
Échec	S/O	5 ou plus	1

- * La somme des déficiences des catégories II et III ne doit pas excéder 5.

5. FRÉQUENCE DES INSPECTIONS CIBLES

- 5.1 On ne peut délivrer de certificat sans inspection préalable des lots qu'aux usines ayant une cote "bon" ou "excellent". Lorsqu'une entreprise fait une demande de certification de poisson, le(s) lot(s) doit être mis à la disposition d'un inspecteur pour inspection.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	5
état		date
nouveau		91/11/22

PROGRAMME DE LA GESTION DE LA QUALITÉ - POLITIQUES D'INSPECTION

5.2 Les établissements autorisés à utiliser des étiquettes comportant la désignation "Inspection officielle - Canada" conservent ce privilège dans la mesure où leur PGQ est coté "bon" ou "excellent" (voir annexe B).

5.3 **Cote "excellent"**

Voici les conditions qui s'appliquent aux usines dont le PGQ est coté "excellent" :

Inspection du PGQ :

La fréquence visée pour l'inspection du PGQ d'une opération de transformation cotée "excellent" sera établie par le directeur régional de l'Inspection en fonction des cibles nationales établies par le directeur général, Services d'Inspection et Établissement et Application des règlements. Les directeurs régionaux de l'Inspection peuvent s'écarter des cibles nationales en raison de facteurs de charge de travail, mais doivent expliquer tous ces écarts. La fréquence des inspections ne doit jamais excéder les cibles nationales.

Certification du produit :

Les certificats sont délivrés en fonction des résultats des inspections du PGQ et des registres de l'établissement, et conformément aux politiques et procédures applicables du Manuel d'inspection des produits du poisson.

Le MPO inspectera les produits faisant l'objet d'une (1) demande de certificat sur dix (10).

5.4 **Cote "bon"**

Voici les conditions qui s'appliquent aux usines dont le PGQ est coté "bon" :

Inspection du PGQ :

La fréquence visée pour l'inspection d'un PGQ d'une usine cotée "bon" est deux fois celle d'une usine cotée "excellent".

Certification du produit :

Les certificats sont délivrés en fonction des résultats des inspections du PGQ et des registres de l'établissement, et



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	6
état		date
nouveau		91/11/22

PROGRAMME DE LA GESTION DE LA QUALITÉ - POLITIQUES D'INSPECTION

conformément aux politiques et procédures applicables du Manuel d'inspection des produits du poisson.

Le MPO inspectera les produits faisant l'objet d'une (1) demande de certificat sur cinq (5).

5.5 Cote "satisfaisant"

Voici les conditions qui s'appliquent aux usines dont le PGQ est coté "satisfaisant" :

Inspection du PGQ :

La fréquence visée pour l'inspection du PGQ d'une usine cotée "satisfaisant" est quatre fois celle d'une usine cotée "excellent".

Certification du produit :

Chaque lot auquel s'applique une demande de certification doit être inspecté conformément aux exigences du Manuel d'inspection des produits du poisson.

5.6 Cote "échec"

En attendant la promulgation finale du Règlement modifié sur l'inspection du poisson, les usines dont le PGQ a la cote "échec" seront considérées comme ayant la cote "satisfaisant".

6. INSTRUCTIONS SPÉCIALES POUR LA PREMIÈRE INSPECTION DU PGQ

6.1 La première inspection du Programme de gestion de la qualité d'une usine doit comprendre quatre inspections du produit au point de contrôle critique "produit fini".

6.2 Seules les opérations de transformation qui n'ont aucune unité défectueuse dans les quatre échantillons inspectés au cours de la première inspection du PGQ et qui ont la cote "excellent" recevront la cote "excellent".

6.3 Les opérations de transformation qui ont un défaut ou plus dans les quatre échantillons inspectés (mais qu'aucun échantillon n'excède le nombre d'acceptation) au cours de la première inspection du PGQ et qui ont la cote "excellent" recevront la cote "bon".



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 3	sujet 1	page 7
état nouveau		date 91/11/22

PROGRAMME DE LA GESTION DE LA QUALITÉ - POLITIQUES D'INSPECTION

7. FORMULAIRES/DOCUMENTS

Annexe A - Rapport d'évaluation du PGQ

Annexe B - Critères pour l'utilisation de l'étiquette
"INSPECTION OFFICIELLE - CANADA".



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	A-1
état		date
modif.n° 9		95/10/27

ANNEXE A

CATÉGORIES DE PRODUITS ET TYPES D'OPÉRATIONS DU PGQ

Conserve

- Produits autoclavés, en contenants hermétiquement fermés

Prêt à manger

- Crustacés décortiqués, cuits (chair de homard et de crabe, crevettes)
- Tout poisson fumé autre que les bouffis séchés à coeur
- Pâté, mousse, coquetel de crevettes, kamaboko

Mollusques

- Pétoncles entières et avec corail
- Mye, huître, moule, palourde, panopéa du Pacifique, buccin, bigorneau (ne comprend pas le calmar, la pieuvre, etc.)

Salé/séché

- Produits dont la teneur en eau est inférieure à 54 %

Saumuré, épicé et mariné

- Hareng saumuré, bouffis séchés à coeur

Frais, congelé, semi-conserves

- Poissons entiers et habillés, filets
- Crustacés cuits dans la carapace (comprend les queues de homard et les parties de crabe cuites dans la carapace)
- Rogue (c.-à-d. hareng, lompe, saumon et oursin)
- Chair de pétoncle
- Pizza aux fruits de mer et entrées aux fruits de mer
- Échinodermes



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	A-1
état		date
nouveau		91/11/22

RAPPORT D'ÉVALUATION DU PGQ

Région : _____ District : _____

Nom de l'usine : _____ No. d'enregistrement : _____

Type d'exploitation : _____ Dernière évaluation du PGQ : _____

GRILLE D'ÉVALUATION DU PGQ				
	CATÉGORIE III		CATÉGORIE II	CATÉGORIE I
EXCELLENT	0-3		0	0
*BON	4-5	<i>ou</i>	1-2	0
SATISFAISANT	6 ou plus		3-4	0
ÉCHEC	S/O		5 ou plus	1
* nombre total de déficiences de catégories II et III - max. 5				

À L'ÉTUDE

Nombre de déficiences de catégorie III _____

Nombre de déficiences de catégorie II _____

Nombre de déficiences de catégorie I _____

COTE D'OPÉRATION SELON LES EXIGENCES DU MPO							
EXCELLENT	<input type="checkbox"/>	BON	<input type="checkbox"/>	SATISFAISANT	<input type="checkbox"/>	ÉCHEC	<input type="checkbox"/>

Signature de l'inspecteur : _____

Signature d'un représentant de l'usine : _____ Date : _____



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 3	sujet 1	page A-3
état nouveau		date 91/11/22

No. d'enregistrement : _____

Type d'exploitation : _____

Date : _____

POINTS DE CONTROLE CRITIQUES

No. de deficiences

	III	II	I
Généralités _____ _____ _____	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Poisson cru _____ _____ _____	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Autres ingrédients _____ _____ _____	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Matériaux d'emballage _____ _____ _____	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Détergents, désinfectants et lubrifiants _____ _____ _____	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Construction/matériaux d'exploitation _____ _____ _____		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Exploitation et nettoyage _____ _____ _____		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôle des procédés _____ _____ _____		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Entreposage _____ _____ _____	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Produit fini _____ _____ _____	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procédures de rappel _____ _____ _____			<input type="checkbox"/>
Qualifications du personnel _____ _____ _____			<input type="checkbox"/>
TOTAL :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 3	sujet 1	page A-4
état nouveau		date 91/11/22

1. Généralités

	CONFORME	CATÉGORIE:		
		III	II	I
Documentation disponible	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
Le PGQ comprend tous les PCC	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
Le document du PGQ a toutes les normes/méthodes de surveillance.....	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
Les registres ont été falsifiés.....	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
Le document doit être révisé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

COMMENTAIRES :

2. Poisson Cru

	CONFORME	CATÉGORIE:		
		III	II	I
Inspection du PGQ de l'usine				
2.1 Registres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.2 Méthodes de surveillance	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
2.3 Mesures correctives	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>

COMMENTAIRES :



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 3	sujet 1	page A-5
état nouveau		date 91/11/22

3. Autres Ingrédients

CONFORME CATÉGORIE
 III II I

Inspection du PGQ de l'usine

- 3.1 Registres.....
- 3.2 Méthodes de surveillance.....
- 3.3 Mesures correctives

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

COMMENTAIRES :

4. Matériaux d'emballage

CONFORME CATÉGORIE
 III II I

Inspection du PGQ de l'usine

- 4.1 Registres
- 4.2 Méthodes de surveillance
- 4.3 Mesures correctives

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

COMMENTAIRES :



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 3	sujet 1	page A-6
état nouveau		date 91/11/22

6. Détergers, Désinfectants et Lubrifiants	CONFORME	CATÉGORIE		
		III	II	I
<i>Inspection du PGQ de l'usine</i>				
6.1 Registres.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6.2 Méthodes de surveillance.....	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3 Mesures correctives	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	

COMMENTAIRES :

7. Construction et Matériel d'Exploitation	CONFORME	CATÉGORIE		
		III	II	I
<i>Inspection du PGQ de l'usine</i>				
7.1 Registres.....	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
7.2 Mesures corrective	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
7.3 Évaluation de l'usine.....	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>

COMMENTAIRES :



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 3	sujet 1	page A-7
état nouveau		date 91/11/22

8. Exploitation et Nettoyage

	CONFORME	CATÉGORIE		
		III	II	I
<i>Inspection du PGQ de l'usine</i>				
8.1 Registres.....	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
8.2 Mesures correctives	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
8.3 Évaluation de l'usine.....	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>

COMMENTAIRES :

9. Contrôle des Procédés

	CONFORME	CATÉGORIE		
		III	II	I
<i>Inspection du PGQ de l'usine</i>				
9.1 Registres	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.2 Méthodes de surveillance	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.3 Mesures correctives	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

COMMENTAIRES :



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	A-8
état		date
nouveau		91/11/22

10. Entreposage

	CONFORME	CATÉGORIE:		
		III	II	I
<i>Inspection du PGQ de l'usine</i>				
10.1 Entreposage frigorifique maintenu	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
10.2 Mesures correctives	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
10.3 Registres quotidiens à jour	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

COMMENTAIRES :

11. Produit Fini

	CONFORME	CATÉGORIE:		
		III	II	I
<i>Inspection du PGQ de l'usine</i>				
11.1 Registres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
11.2 Méthodes de surveillance.....	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11.3 Mesures correctives	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

COMMENTAIRES :



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 3	sujet 1	page A-9
état nouveau		date 91/11/22

12. Procédures du rappel

CONFORME

CATÉGORIE

III II I

L'usine est incapable de fournir, sur demande, des informations sur l'expédition

COMMENTAIRES :

13. Qualifications du Personnel

CONFORME

CATÉGORIE

III II I

Le fonctionnement des autoclaves est supervisé par une personne compétente

COMMENTAIRES :



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	B-1
état		date
nouveau		91/11/22

ANNEXE B

**Critères pour l'utilisation de l'étiquette
"Inspection officielle - Canada"**

Conformément à l'article 28 du RIP, aucun contenant de poisson ne doit être marqué de l'étiquette "Inspection officielle - Canada" sans le consentement du Ministre.

L'étiquette "Inspection officielle - Canada" peut être apposée sur les contenants de poisson et de produits du poisson produits par toute usine enregistrée qui répond aux critères suivants :

- 1) au moment où le produit a été transformé, le Programme de gestion de la qualité de l'usine était coté "excellent" ou "bon";
- 2) le droit d'utiliser l'étiquette entre en vigueur le jour où l'inspection du PGQ est terminée, sauf dans le cas d'une première inspection du PGQ, auquel cas l'utilisation peut être rétroactive à la date de la mise en application du PGQ de la compagnie; et
- 3) le droit d'utiliser l'étiquette sera retiré à la date de l'inspection, lorsque l'usine n'aura pas une cote "excellent" ou "bon".

Jusqu'en janvier 1992, avant la décision de retirer le droit à une compagnie d'utiliser l'étiquette "Inspection officielle - Canada", il faut obtenir l'approbation du directeur régional de l'Inspection ou de son remplaçant. Après janvier 1992, cette politique sera examiner.

Voici les critères qui s'appliquent à l'utilisation de l'étiquette "Inspection officielle - Canada" :

- 1) lorsque l'étiquette est utilisée sur un contenant, elle doit l'être de la façon indiquée à la figure 1 (ci-jointe);
- 2) il n'y a aucune limite quant à la taille ou à la couleur de l'étiquette utilisée sur un contenant;
- 3) lorsqu'elle est utilisée, l'étiquette doit être indépendante et distincte, et ne pas gêner l'application de toute autre exigence en matière d'étiquetage;



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	1	B-2
état		date
nouveau		91/11/22

- 4) tous les contenants sur lesquels cette étiquette est apposée doivent porter des inscriptions lisibles de façon à ce que l'inspecteur puisse déterminer le jour, le mois et l'année de la transformation; et
- 5) toutes les étiquettes portant cette mention doivent être examinées par le MPO avant d'être utilisées par l'usine.

FIGURE 1





**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	1
état		date
nouveau		91/11/22

CHAPITRE 3, SUJET 2

**PROGRAMME DE GESTION DE LA QUALITÉ
PROCÉDURES D'INSPECTION ET EXIGENCES DE CONFORMITÉ**

PORTÉE

Le présent document expose les procédures à suivre lors de l'inspection du Programme de gestion de la qualité d'une opération. On y trouve également (Annexe A) les exigences de conformité pour chaque point de contrôle critique décrit à l'annexe VI du Règlement sur l'inspection du poisson (RIP).

Les points de contrôle critiques sont présentés dans le même ordre que dans le "Rapport d'évaluation du PGQ":

1. Généralités - s'appliquent à tous les points de contrôle critiques
2. Poisson cru
3. Autres ingrédients
4. Matériaux d'emballage
5. Étiquetage à être développé
6. Détergents, désinfectants et lubrifiants
7. Construction et matériel d'exploitation
8. Exploitation et nettoyage
9. Contrôle des procédés
10. Entreposage
11. Produit fini
12. Procédures de rappel
13. Qualifications du personnel



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	2
état		date
nouveau		91/11/22

1. GÉNÉRALITÉS -s'appliquent à tous les points de contrôle critiques

1.1 Inspection d'un PGQ documenté d'une usine

L'évaluation d'un Programme de gestion de qualité documenté d'une entreprise exige que l'inspecteur vérifie que l'entreprise a identifié tous les points de contrôle critiques nécessaires de l'opération donnée. L'inspecteur doit ensuite examiner en détail la description faite par la compagnie des activités de PGQ qui doivent être effectuées à chaque point de contrôle critique, et vérifier si ces activités répondent aux exigences du MPO telles que spécifiées à l'annexe VI du RIP ainsi que dans le présent document. L'inspecteur se reportera à l'annexe A - Critères d'évaluation d'un PGQ documenté lorsqu'il fera l'examen de l'énoncé du Programme de gestion de la qualité d'une entreprise.

Lorsque l'énoncé du PGQ d'une compagnie a été évalué et qu'il est jugé satisfaisant, l'inspecteur n'est pas obligé de faire une évaluation détaillée du programme documenté à chaque inspection subséquente du PGQ, auquel cas il incombe au transformateur d'informer l'inspecteur de toutes les modifications apportées à son PGQ, avant que débute l'inspection du PGQ. L'inspecteur doit vérifier que ces modifications répondent aux exigences du MPO.

Il est recommandé qu'une entreprise informe un inspecteur avant de modifier l'énoncé de son PGQ de façon à s'assurer que les modifications proposées répondent aux exigences de l'annexe VI.

1.2 Inspection du PGQ d'exploitation d'une usine

L'inspection du PGQ d'exploitation d'une entreprise exige que l'inspecteur inspecte, à chaque point de contrôle critique:

1. les registres qui sont tenus à jour;

Remarque : Les documents utilisés actuellement par le transformateur, comme les connaissements, les registres de poids, etc. peuvent servir de rapports d'inspection à condition que le rapport soit complet au moment de l'inspection, et revu dans le cadre de la vérification du point de contrôle critique.

2. les méthodes de surveillance appliquées; et



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	3
état		date
nouveau		91/11/22

GÉNÉRALITÉS - s'appliquent à tous les points de contrôle critiques

3. les résultats de toutes les mesures correctives prises par l'entreprise.

1.3 Évaluation générale du Programme de gestion de la qualité

L'inspecteur évalue le Programme de gestion de la qualité de l'entreprise comme suit:

Catégorie I

- L'usine de transformation ne met pas sa documentation relative au PGQ à la disposition de l'inspecteur pour inspection.
- Le PGQ documenté ne comprend pas tous les points de contrôle critiques nécessaires.
- Le PGQ documenté comporte certaines lacunes relativement aux normes ou aux méthodes de surveillance d'un point de contrôle critique.
- L'inspecteur peut prouver que les registres de l'usine de transformation en matière de PGQ ont été falsifiés de façon délibérée.

Catégorie III

- Les normes ou procédures de vérification du PGQ documenté doivent être révisées afin d'être entièrement conformes.

1.4 Notation des déficiences avec l'option catégorie II/III

Dans les cas où l'inspecteur a le choix de noter une déficience à la catégorie II ou à la catégorie III, il doit normalement faire la notation à la catégorie II. Cependant, l'inspecteur peut noter une déficience de catégorie III dans les cas où l'usine de transformation a 90 % (environ) des registres ou de la documentation requise, et l'inspecteur est convaincu que l'usine de transformation est conforme au RIP.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	4
état		date
nouveau		91/11/22

2. POISSON CRU

Inspection du PGQ d'exploitation de l'usine

Dans le cas de l'inspection d'un PGQ d'exploitation au point de contrôle critique "Poisson cru", l'inspecteur doit:

- vérifier si les registres des inspections sont exacts;
- vérifier si les méthodes de surveillance ont été suivies; et
- vérifier si les mesures correctives ont été suivies.

2.1 Vérification des registres de l'usine de transformation

Afin de vérifier si les registres des inspections du poisson reçu à l'usine sont précis, l'inspecteur doit:

- inspecter les registres du jour, à l'usine, pour vérifier s'ils sont tout à fait exacts;
- inspecter les registres des inspections et des mesures correctives, qui sont gardés en dossier par l'usine de transformation, afin de s'assurer qu'ils sont tout à fait exacts et à jour; et
- étudier les mesures correctives, le cas échéant, pour s'assurer qu'elles sont conformes au RIP.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les registres ne sont pas complets et ne comportent pas toute l'information nécessaire pour établir si le poisson cru était conforme au RIP.

Catégorie II/III (en vertu de 1.4 de la section Généralités)

- Les registres de toutes les inspections déjà faites ne sont pas à jour.
- Les registres de toutes les mesures correctives qui ont été prises ne sont pas à jour.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	5
état		date
nouveau		91/11/22

POISSON CRU

2.2 Vérification des méthodes de surveillance

Afin de vérifier que les méthodes de surveillance sont suivies et qu'elles sont conformes aux exigences du Ministère en matière de PGQ, l'inspecteur doit suivre les procédures décrites ci-dessous:

Généralités - toutes les opérations de transformation du poisson

Prélever un échantillon et effectuer une évaluation organoleptique sur un lot de poisson cru qui a été ou qui sera inspecté par l'usine de transformation. Enregistrer les résultats de l'inspection sur le formulaire d'inspection approprié du MPO.

Comparer les résultats de l'inspection avec ceux de l'usine de transformation.

Observer les procédures de consignation et de contrôle de l'usine.

Faire enquête sur toutes les "mesures correctives" en cours.

Usines de mollusques et crustacés

En plus des étapes générales, l'inspecteur doit vérifier si l'usine de transformation est conforme au Règlement sur l'inspection du poisson, annexe II, Partie I, article 14.1.

Surveiller et échantillonner le stock de mollusques bivalves en vue d'analyses bactériologiques et chimiques en vertu du Programme régional de surveillance des mollusques.

Usines de transformation du poisson d'élevage

En plus des étapes générales, l'inspecteur doit vérifier si l'usine de transformation est conforme à l'annexe VI du RIP qui stipule que tous les lots de poisson d'élevage doivent être accompagnés des documents appropriés relativement à l'utilisation de drogues.

Prélever un échantillon en vue d'analyses chimiques, au besoin, d'après les échantillons de contrôle précédents.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	6
état		date
nouveau		91/11/22

POISSON CRU

Opérations qui inspectent chaque poisson individuellement

Dans le cas de l'inspection du PCC dans les opérations qui inspectent chaque poisson individuellement avant la transformation, l'inspecteur doit :

Observer l'inspection en continue du poisson cru à l'usine de transformation.

Prélever un échantillon et l'inspecter pour conformité avec la norme du MPO.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les procédures de surveillance ne sont pas suivies et ne répondent pas aux exigences du MPO.
- L'usine de transformation n'inspecte pas chaque lot de poisson cru.
- L'usine de transformation n'enregistre pas les résultats des inspections par lot.
- L'usine de transformation ne tient pas des registres des lots entrants de bivalves tel que requis par le règlement, ou elle ne se conforme pas au "National Shellfish Sanitation Program".
- Les lots entrants de poisson d'élevage ne sont pas accompagnés de la documentation appropriée.

2.3 Vérification des mesures correctives

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie I

- L'usine transforme du poisson qui ne répond pas aux exigences de sécurité ou aux exigences minimales acceptables de qualité.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	7
état		date
nouveau		91/11/22

POISSON CRU

- Les lots entrants de mollusques bivalves ne sont pas étiquetés correctement.
- L'entreprise transforme des mollusques, crabes ou homards morts.
- L'inspecteur a trouvé un rejet ou plus dans l'échantillon officiel prélevé dans une opération qui inspecte chaque poisson individuellement.
- La mesure corrective adoptée n'a pas rendu l'exploitation conforme au Règlement sur l'inspection du poisson.
- L'échantillon de mollusques bivalves dépasse les tolérances en matières de biotoxine ou de substances bactériologiques, l'inspecteur a fait enquête et a trouvé que l'exploitant n'avait pas le contrôle de la situation.
- Le lot échantillonné de poisson d'élevage dépasse les tolérances de drogue, l'inspecteur a fait enquête et a trouvé que l'exploitant n'avait pas le contrôle de la situation.

3. AUTRES INGRÉDIENTS

Inspection du PGQ d'exploitation de l'usine

Dans le cas de l'inspection d'un PGQ d'exploitation au point de contrôle critique "Autres ingrédients", l'inspecteur doit:

- vérifier si les registres des inspections sont exacts,
- vérifier si les méthodes de surveillance sont suivies, et
- vérifier si les mesures correctives ont été suivies.

3.1 Vérification des registres de l'usine de transformation

Afin de vérifier si les registres des inspections des ingrédients utilisés dans l'usine sont précis, l'inspecteur doit:

- demander un exemplaire courant de la liste approuvée de l'usine de transformation des ingrédients, ainsi que la documentation stipulant que ces ingrédients sont conformes aux exigences canadiennes;



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	8
état		date
nouveau		91/11/22

AUTRES INGRÉDIENTS

- inspecter les registres des inspections et des mesures correctives, que le transformateur garde en dossier, pour confirmer qu'ils sont complets, exacts et à jour;
- faire enquête sur les mesures correctives, le cas échéant, pour confirmer leur conformité au RIP.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les registres ne sont pas complets et il y manque l'information nécessaire pour savoir si les ingrédients ont été inspectés et s'ils sont conformes aux règlements.

Catégorie II/III (en fonction de 1.4 de la section Généralités)

- La liste des ingrédients n'est pas complète.
- La documentation stipulant que chaque ingrédient est acceptable pour usage alimentaire est incomplète.
- Les registres de toutes les inspections qui ont été faites ne sont pas à jour.
- Les registres de toutes les mesures correctives qui ont été prises ne sont pas à jour.

3.2 Vérification des méthodes de surveillance

Afin de vérifier si les mesures de surveillance ont été suivies et si elles sont conformes aux exigences du Ministère en matière de PGQ, l'inspecteur doit suivre les procédures suivantes:

- observer l'utilisation de tous les ingrédients ajoutés aux produits du poisson ou utilisés dans le procédé. Noter toute pratique de manutention douteuse, toute utilisation impropre d'ingrédients, et l'utilisation d'ingrédients qui ne figurent pas sur la liste du transformateur;
- confirmer que les ingrédients sont inspectés avant usage;



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	9
état		date
nouveau		91/11/22

AUTRES INGRÉDIENTS

- le cas échéant, observer le système utilisé pour s'assurer que des ingrédients exemptés, non approuvés, ne sont pas ajoutés aux produits destinés au marché canadien; et
- inspecter l'entreposage des "autres ingrédients" et noter la condition du produit. Noter tous les ingrédients qui sont dans l'aire d'entreposage et qui ne figurent pas sur la liste du transformateur.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie I

- Un ingrédient est ajouté au produit de poisson qui n'est pas acceptable pour la consommation.
- Un ingrédient n'est pas utilisé de la façon prescrite et il s'ensuit un produit non conforme aux exigences réglementaires, ou le peut.

Catégorie II

- Les méthodes de surveillance ne sont pas suivies et ne répondent pas aux exigences du MPO.

3.3 Vérification des mesures correctives

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les mesures correctives prises à l'endroit d'un article dérogatoire n'ont pas assuré le respect des exigences de la Loi sur l'inspection du poisson ou de son règlement.
- Aucune mesure corrective n'a été prise lorsqu'il le fallait.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	10
état		date
nouveau		91/11/22

4. MATÉRIAUX D'EMBALLAGE

Inspection du PGQ d'exploitation de l'usine

Dans le cas de l'inspection d'un PGQ d'exploitation au point de contrôle critique "Matériaux d'emballage", l'inspecteur doit:

- vérifier si les registres des inspections sont exacts;
- vérifier si les méthodes de surveillance sont suivies; et
- vérifier si les mesures correctives ont été suivies.

4.1 Vérification des registres de l'usine de transformation

Afin de vérifier si les registres des inspections des matériaux d'emballage utilisés dans l'usine sont précis, l'inspecteur doit:

- demander un exemplaire courant de la liste approuvée des matériaux d'emballage de l'usine de transformation, ainsi que la documentation stipulant que ces matériaux sont conformes aux exigences canadiennes;
- inspecter les registres des inspections et des mesures correctives, que l'entreprise de transformation garde en dossier, pour confirmer qu'ils sont complets, exacts et à jour; et
- faire enquête sur les mesures correctives, le cas échéant, pour confirmer leur conformité au RIP.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les registres ne sont pas complets et il y manque l'information nécessaire pour savoir si les matériaux d'emballage ont été inspectés et s'ils sont conformes aux exigences réglementaires.

Catégorie II/III (en fonction de 1.4 de la section Généralités)

- La liste des matériaux d'emballage n'est pas complète.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	11
état		date
nouveau		91/11/22

MATÉRIAUX D'EMBALLAGE

- La liste des matériaux d'emballage qui peuvent être utilisés, est incomplète.
- Les registres de toutes les inspections qui ont été faites ne sont pas à jour.
- Les registres de toutes les mesures correctives qui ont été prises ne sont pas à jour.

4.2 Vérification des méthodes de surveillance

Afin de vérifier si les mesures de surveillance ont été suivies et si elles sont conformes aux exigences du Ministère en matière de PGQ, l'inspecteur doit suivre les procédures suivantes:

- observer l'emballage des produits du poisson. Noter toute pratique de manutention douteuse et l'utilisation de matériaux qui ne figurent pas sur la liste de l'entreprise de transformation;
- confirmer que les matériaux d'emballage sont inspectés avant usage, pour s'assurer qu'ils sont neufs, propre et en bon état;
- inspecter l'entreposage des matériaux d'emballage. Noter tous les matériaux d'emballage qui sont dans l'aire d'entreposage et qui ne figurent pas sur la liste de l'entreprise.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie I

- Un matériau d'emballage est utilisé qui n'est pas acceptable pour la consommation.
- L'utilisation de matériaux d'emballage, endommagés, sales ou qui ne respecte pas les exigences du MPO, donne un produit insalubre.

Catégorie II

- Les méthodes de surveillance ne sont pas suivies et ne répondent pas aux exigences du MPO.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	12
état		date
nouveau		91/11/22

MATÉRIAUX D'EMBALLAGE

4.3 Vérification des mesures correctives

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les mesures correctives prises à l'endroit d'un article dérogatoire n'ont pas assuré le respect des exigences de la Loi sur l'inspection du poisson ou de son règlement.
- Aucune mesure corrective n'a été prise lorsqu'il le fallait.

5. ÉTIQUETAGE

À être développé

6. DÉTERSIFS, DÉSINFECTANTS ET LUBRIFIANTS

Inspection du PGQ d'exploitation de l'usine

Dans le cas de l'inspection d'un PGQ d'exploitation au point de contrôle critique "Détersifs, désinfectants et lubrifiants", l'inspecteur doit:

- vérifier si les registres des inspections sont exacts;
- vérifier si les méthodes de surveillance sont suivies; et
- vérifier si les mesures correctives sont suivies.

6.1 Vérification des registres de l'usine de transformation

Afin de vérifier si les registres des inspections des ingrédients utilisés dans l'usine sont précis, l'inspecteur doit:

- demander un exemplaire courant de la liste approuvée des produits chimiques de l'usine de transformation, ainsi que la documentation stipulant qu'ils sont acceptables en



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	13
état		date
nouveau		91/11/22

DÉTERSIFS, DÉSINFECTANTS ET LUBRIFIANTS

vue de leur utilisation dans un établissement de production alimentaire;

- inspecter les registres des inspections et des mesures correctives, que l'entreprise garde en dossier, pour confirmer qu'ils sont remplis correctement et à jour; et
- faire enquête sur les mesures correctives, le cas échéant, pour confirmer leur conformité au RIP.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les registres ne sont pas complets et il y manque l'information nécessaire pour savoir si les produits chimiques ont été inspectés et s'ils sont conformes aux exigences réglementaires.

Catégorie II/III (en fonction de 1.4 de la section Généralités)

- La liste des produits chimiques n'est pas complète.
- La documentation stipulant que chaque produit chimique peut être utilisé est incomplète.
- Les registres de toutes les inspections qui ont été faites ne sont pas à jour.
- Les registres de toutes les mesures correctives qui ont été prises ne sont pas à jour.

6.2 Vérification des méthodes de surveillance

Afin de vérifier si les mesures de surveillance ont été suivies et si elles sont conformes aux exigences du Ministère en matière de PGQ, l'inspecteur doit suivre les procédures suivantes:

- observer l'utilisation des détersifs, des désinfectants et des lubrifiants. Noter toute pratique de manutention douteuse, toute utilisation impropre, et l'utilisation de produits chimiques qui ne figurent pas sur la liste de l'entreprise de transformation;



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	14
état		date
nouveau		91/11/22

DÉTERSIFS, DÉSINFECTANTS ET LUBRIFIANTS

- confirmer que les produits chimiques sont inspectés avant usage; et
- inspecter l'entreposage des détersifs, désinfectants et lubrifiants et noter la condition du produit. Noter tous les produits chimiques qui sont dans l'aire d'entreposage et qui ne figurent pas sur la liste de l'entreprise.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie I

- Un produit chimique est utilisé qui n'est pas acceptable dans un établissement de production alimentaire.
- Les instructions relatives à l'utilisation d'un produit chimique ne sont pas suivies et il peut s'ensuivre la contamination du produit.

Catégorie II

- Les méthodes de surveillance ne sont pas suivies et ne répondent pas aux exigences du MPO.

6.3 Vérification des mesures correctives

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les mesures correctives prises à l'endroit d'un article dérogatoire n'ont pas assuré le respect des exigences de la Loi sur l'inspection du poisson ou de son règlement.
- Aucune mesure corrective n'a été prise lorsqu'il le fallait.

chapitre	sujet	page
3	2	15
état		date
nouveau		91/11/22

**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

7. CONSTRUCTION ET MATÉRIEL D'EXPLOITATION

Inspection du PGQ d'exploitation de l'usine

Dans le cas de l'inspection d'un PGQ d'exploitation au point de contrôle critique "Construction et matériel d'exploitation", l'inspecteur doit:

- examiner les registres pour vérifier s'ils sont exacts et si les inspections de la construction et du matériel d'exploitation effectuées par l'entreprise de transformation sont exacts et effectuées de la façon requise;
- examiner, le cas échéant, les mesures correctives pour confirmer leur conformité au RIP; et
- effectuer une inspection de la construction et du matériel d'exploitation de l'usine conformément aux exigences de l'annexe I du RIP.

Remarque: Cette inspection peut être de deux types différents: une inspection "construction et matériel d'exploitation" ou une inspection "par sondage".

L'inspection de la construction et du matériel d'exploitation doit être effectuée au moins une fois par année pour chaque opération dans l'usine. L'inspection établit le niveau de conformité de l'usine relativement aux exigences de l'annexe I et permet de donner une cote A, B, C ou D, et doit être effectuée de la façon décrite au chapitre 5 du Manuel d'inspection des installations (à être émis à une date ultérieure). Cette cote demeurera en vigueur toute l'année, à moins que des déficiences critique ou graves soient signalées.

L'inspection par sondage sera effectuée au cours d'une inspection du PGQ, dans les cas où une inspection de la construction et de l'équipement d'exploitation n'est pas nécessaire. Au cours d'une inspection par sondage, l'inspecteur porte son attention principalement sur la présence de déficiences critique et graves.

Si l'inspecteur identifie des déficiences graves ou critique au cours d'une inspection par sondage qui n'ont pas été identifiées par l'entreprise de transformation, il doit effectuer une inspection de la construction et de l'équipement d'exploitation.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	16
état		date
nouveau		91/11/22

CONSTRUCTION ET MATÉRIEL D'EXPLOITATION

À la fin de l'une ou l'autre de ces inspections, l'inspecteur doit confirmer que l'entreprise a identifié toutes les déficiences graves et qu'elle a entrepris des mesures correctives.

- * Il n'y a aucune tolérance en ce qui a trait aux déficiences critique. L'inspecteur doit agir immédiatement lorsqu'il découvre ce genre de déficience.

7.1 Vérification de l'inspection des registres de l'entreprise de transformation

Afin de vérifier si les registres des inspections de la construction et du matériel d'exploitation sont exacts, l'inspecteur doit:

- examiner les registres des inspections gardés en dossier pour vérifier si ces inspections ont été effectuées de façon appropriée et si elles sont effectuées aux fréquences requises; et
- examiner les registres pour vérifier si les mesures correctives relatives aux déficiences critique et graves ont été prises dans les temps voulus.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les registres de toutes les inspections effectuées ne sont pas à jour.
- Les registres de toutes les mesures correctives relatives aux déficiences graves et critique qui ont été prises ne sont pas à jour.
- Les fréquences d'inspection ne répondent pas aux exigences du MPO.
- Les registres ne sont pas complets et il y manque l'information nécessaire pour déterminer si l'inspection a été effectuée ainsi que le niveau de conformité de l'opération.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	17
état		date
nouveau		91/11/22

CONSTRUCTION ET MATÉRIEL D'EXPLOITATION

7.2 Vérification des mesures correctives

Afin de vérifier si des mesures correctives ont entraîné la conformité au RIP, l'inspecteur doit comparer ses résultats d'inspection avec ceux du transformateur.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les mesures correctives prises à l'endroit d'un article dérogatoire n'ont pas assuré le respect des exigences de la Loi sur l'inspection du poisson ou de son règlement.
- Aucune mesure corrective n'a été prise lorsqu'il le fallait.
- L'entreprise de transformation n'a pas enregistré les déficiences graves.

7.3 Évaluation de l'usine

L'inspecteur évaluera ce point de contrôle critique comme suit:

Catégorie I

- L'inspecteur attribue la cote "D" à l'usine relativement à la conformité de la construction et du matériel d'exploitation.

8. EXPLOITATION ET NETTOYAGE

Inspection du PGQ d'exploitation de l'usine

Dans le cas de l'inspection d'un PGQ d'exploitation au point de contrôle critique "Exploitation et nettoyage", l'inspecteur doit:

- examiner les registres pour vérifier s'ils sont exacts et si les inspections de l'exploitation et du nettoyage effectuées par l'entreprise de transformation sont effectuées de la façon prescrite;



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	18
état		date
nouveau		91/11/22

EXPLOITATION ET NETTOYAGE

- examiner, le cas échéant, les mesures correctives pour confirmer leur conformité au RIP; et
- effectuer une inspection de l'exploitation et du nettoyage de l'usine conformément aux exigences de l'annexe II du RIP.

Remarque: Cette inspection peut être de deux types différents : une inspection "opérations" ou une inspection "par sondage".

L'inspection des opérations doit être effectuée au moins une fois par saison d'exploitation. L'inspection établit le niveau de conformité de l'usine relativement aux exigences de l'annexe II et permet d'attribuer une cote A, B, C ou D, et doit être effectuée de la façon décrite au chapitre 6 du Manuel d'inspection des installations (à être émis à une date ultérieure). Cette cote demeurera en vigueur toute la saison, à moins que des déficiences graves ou critique soient signalées.

L'inspection par sondage sera effectuée au cours d'une inspection du PGQ, dans les cas où une inspection des opérations n'est pas nécessaire. Au cours d'une inspection par sondage, l'inspecteur porte son attention principalement sur la présence de déficiences critique et graves et du nettoyage de l'usine.

Si l'inspecteur identifie des déficiences graves ou critique au cours d'une inspection par sondage qui n'ont pas été identifiées par l'entreprise de transformation, il doit effectuer une inspection des opérations.

À la fin de l'une ou l'autre de ces inspections, l'inspecteur doit confirmer que l'entreprise a identifié toutes les déficiences graves et qu'elle a entrepris des mesures correctives.

- * Il n'y a aucune tolérance en ce qui a trait aux déficiences critiques. L'inspecteur doit agir immédiatement lorsqu'il découvre ce genre de déficience.

8.1 Vérification de l'inspection des registres de l'entreprise de transformation

Afin de vérifier si les registres des inspections de l'exploitation et du nettoyage sont exacts, l'inspecteur doit:

**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	19
état		date
nouveau		91/11/22

EXPLOITATION ET NETTOYAGE

- examiner les registres des inspections gardés en dossier pour vérifier si les inspections de l'exploitation et du nettoyage ont été effectuées de façon appropriée et si elles sont effectuées aux fréquences requises;
- examiner les registres pour vérifier si les mesures correctives relatives aux déficiences critique et graves ont été prises dans les temps voulus.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les registres de toutes les inspections effectuées ne sont pas à jour.
- Les registres de toutes les mesures correctives relatives aux déficiences graves et critique qui ont été prises ne sont pas à jour.
- Les fréquences d'inspection ne répondent pas aux exigences du MPO. (exploitation et nettoyage)
- Les registres ne sont pas complets et il y manque l'information nécessaire pour déterminer si l'inspection a été effectuée ainsi que le niveau de conformité de l'opération.

8.2 Vérification des mesures correctives

Afin de vérifier si des mesures correctives ont entraîné la conformité au RIP, l'inspecteur doit comparer ses résultats d'inspection avec ceux de l'entreprise de transformation.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les mesures correctives prises à l'endroit d'un article dérogatoire n'ont pas assuré le respect des exigences de la Loi sur l'inspection du poisson ou de son règlement.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	20
état		date
nouveau		91/11/22

EXPLOITATION ET NETTOYAGE

- Aucune mesure corrective n'a été prise lorsqu'il le fallait.
- L'entreprise de transformation n'a pas enregistré les déficiences graves.

8.3 Évaluation de l'usine

L'inspecteur évaluera ce point de contrôle critique comme suit:

Catégorie I

- L'inspecteur attribue la cote "D" à l'usine relativement à la conformité de l'exploitation et du nettoyage.

9. CONTRÔLES DES PROCÉDÉS

Ce point de contrôle critique ne s'applique qu'aux opérations de mise en conserve.

Inspection du PGQ d'exploitation d'une usine

Dans le cas de l'inspection d'un PGQ d'exploitation au point de contrôle critique "Contrôle des procédés", l'inspecteur doit:

- vérifier si les registres des inspections et des procédés de stérilisation sont exacts et effectués comme il se doit;
- vérifier si les procédés de contrôle sont suivis; et
- vérifier si les mesures correctives sont effectuées.

9.1 Vérification des registres de l'entreprise de transformation

Afin de vérifier si les registres des inspections de l'usine sont exacts, l'inspecteur doit:

- examiner tous les registres portant sur l'intégrité, le sertissage, l'autoclave et le refroidissement des conserves;



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 3	sujet 2	page 21
état nouveau		date 91/11/22

CONTRÔLES DES PROCÉDÉS

- examiner les registres des mesures correctives pour confirmer qu'elles ont été complétées correctement et qu'elles sont à jour; et
- dans la mesure du possible, faire des enquêtes relativement aux mesures correctives pour confirmer leur conformité au RIP.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie I

- Les registres des autoclaves ne sont pas à jour.
- Les registres des évaluations des sertis ne sont pas à jour.
- L'entreprise de transformation ne possède pas les températures ni les temps approuvés pour la mise en conserve de chaque produit.

Catégorie II

- Les registres de toutes les inspections qui ont été effectuées ne sont pas à jour.
- Les registres de toutes les mesures correctives qui ont été effectuées ne sont pas à jour.
- Les registres ne sont pas complétés de façon appropriée.

9.2 Vérification des méthodes de surveillance

Afin de vérifier si les méthodes de surveillance ont été suivies et si elles sont conformes aux exigences du Ministère en matière de PGQ, l'inspecteur doit:

- observer les inspections de mesures visuelles et externes du serti;
- observer les mises à nu et les mesures internes du serti, et les évaluations du taux de serrage et de l'empreinte de serrage;



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	3	3	page	22
état		date		
nouveau		91/11/22		

CONTRÔLES DES PROCÉDÉS

- observer le préposé à l'autoclave effectuer ses opérations touchant aux divers processus de l'autoclave (c.-à-d. enregistreurs graphiques et journal d'exploitation de l'autoclave); et
- observer les procédés de refroidissement des boîtes de conserve, notamment mesurer l'eau de refroidissement.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie I

- Les températures et les temps approuvés pour la mise en conserve de chaque produit ne sont pas suivis.

Catégorie II

- Les méthodes de surveillance ne sont pas suivies et ne sont pas conformes aux exigences du MPO.

9.3 Vérification des mesures correctives

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie I

- Aucune mesure corrective n'a été prise lorsqu'il le fallait.
- Les écarts du procédé n'ont pas été signalés.

Catégorie II

- Les mesures correctives prises à l'endroit d'un article dérogatoire n'ont pas assuré le respect des exigences de la Loi sur l'inspection du poisson ou de son règlement.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	23
état		date
nouveau		91/11/22

10. ENTREPOSAGE

Ce point de contrôle critique s'applique à l'entreposage frigorifique du poisson et des produits du poisson.

Inspection du PGQ d'exploitation de l'usine

Dans le cas de l'inspection d'un PGQ d'exploitation au point de contrôle critique "Entreposage", l'inspecteur doit vérifier la température et les conditions d'entreposage de chaque salle d'entreposage à froid et examiner le journal d'exploitation ou le graphique de température pour vérifier s'ils sont à jour.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les aires d'entreposage frigorifique n'ont pas été maintenues à des températures conformes à l'annexe IV.
- Les mesures correctives prises à l'endroit d'un article dérogatoire n'ont pas assuré le respect des exigences de la Loi sur l'inspection du poisson ou de son règlement.
- Aucune mesure corrective n'a été prise lorsqu'il le fallait.

Catégories II/III (comme en 1.4 de la section Généralités)

- On n'a pas tenu de journal ou de graphique des températures.

11. PRODUIT FINI

Inspection du PGQ d'exploitation de l'usine

Dans le cas de l'inspection d'un PGQ d'exploitation au point de contrôle critique "Produit fini", l'inspecteur doit:

- vérifier si les registres d'inspection sont exacts;
- vérifier si les méthodes de surveillance ont été suivies;
et



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	24
état		date
nouveau		91/11/22

PRODUIT FINI

- vérifier si les mesures correctives ont été suivies.

11.1 Vérification des registres de l'entreprise de transformation

Afin de vérifier si les registres des inspections du produit fini sont exacts, l'inspecteur doit:

- examiner les registres du jour dans l'usine pour vérifier s'ils sont remplis correctement;
- examiner les registres des inspections et des mesures correctives, tenus en dossier par l'entreprise de transformation, pour confirmer qu'ils ont été remplis de façon adéquate et qu'ils sont à jour; et
- dans la mesure du possible, examiner toutes les mesures correctives pour confirmer leur conformité au RIP.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie II

- Les registres ne sont pas complets et il y manque l'information nécessaire pour déterminer si le produit fini est conforme au RIP.

Catégories II/III (comme en 1.4 de la section Généralités)

- Les registres de toutes les inspections qui ont été effectuées ne sont pas à jour.
- Les registres de toutes les mesures correctives qui ont été prises ne sont pas à jour.

11.2 Vérification des méthodes de surveillance

Afin de vérifier si les mesures de surveillance ont été suivies et si elles sont conformes aux exigences du Ministère en matière de PGQ, l'inspecteur doit suivre les procédures décrites ci-dessous:

**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	25
état		date
nouveau		91/11/22

PRODUIT FINI

Généralités - Tous les produits finis du poisson

Prélever deux échantillons et examiner tous les attributs réglementés. Inscrire les résultats de l'inspection sur le formulaire d'inspection approprié du MPO.

Comparer les résultats de l'inspection avec ceux de l'usine de transformation.

Observer les procédures de tenue et de surveillance des registres suivies à l'usine.

Examiner toutes les "mesures correctives" qui ont été enregistrées au stade de l'inspection.

Usines de transformation des mollusques

Prélever un échantillon en vue du dosage des toxines et des essais bactériologiques au besoin.

Usines de transformation du poisson d'élevage

En plus des étapes normales, l'inspecteur doit vérifier si tous les lots de produits finis de poisson d'élevage correspondent à la documentation originale provenant de la pisciculture en ce qui a trait à l'utilisation d'antibiotiques, d'hormones et autres produits chimiques.

Prélever un échantillon en vue des analyses chimiques, au besoin.

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie I

- L'entreprise de transformation ne garde pas de dossier des lots de bivalves, comme l'oblige le règlement.
- Les lots de poisson d'élevage ne peuvent pas être liés à la documentation de traitement.

Catégorie II

- Les méthodes de surveillance ne sont pas suivies et ne sont pas conformes aux exigences du MPO.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	26
état		date
nouveau		91/11/22

PRODUIT FINI

- L'entreprise de transformation n'enregistre pas les résultats des inspections.

11.3 Vérification des mesures correctives

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique (en fonction des définitions de chaque catégorie de déficience) comme suit:

Catégorie I

- Le produit fini ne répond pas aux exigences de sécurité ou aux exigences minimales acceptables de qualité.
- Le produit fini est présenté de façon frauduleuse.
- L'information contenue sur l'étiquette est frauduleuse.
- Les lots de mollusques bivalves ne sont pas étiquetés de façon appropriée.
- Les mesures correctives prises à l'endroit d'un article dérogatoire n'ont pas assuré le respect de la Loi sur l'inspection du poisson ou de son règlement.

Catégorie II

- Le produit fini ne répond pas aux normes de qualité, de manutention, de composition ou d'identité.
- Le produit fini ne pèse pas autant qu'indiqué.
- L'information contenue sur l'étiquette est inexacte.

12. PROCÉDURES DE RAPPEL

Ce point de contrôle critique doit être évalué pour vérifier si la compagnie peut retracer ses envois jusqu'à la première destination et, au besoin, entreprendre un rappel complet du produit en question.

Les procédures suivantes sont recommandées pour évaluer l'aptitude d'un transformateur à rappeler un produit:

**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	27
état		date
nouveau		91/11/22

PROCÉDURES DE RAPPEL

- L'inspecteur identifiera un lot produit récemment, un lot dont une certaine quantité a été distribuée mais une autre quantité est encore en entreposage.
- L'inspecteur donne au transformateur le numéro d'identification du lot et lui pose, dans l'ordre, les questions suivantes:

Quelle quantité de ce lot a été produite?

Combien en avez-vous en entreposage?

Quelle est la destination des envois des produits de ce lot?

L'inspecteur évaluera le point de contrôle critique en fonction de l'aptitude du transformateur à répondre aux questions ci-haut.

Le transformateur devrait pouvoir fournir ce genre d'information dans un délai de quatre heures.

L'inspecteur évaluera ce point de contrôle critique comme suit:

Catégorie I

- Le transformateur est incapable de fournir les informations requises sur l'expédition.

13. QUALIFICATIONS DU PERSONNEL

Ce point de contrôle critique s'applique seulement aux établissements de mise en conserve.

Tous les exploitants d'installations de mise en conserve doivent garantir que leurs opérateurs d'autoclave sont supervisés par une personne qui a réussi avec succès un cours reconnu sur le fonctionnement des autoclaves.

L'inspecteur évaluera ce point de contrôle critique comme suit:

Catégorie I

- Le procédé d'autoclave n'est pas continuellement surveillé par une personne qui a réussi avec succès un cours reconnu sur le fonctionnement des autoclaves.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 3	sujet 2	page A-1
état nouveau		date 91/11/22

ANNEXE A

CRITÈRES D'ÉVALUATION D'UN PGQ DOCUMENTÉ

Ce document expose les exigences de conformité pour l'énoncé du PGQ d'un établissement de transformation.

Il aidera l'inspecteur à faire l'évaluation de l'énoncé d'un PGQ lorsque :

- un établissement a apporté des modifications à l'énoncé approuvé de son PGQ; ou
- un établissement n'a pas présenté un énoncé de son PGQ en vue d'une évaluation avant de le mettre en application, et l'inspecteur doit évaluer l'énoncé au moment de la première inspection du PGQ.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-2
état		date
nouveau		91/11/22

1. GÉNÉRALITÉS

EXIGENCES

Un Programme de gestion de la qualité (PGQ) tel que décrit dans le présent document constitue une condition à l'enregistrement fédéral.

L'établissement doit avoir en dossier une description du PGQ qu'elle applique dans ses installations. Le PGQ doit préciser les procédures systématiques mises en place pour garantir que les produits sont préparés dans un milieu hygiénique et qu'ils sont conformes aux exigences réglementaires pour les produits du poisson.

Le PGQ de l'établissement doit être basé sur des activités d'inspection et de contrôle aux points de contrôle critiques suivants :

- * Poisson cru
- * Autres ingrédients
- * Matériaux d'emballage
- * Étiquetage (à être émis à une date ultérieure)
- * Détersifs, désinfectants et lubrifiants
- * Construction/matériel d'exploitation
- * Exploitation et nettoyage
- * Contrôles des procédés (s'applique seulement aux installations de mise en conserve)
- * Entreposage (entreposage frigorifique des produits du poisson)
- * Produit fini
- * Procédures de rappel
- * Qualifications du personnel (installations de mise en conserve seulement)

Pour chaque opération de transformation, le PGQ doit identifier les points de contrôle critiques (PCC) qui sont soumis à une surveillance, et décrire pour chacun des PCC identifiés ce qui suit :

- la norme;
- la procédure de contrôle;
- la méthode d'enregistrement des inspections; et
- les mesures correctives entreprises lorsque les problèmes sont identifiés.

L'établissement doit mettre son PGQ documenté à la disposition de l'inspecteur à sa demande.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-3
état		date
nouveau		91/11/22

2. PCC - POISSON CRU

EXIGENCES

2.1 La norme

La norme qui sera utilisée lors de l'inspection du poisson cru, à son arrivée à l'usine, doit être au moins aussi complète et stricte que les exigences décrites ci-dessous :

Tout le poisson débarqué - Le poisson cru ne doit présenter aucun signe d'être gâté ou de décomposition et doit être sain.

Les lots entrants dont le taux de produits défectueux est supérieur à 10 % doivent être triés ou retraités avant la transformation. Les lots dont le taux de produits défectueux est de 10 % ou moins peuvent être transformés directement à condition que les unités défectueuses soient retirées sur la chaîne de production.

Homard/crabe - Le poisson entrant ne doit présenter aucun signe d'être gâté ou de décomposition et doit être sain et vivant au moment de la transformation.

Mollusques bivalves - Le poisson entrant ne doit présenter aucun signe d'être gâté ou de décomposition, et doit être sain et vivant au moment de la transformation. Chaque débarquement de mollusques bivalves doit également être étiqueté afin de pouvoir identifier de façon précise le lieu et l'auteur de la récolte.

Les lots de mollusques bivalves qui ne sont pas étiquetés de façon adéquate ne doivent pas être transformés.

Poisson d'élevage - Le poisson entrant ne doit présenter aucun signe d'être gâté ou de décomposition et doit être sain. Chaque lot de poisson d'élevage doit être inspecté afin de s'assurer qu'il est accompagné de la documentation nécessaire relativement à l'utilisation de produits pharmaceutiques et autres traitements chimiques.

Les lots de poisson d'élevage qui ne sont pas accompagnés de la documentation requise concernant les traitements chimiques ne doivent pas être transformés.

2.2 Méthodes de surveillance

Les méthodes de surveillance qui seront utilisées pour s'assurer que le poisson arrivant à l'usine est conforme à la norme avant la transformation doivent être au moins aussi complètes et strictes que les procédures décrites ci-dessous :



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-4
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - POISSON CRU

Tout le poisson débarqué

- Chaque lot sera inspecté en fonction de la norme avant d'être transformé.
- Les résultats des inspections seront enregistrés, étudiés et retenus.
- L'entreprise de transformation sera responsable de définir un lot et un plan d'échantillonnage. Un lot ne peut pas excéder la quantité de poissons transformés au cours d'une période maximale de 24 heures.

Mollusques bivalves

En plus d'effectuer l'évaluation organoleptique d'un lot, l'entreprise de transformation doit également s'assurer que le produit a été récolté dans une zone ouverte et que chaque contenant est étiqueté.

Poisson d'élevage

En plus d'effectuer l'évaluation organoleptique, l'entreprise de transformation doit également s'assurer que chaque lot est accompagné de la documentation appropriée concernant l'utilisation de drogues.

Poisson inspecté individuellement

Les entreprises de transformation qui inspectent individuellement chaque poisson avant sa transformation ne seront pas obligées d'enregistrer les résultats des inspections.

2.3 La méthode d'enregistrement des résultats de l'inspection

Généralités

Les formulaires utilisés pour enregistrer les résultats des inspections du poisson cru doivent contenir les informations de base suivantes :

- * la date de l'inspection du poisson
- * l'identité du lot
- * la taille du lot
- * l'espèce
- * les résultats de l'inspection
- * la signature du responsable de l'inspection



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-5
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - POISSON CRU

Mollusques bivalves

Chaque débarquement de mollusques bivalves doit être enregistré tel que recommandé à l'annexe II, paragraphe 14(1) du RIP.

Poisson d'élevage

L'entreprise de transformation doit garder des registres de chaque lot de poisson d'élevage relativement aux drogues.

Remarque: L'entreprise de transformation peut utiliser les documents déjà utilisés à d'autres fins (c.-à-d. les bordereaux de débarquement du poisson) pour enregistrer les inspections, à condition que ces documents indiquent que le poisson a été inspecté, que les documents sont remplis au moment de l'inspection et qu'ils sont examinés par l'entreprise de transformation dans le cadre de la surveillance du point de contrôle critique.

2.4 Le système des mesures correctives

L'entreprise de transformation doit identifier le poste occuper par la personne responsable de la prise des mesures correctives et le poste occuper par la personne responsable du suivi de ces mesures. L'entreprise de transformation doit également fournir le formulaire qui sera utilisé pour enregistrer les mesures correctives; ce formulaire doit contenir les informations suivantes :

- * une description de la déficience
- * l'identification du lot
- * la date de l'identification de la déficience
- * une brève description de la mesure corrective
- * le résultat final
- * la signature du responsable

3. PCC - AUTRES INGRÉDIENTS

EXIGENCES

3.1 La norme

Tous les ingrédients ajoutés aux produits du poisson doivent répondre aux exigences réglementaires canadiennes et être de qualité requise pour des produits alimentaires.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 3	sujet 2	page A-6
état nouveau		date 91/11/22

PCC - AUTRES INGRÉDIENTS

3.2 La procédure de contrôle

Liste des ingrédients

Le PGQ doit stipuler que l'entreprise de transformation gardera une liste de tous les ingrédients ajoutés aux produits du poisson ou utilisés dans la transformation des produits du poisson. La liste doit également faire état des instructions relatives aux mélanges ou aux applications des ingrédients qui peuvent rendre le produit du poisson inacceptable s'ils ne sont pas mélangés ou appliqués correctement.

Preuve que les ingrédients sont acceptables

Le PGQ doit stipuler que l'entreprise de transformation fournira la preuve que les ingrédients ajoutés aux produits du poisson sont conformes à la Loi sur les aliments et drogues et qu'ils sont de qualité requise pour des produits alimentaires au Canada. La documentation peut varier selon les différents types de situations et de produits. Voici quelques exemples de documentation qui seraient acceptables :

- Dans le cas des légumes, huiles végétales, sauces, etc., la preuve que les ingrédients ont été produits dans une usine qui a fait l'objet d'un enregistrement et d'une inspection fédérale. Une étiquette de l'ingrédient peut suffire.
- Dans le cas du sel, des agents anti-égoutture, etc., un document du fournisseur indiquant que l'ingrédient est de qualité requise pour les produits alimentaires.
- Dans le cas des ingrédients produits à l'extérieur du Canada, une documentation indiquant que le produit est de qualité requise pour les produits alimentaires au Canada.

Remarque: Un établissement de transformation peut demander d'utiliser des ingrédients non permis au Canada, mais permis dans un pays importateur. L'établissement en question doit fournir la documentation qui permet l'utilisation de l'ingrédient.

Inspection des ingrédients

- Chaque envoi d'ingrédients additionnels sera inspecté à son arrivée pour s'assurer que ces ingrédients figurent sur la liste approuvée et qu'il n'y a aucune contamination ni dommage.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-7
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - AUTRES INGRÉDIENTS

- L'établissement de transformation doit examiner périodiquement l'application des ingrédients qui ont la possibilité de rendre le produit impropre à la consommation s'ils ne sont pas appliqués correctement.
- Les ingrédients seront inspectés immédiatement avant leur utilisation pour s'assurer qu'ils n'ont subi aucune contamination ni avarie au cours de leur entreposage.
- L'entreprise de transformation doit avoir sur place un procédé de surveillance qui garantit que tous les produits contenant des ingrédients non permis au Canada ne sont vendus que dans le pays qui permet l'utilisation de cet ingrédient.

3.3 La méthode d'enregistrement des résultats de l'inspection

Les formulaires utilisés pour enregistrer les résultats des inspections à l'arrivée de chaque envoi doivent contenir les informations de base suivantes :

- * la date de la réception de l'envoi
- * l'identification des ingrédients
- * les résultats de l'inspection
- * la signature du responsable de l'inspection

Remarque: L'entreprise de transformation peut utiliser des documents déjà utilisés à d'autres fins (c.-à-d. connaissements, factures) pour enregistrer les résultats des inspections, à condition que les documents indiquent que les ingrédients ont été inspectés, que les documents sont remplis au moment de l'inspection et qu'ils sont examinés par l'entreprise de transformation dans le cadre de la surveillance du point de contrôle critique.

3.4 Système des mesures correctives

L'entreprise de transformation doit identifier le poste occuper par la personne responsable de la prise des mesures correctives ainsi que le poste occuper par la personne responsable du suivi de ces mesures. L'entreprise de transformation doit également fournir le formulaire qui sera utilisé pour enregistrer les mesures correctives; ce formulaire doit contenir les informations suivantes :

- * une description de la déficience
- * l'identification du lot
- * la date de l'identification de la déficience



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-8
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - AUTRES INGRÉDIENTS

- * une brève description de la mesure corrective
- * le résultat final
- * la signature du responsable

4. PCC - MATÉRIAUX D'EMBALLAGE

EXIGENCES

4.1 La norme

Tous les matériaux d'emballage pour le poisson ou les produits du poisson doivent être conformes aux exigences du Règlement sur l'inspection du poisson (récipients neufs, propres et en bon état), et aux autres exigences réglementaires canadiennes et être approuvés pour l'emballage des aliments.

4.2 La procédure de contrôle

Liste des matériaux d'emballage

Le PGQ doit stipuler que l'établissement de transformation tiendra une liste de tous les matériaux d'emballage utilisés pour les produits du poisson.

Preuve que les matériaux d'emballage sont acceptables

Le PGQ doit stipuler que l'entreprise de transformation fournira la preuve que les matériaux d'emballage utilisés pour emballer les produits du poisson répondent aux exigences de la Loi sur les aliments et drogues et qu'ils sont acceptables pour l'emballage des aliments au Canada.

Remarque: Le fait que les matériaux utilisés apparaissent sur la liste de matériel et de pièces d'équipement acceptés d'Agriculture Canada, est la preuve que ces matériaux sont acceptables. Au cours de la mise en application initiale du PGQ, le MPO acceptera la preuve - dans la forme d'un énoncé écrit du fabricant qui dit que le matériel est acceptable pour l'emballage des aliments au Canada - que le fabricant des matériaux d'emballage a pris les mesures nécessaires pour faire inclure son produit sur la liste d'Agriculture Canada.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-9
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - MATÉRIAUX D'EMBALLAGE

Inspection des matériaux d'emballage

- Chaque envoi de matériaux d'emballage sera inspecté à son arrivée pour s'assurer qu'il figure sur la liste approuvée et qu'il n'a subi aucune contamination ni dommage.
- Les matériaux d'emballage seront inspectés immédiatement avant leur utilisation pour s'assurer qu'ils sont propres, en bon état et qu'ils n'ont jamais été utilisés auparavant.

4.3 La méthode d'enregistrement des résultats de l'inspection

Les formulaires utilisés pour enregistrer les résultats à la réception de chaque envoi doivent contenir les informations de base suivantes :

- * la date de la réception de l'envoi
- * l'identification des matériaux d'emballage
- * les résultats de l'inspection
- * la signature du responsable de l'inspection

Remarque: L'entreprise de transformation peut utiliser des documents déjà utilisés à d'autres fins (c.-à-d. connaissements, factures) pour enregistrer les résultats des inspections, à condition que les documents indiquent que les matériaux d'emballage ont été inspectés, que les documents sont remplis au moment de l'inspection et qu'ils sont examinés par l'entreprise de transformation dans le cadre de la surveillance du point de contrôle critique.

4.4 Système des mesures correctives

L'entreprise de transformation doit identifier le poste occuper par la personne responsable de la prise des mesures correctives ainsi que le poste occuper par la personne responsable du suivi de ces mesures. L'entreprise de transformation doit également fournir le formulaire qui sera utilisé pour enregistrer les mesures correctives; ce formulaire doit contenir les informations suivantes :

- * une description de la déficience
- * l'identification du lot
- * la date de l'identification de la déficience
- * une brève description de la mesure corrective
- * le résultat final
- * la signature du responsable



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-10
état		date
nouveau		91/11/22

5. PCC - ÉTIQUETAGE

À être émis à une date ultérieure

6. PCC - DÉTERSIFS, DÉSINFECTANTS ET LUBRIFIANTS

EXIGENCES

6.1 La norme

Tous les détersifs, désinfectants, lubrifiants et pesticides utilisés dans une usine de transformation du poisson doivent être contrôlés afin de s'assurer que les produits du poisson ne sont pas contaminés par les substances qui peuvent altérer le produit ou être nocifs pour les consommateurs.

Tous les produits chimiques qui ont la possibilité de venir en contact avec le produit alimentaire doivent répondre aux exigences réglementaires et être approuvés pour utilisation dans un établissement de préparation des aliments.

6.2 Les méthodes de surveillance

Liste des détersifs, désinfectants, lubrifiants et pesticides

Le PGQ doit stipuler que l'entreprise de transformation tiendra une liste de tous les détersifs, désinfectants, lubrifiants et pesticides utilisés pour le nettoyage et l'entretien des surfaces qui viennent en contact avec le poisson et l'équipement de transformation du poisson. La liste doit également faire état des instructions concernant le mélange et l'application des produits chimiques qui peuvent rendre le produit du poisson inacceptable s'ils ne sont pas appliqués correctement.

Preuve que les produits chimiques sont acceptables

Le PGQ doit stipuler que l'entreprise de transformation fournira la preuve que les produits chimiques utilisés dans l'usine sont conformes à la Loi sur les aliments et drogues et qu'ils sont acceptables pour utilisation dans une usine de transformation des aliments.

Remarque: Le fait que les produits chimiques figurent sur la liste de matériel et de pièces d'équipement acceptés d'Agriculture Canada, est la preuve qu'ils sont acceptables. Au cours de la mise en application initiale



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-11
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - DÉTERSIFS, DÉSINFECTANTS ET LUBRIFIANTS

du PGQ, le MPO acceptera la preuve - dans la forme d'un énoncé écrit du fabricant qui dit que le matériel est acceptable pour l'emballage des aliments au Canada - que le fabricant des détersifs, désinfectants, lubrifiants et pesticides a pris les mesures nécessaires pour que ses produits soient inclus sur la liste d'Agriculture Canada.

Inspection des produits chimiques

- Chaque envoi de produits chimiques sera inspecté à son arrivée pour s'assurer qu'ils figurent sur la liste approuvée et qu'ils n'ont pas été contaminés ni endommagés.
- L'entreposage des produits chimiques doit être inspecté régulièrement pour s'assurer qu'aucun problème ne surgit.
- Le mélange et l'application de détersifs et de désinfectants doivent être inspectés périodiquement pour s'assurer qu'ils sont utilisés de façon appropriée.

6.3 La méthode d'enregistrement des résultats de l'inspection

Les formules utilisées pour enregistrer les résultats des inspections à l'arrivée de chaque envoi doivent contenir les informations de base suivantes :

- * la date de la réception de l'envoi
- * l'identification des produits chimiques
- * les résultats de l'inspection
- * la signature du responsable de l'inspection

Remarque: L'entreprise de transformation peut utiliser des documents déjà utilisés à d'autres fins (c.-à-d. connaissements, factures) pour enregistrer les résultats des inspections, à condition que les documents indiquent que les produits chimiques ont été inspectés, que les documents sont remplis au moment de l'inspection et qu'ils sont examinés par l'entreprise de transformation dans le cadre de la surveillance du point de contrôle critique.

6.4 Système des mesures correctives

L'entreprise de transformation doit identifier le poste occuper par la personne responsable de la prise des mesures correctives ainsi que le poste occuper par la personne responsable du suivi de ces mesures. L'entreprise de transformation doit également fournir le



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-12
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - DÉTERSIFS, DÉSINFECTANTS ET LUBRIFIANTS

formulaire qui sera utilisé pour enregistrer les mesures correctives; ce formulaire doit contenir les informations suivantes :

- * une description de la déficience
- * l'identification du lot
- * la date de l'identification de la déficience
- * une brève description de la mesure corrective
- * le résultat final
- * la signature du responsable

7. PCC - CONSTRUCTION ET MATÉRIEL D'EXPLOITATION

EXIGENCES

7.1 La norme

La norme utilisée lors de l'inspection de la conformité de la construction et du matériel d'exploitation de l'usine sera l'annexe I du RIP.

7.2 Les méthodes de surveillance

Les exigences en matière de construction et de matériel d'exploitation décrites à l'annexe I doivent être inspectées au moins deux fois par saison d'exploitation (une fois au début et une fois au cours de la saison).

Remarque: Bien qu'il n'y ait aucune exigence concernant les inspections de routine de la construction et du matériel d'exploitation de l'usine, il incombe à l'entreprise de transformation de s'assurer que l'usine est conforme à l'annexe I au cours de la transformation.

7.3 La méthode d'enregistrement des résultats de l'inspection

Les résultats des inspections effectuées au début et au cours de la saison d'exploitation doivent être enregistrés sur les formulaires d'évaluation d'usine du MPO ou sur des formulaires équivalents.

7.4 Le système des mesures correctives

L'entreprise de transformation doit identifier le poste occuper par la personne responsable de la prise des mesures correctives et le poste occuper par la personne responsable du suivi de ces mesures.

**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-13
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - CONSTRUCTION ET MATÉRIEL D'EXPLOITATION

Les déficiences critique doivent être corrigées immédiatement.

Les déficiences graves doivent être corrigées dans un délai de trois jours.

Les déficiences majeures et mineures seront corrigées au cours des programmes d'entretien courants.

Les mesures correctives peuvent être enregistrées sur le rapport d'inspection, à condition que chaque mesure soit décrite, que la date des mesures correctives soit identifiée et que le rapport soit signé une fois les mesures correctives apportées.

8. PCC - EXPLOITATION ET NETTOYAGE

EXIGENCES

8.1 La norme

La norme utilisée lors de l'inspection de la conformité de l'usine en matière d'exploitation et de nettoyage sera l'annexe II du RIP.

8.2 Les méthodes de surveillance

En ce qui a trait à l'exploitation, les exigences décrites à l'annexe II doivent être inspectées au moins une fois par trimestre d'exploitation.

En ce qui a trait au nettoyage, une inspection doit être effectuée au moins une fois à chaque quart de travail (12 heures).

Remarque: L'entreprise de transformation doit garantir d'une certaine manière que les personnes qui entrent en contact avec les produits alimentaires, dans l'exercice de leurs fonctions, n'entraînent pas la contamination directe ou indirecte de ces produits par des micro-organismes pathogènes. L'entreprise doit prendre des mesures pour informer ses employés et leur enseigner les précautions à prendre pour éviter la contamination des produits.

Toutes les entreprises de transformation doivent avoir une politique visant à encourager leurs employés à déclarer toutes maladies pouvant constituer un risque pour la santé, dans une usine de transformation du poisson. On pense notamment aux personnes



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-14
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - EXPLOITATION ET NETTOYAGE

atteintes d'une maladie susceptible d'être transmise par les aliments par les personnes qui ont une blessure infectée, des infections cutanées ou la diarrhée.

Remarque: Bien qu'aucune exigence n'oblige l'entreprise de transformation à effectuer des inspections de routine relativement à l'exploitation de l'usine, il incombe à l'entreprise de s'assurer que l'usine est conforme à l'annexe II au cours du traitement.

8.3 La méthode d'enregistrement des résultats de l'inspection

Les résultats des inspections trimestrielles de l'exploitation doivent être enregistrés sur des formulaires d'évaluation de l'usine du MPO ou des formulaires équivalents, conformes ou supérieurs aux normes des formulaires du MPO.

8.4 Le système des mesures correctives

L'entreprise de transformation doit identifier le poste occuper par la personne responsable de la prise des mesures correctives et le poste occuper par la personne responsable du suivi de ces mesures.

Les déficiences critique doivent être corrigées immédiatement.

Les déficiences graves doivent être corrigées dans un délai de trois jours.

Les déficiences majeures et mineures seront corrigées au cours des programmes d'entretien courants.

Les mesures correctives peuvent être enregistrées sur le rapport d'inspection, à condition que chaque mesure soit décrite, que la date des mesures correctives soit identifiée et que le rapport soit signé une fois les mesures correctives apportées.

9. PCC - CONTRÔLE DES PROCÉDÉS

EXIGENCES

Ce point de contrôle critique s'applique seulement aux opérations de mise en conserve.

**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-15
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - CONTRÔLE DES PROCÉDÉS

9.1 Les normes

Le PGQ doit identifier :

- Les normes utilisées pour évaluer l'intégrité du contenant (le sertissage des boîtes de conserve, les mesures extérieures du serti, les mesures intérieures du serti, le taux de serrage, l'évaluation de l'empreinte de serrage, etc.).
- La méthode de stérilisation approuvée par le MPO pour chaque produit traité en autoclave.
- La norme relative à la concentration de chlore résiduel de l'eau (2 ppm de Cl résiduel - teneur décelable de Cl résiduel après refroidissement).

9.2 Méthodes de surveillance

Intégrité de la boîte de conserve. :

- Les mesures externes des sertis doivent être effectuées toutes les deux heures de fonctionnement de la chaîne de mise en boîte.
- L'examen et les mesures internes des sertis doivent être effectués toutes les quatre heures de fonctionnement de la station de sertissage.
- Le vide des boîtes sera vérifié au moment de chaque mise à nu.

Procédés de stérilisation :

- La durée et la température de mise en boîte doivent être confirmées une fois par année avec le MPO.
- Tous les procédés d'autoclave doivent être enregistrés.
- Les registres de stérilisation des autoclaves doivent être examinés par le responsable dans les 24 heures.

Eau de refroidissement des autoclaves :

- La teneur en chlore résiduel de l'eau de refroidissement doit être vérifiée de façon courante à la fin du processus de refroidissement afin de s'assurer que le système fournit de l'eau contenant des quantités mesurables de chlore résiduel à la fin du cycle de refroidissement.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-16
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - CONTRÔLE DES PROCÉDÉS

9.3 Méthode d'enregistrement des résultats de l'inspection

L'entreprise de transformation doit identifier les formulaires de rapport qui seront utilisés pour documenter :

- les évaluations externes des sertis;
- les examens et les mesures internes des sertis, y compris le vide de la boîte;
- les registres des processus d'autoclave, notamment la mesure de la teneur en chlore de l'eau de refroidissement.

9.4 Système des mesures correctives

L'entreprise de transformation doit identifier le poste occuper par la personne responsable de la prise des mesures correctives ainsi que le poste occuper par la personne responsable du suivi de ces mesures. L'entreprise de transformation doit également fournir le formulaire qui sera utilisé pour enregistrer les mesures correctives; ce formulaire doit contenir les informations suivantes :

- * une description de la déficience
- * l'identification du lot
- * la date de l'identification de la déficience
- * une brève description de la mesure corrective
- * le résultat final
- * la signature du responsable

10. PCC - ENTREPOSAGE

EXIGENCES

10.1 La norme

La norme utilisée lors de l'inspection de la conformité en matière d'entreposage frigorifique sera l'annexe IV du RIP.

10.2 Les méthodes de surveillance

L'entreprise doit enregistrer au moins une fois par jour les températures des salles d'entreposage du poisson congelé. L'état de



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-17
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - ENTREPOSAGE

la salle d'entreposage frigorifique doit être inspecté au cours des inspections de l'exploitation et du nettoyage.

Remarque: Bien qu'aucune exigence n'oblige l'entreprise de transformation à effectuer des inspections de routine des salles d'entreposage du poisson congelé, il incombe à l'entreprise de garantir que l'usine est conforme à l'annexe IV au cours de l'exploitation.

10.3 La méthode d'enregistrement des résultats de l'inspection

L'entreprise de transformation doit identifier les formulaires de rapport qui seront utilisés pour documenter les températures d'entreposage frigorifique. Un simple journal est acceptable.

10.4 Le système des mesures correctives

Lorsqu'une déficience est signalée dans la salle d'entreposage frigorifique, l'entreprise de transformation doit identifier le poste occuper par la personne responsable de la prise des mesures correctives et le poste occuper par la personne responsable du suivi de ces mesures.

L'entreprise doit également fournir des exemples de formulaires de rapport qui seront utilisés pour enregistrer les mesures correctives, et ces formulaires doivent contenir l'information suivante :

- * une description de la déficience
- * l'identification du lot
- * la date de l'identification de la déficience
- * une brève description de la mesure corrective
- * le produit final
- * la signature du responsable

11. PCC - PRODUIT FINI

EXIGENCES

11.1 La norme

La norme qui sera utilisée pour assurer que le produit fini n'est ni décoloré ni décomposé, qu'il est sain et qu'il est conforme au Règlement sur l'inspection du poisson sera la norme contenue dans le manuel Normes et méthodes des produits du poisson.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-18
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - PRODUIT FINI

Pour ce faire, l'entreprise de transformation devra identifier les normes, les tolérances de poids, les directives en matière d'étiquetage et les normes d'intégrité du contenant.

Le MPO possède des normes pour chacun de ces attributs et l'établissement peut les adopter.

Dans les cas où l'établissement fournit ses propres normes, elles doivent être au moins aussi complètes et aussi strictes que les normes comparables du MPO.

11.2 Les méthodes de surveillance

L'entreprise de transformation doit également contrôler le produit fini pour s'assurer :

- qu'il n'est ni décoloré, ni décomposé et qu'il est sain (selon la norme);
- que le poids déclaré est exact;
- que l'intégrité des contenants est conforme à la norme;
- que l'information contenue sur l'étiquette est exacte; et
- qu'il est conforme à tous les autres règlements applicables.

Remarque: L'entreprise de transformation n'est pas responsable des analyses bactériologiques ou chimiques de routine du produit fini. Cette responsabilité incombe au MPO.

Il n'y a aucune procédure d'établie relativement à la façon dont l'établissement doit inspecter ou contrôler son produit fini.

Les méthodes de surveillance peuvent se présenter sous forme d'une inspection de tous les attributs du produit fini ou une combinaison d'une inspection du produit fini et du contrôle sur la chaîne de production.

Les méthodes de surveillance de l'établissement seront acceptées à moins qu'il y ait problème évident.

Poisson d'élevage

En plus de ce qui précède, l'entreprise de transformation doit prendre les mesures nécessaires pour s'assurer que le poisson est conforme aux directives relatives à l'utilisation de drogues.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
3	2	A-19
état		date
nouveau		91/11/22

PCC - PRODUIT FINI

Cette documentation doit être inspectée et vérifiée par l'entreprise de transformation au point de contrôle critique "Poisson cru", mais doit également être liée au produit fini.

Mollusques bivalves

En plus de ce qui précède, l'entreprise de transformation doit prendre les mesures nécessaires pour s'assurer que les organismes ont été récoltés dans une zone ouverte. Cette information doit être liée au produit fini.

11.3 La méthode d'enregistrement des résultats de l'inspection

L'entreprise de transformation doit identifier les formulaires qui seront utilisés pour enregistrer les résultats de l'inspection du produit fini et des activités de contrôle. Tous les registres doivent identifier quel produit a été inspecté ainsi que les résultats, les formulaires doivent être remplis au moment de l'inspection et revus par l'entreprise de transformation dans le cadre de la surveillance du point de contrôle critique.

Les formulaires utilisés pour enregistrer les résultats des inspections du produit fini doivent contenir, dans la mesure du possible, les informations de base suivantes :

- * la date de l'inspection du poisson
- * l'identité du lot
- * la taille du lot
- * l'espèce
- * les résultats de l'inspection
- * la signature du responsable de l'inspection

11.4 Le système de mesures correctives

L'entreprise de transformation doit identifier les mesures qui seront prises lorsque des produits non conformes sont identifiés, qui doit prendre les mesures en question et qui vérifiera si les mesures ont été suivies.

L'entreprise de transformation doit également fournir un formulaire de rapport qui sera utilisé pour enregistrer les mesures correctives et le formulaire doit contenir l'information suivante :

- * une description de la déficience
- * l'identification du lot
- * la date d'identification de la déficience
- * une brève description de la mesure corrective
- * le résultat final
- * la signature du responsable



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	3	3	page	A-20
état	nouveau	date	91/11/22	

12. PCC - PROCÉDURES DE RAPPEL

EXIGENCES

L'établissement de transformation doit avoir des procédures documentées en place pour retracer les expéditions de tous les produits finis jusqu'à la première destination.

13. PCC - QUALIFICATIONS DU PERSONNEL

EXIGENCES

Ce point de contrôle critique ne s'applique qu'aux opérations de mise en conserve.

Ce genre d'établissement doit stipuler dans son PGQ que le fonctionnement des autoclaves sera sous surveillance continue d'une personne qui a réussi un cours reconnu sur les principes des pratiques sécuritaires du traitement thermique des aliments.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page 1
état NOUVEAU		date 90/4/1

CHAPITRE 4

**INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION
DU POISSON**

1. PORTÉE

Le présent document décrit les politiques et les procédures utilisées pour l'inspection et l'évaluation des établissements de transformation du poisson, en ce qui a trait à leur conformité aux exigences concernant la construction et le matériel d'exploitation, et les conditions d'exploitation du Règlement sur l'inspection du poisson.

Les normes d'application des annexes I et II sont décrites aux chapitres 5 et 6. (à être émis à une date ultérieure)

Le but de l'inspection et du système d'évaluation est de permettre à la Direction générale des services d'inspection :

- a) d'inspecter et d'évaluer de façon uniforme et cohérente tous les établissements de transformation du poisson enregistrés au niveau fédéral;
- b) de communiquer efficacement à la direction de l'établissement son degré de conformité au Règlement sur l'inspection du poisson.

2. AUTORISATIONS

Loi sur l'inspection du poisson, S.R.C., 1985, ch. F-12; partie I.

Règlement sur l'inspection du poisson (RIP), C.R.C., 1978, ch. 802:

Articles généraux 14, 15, 16 et 17 du RIP ainsi que les articles portant spécialement sur la construction, l'équipement ou les procédés.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page 2
état NOUVEAU		date 90/4/1

INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON

3. DÉFINITIONS

Défaut mineur : Situation ou procédé non conforme aux exigences de l'annexe I ou II, mais qui n'est pas considéré comme étant un défaut majeur, grave ou critique.

Défaut majeur : Situation ou procédé qui :

- a) peut entraîner un manque de salubrité générale; et/ou
- b) peut entraîner la détérioration de la qualité du produit,

mais qui n'est pas considéré comme étant un défaut grave ou critique.

Défaut grave : Situation ou procédé qui :

- a) empêche la salubrité appropriée de l'usine; et/ou
- b) peut entraîner la production d'un produit gâté, décomposé ou malsain,

mais qui n'est pas considéré comme étant un défaut critique.

Défaut critique - Situation ou procédé qui :

- a) entraîne la production d'un produit malsain; et
- b) présente un risque pour la santé et la sécurité du consommateur.

TYPES D'INSPECTIONS

Inspection de la construction et du matériel d'exploitation : Inspection visant à établir si un établissement de transformation du poisson répond aux exigences de l'annexe I du RIP concernant la construction et le matériel d'exploitation. (Construction and Equipment Inspection)



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page 3
état NOUVEAU		date 90/4/1

INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON

Inspection des conditions d'exploitation : Inspection visant à établir si un établissement de transformation du poisson répond aux exigences de l'annexe II du RIP concernant les conditions d'exploitation. (Operation Inspection)

Inspection ponctuelle : Inspection visant à déterminer l'état d'un établissement et le degré auquel cet établissement répond aux exigences du RIP, et axée sur la présence de défauts graves ou critiques. (Spot Check Inspection)

Inspection de suivi : Inspection visant à établir le degré de conformité d'une installation et axée particulièrement sur les défauts relevés lors d'une inspection précédente. Ce genre d'inspection ne doit pas servir à établir les cotes. (Follow-up Inspection)

Inspection de vérification : Inspection visant à déterminer le degré de conformité d'un établissement telle qu'elle est effectuée par le personnel régional d'inspection selon les politiques et les procédures du MPO. Elle ne fait pas partie du programme de surveillance normale de l'établissement et elle n'est pas nécessairement utilisée pour l'attribution des cotes telle qu'elle est prescrite au chapitre 4. Cependant, compte tenu de l'utilisation efficace du temps et des ressources, l'inspection de vérification pourrait servir à effectuer une inspection de C&E, une inspection OPS et à procéder à une évaluation. (Audit Inspection)

TYPES D'ÉVALUATIONS

Évaluation de la construction et du matériel d'exploitation : Cote calculée immédiatement après l'inspection de la construction et du matériel d'exploitation et non après l'inspection de suivi. (Construction and Equipment Rating)

Évaluation des conditions d'exploitation : Cote établie immédiatement après l'inspection initiale des conditions d'exploitation et non après l'inspection de suivi. (Operation Rating)



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre	sujet	page
4		4
état		date
NOUVEAU		90/4/1

INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON

4. POLITIQUES

- 4.1 Afin de s'assurer que les établissements enregistrés conformément au RIP sont construits, équipés et exploités conformément au Règlement sur l'inspection du poisson, chaque région doit inspecter et évaluer les usines situées sur son territoire conformément au présent document.
- 4.2 Tous les établissements enregistrés conformément au RIP doivent obtenir une cote de "construction et matériel d'exploitation" selon une fréquence requise en vertu de la politique et des procédures du PGQ, conformément au chapitre 12. Leur degré de conformité à l'annexe I du RIP sera établi à chaque inspection.
- 4.3 Tous les établissements enregistrés conformément au RIP doivent recevoir une cote des "conditions d'exploitation" selon une fréquence requise en vertu de la politique et des procédures du PGQ, conformément au chapitre 12, sections 4.1.5 et 4.1.6 pour chaque procédé de production, comme une conserverie, le traitement du poisson frais ou congelé ou de semi-conserve, le traitement du poisson saumuré, épicé et mariné, le traitement du poisson salé, séché ou des coquillages. Le degré de conformité à l'annexe II du RIP sera établi à chaque inspection.
- 4.4 La cote de "construction et matériel d'exploitation" des installations sera calculée à l'issue de l'inspection de la construction et du matériel d'exploitation.
- 4.5 La cote des conditions d'exploitation sera calculée à l'issue de l'inspection des conditions d'exploitation.
- 4.6 Lorsqu'un établissement reçoit la cote "D", soit pour la construction et le matériel d'exploitation, soit pour les conditions d'exploitation, le directeur de la Direction des opérations régionales à l'Administration centrale à Ottawa doit en être immédiatement informé par le DRI ou son représentant du bureau régional.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page 5
état NOUVEAU		date 90/4/1

INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON

- 4.7 Lorsqu'un établissement reçoit la cote "D" en raison de défauts dans la "construction et le matériel d'exploitation" et que la direction de la compagnie ne cesse pas volontairement sa production ou ne la retient pas jusqu'à ce que les défauts critiques et graves soient rectifiés, le certificat d'enregistrement doit être annulé conformément au chapitre 7 du présent manuel.
- 4.8 Le certificat d'enregistrement doit être réétabli lorsque les défauts, relevés dans le dernier rapport d'inspection "construction et matériel d'exploitation" auront été rectifiés et que la cote minimale attribuée est "B".
- 4.9 Lorsqu'un "procédé de production" reçoit la cote "D" en raison de défauts dans les "conditions d'exploitation" et que la direction de la compagnie ne cesse pas volontairement ses opérations jusqu'à ce que tous les défauts critiques et graves soient rectifiés, le certificat d'enregistrement doit être annulé conformément au chapitre 7 du présent manuel.
- 4.10 La reprise des activités de production sera autorisée lorsque les défauts d'un procédé, relevés sur le dernier rapport d'inspection des conditions d'exploitation auront été corrigés et que la cote minimale attribuée est "B".
- 4.11 Dans des circonstances inhabituelles, si les défauts qui sont à l'origine de l'attribution de la cote "D" sont immédiatement corrigés et que le produit n'a été contaminé en aucune manière qui exige la retenue, la confiscation ou la saisie, les activités de production pourront se poursuivre ou reprendre si la cote minimale attribuée est "B". Toutefois, les rapports d'inspection et d'évaluation doivent préciser l'existence de conditions qui ont nécessité l'attribution d'une cote "D".
- 4.12 Les régions doivent faire parvenir un rapport sur les "cotes" de tous les établissements enregistrés en ce qui a trait à la construction et le matériel d'exploitation ainsi que les conditions d'exploitation. Ce rapport doit être envoyé au directeur des opérations régionales à Ottawa, deux fois par année, le 31 mars et le 30 septembre; ce rapport sera conservé à Ottawa.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page 6
état NOUVEAU		date 90/4/1

INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON

5. PROCÉDURES

- 5.1 Les activités d'inspection des usines sont réparties en quatre types : construction et matériel d'exploitation, conditions d'exploitation, contrôle ponctuel et suivi.
- 5.2 L'inspecteur doit utiliser le formulaire national intitulé Rapport détaillé d'inspection et d'évaluation des usines. Conformément aux indications ci-après, ce formulaire est nécessaire pour les quatre types d'inspection :

<u>Type d'inspection</u>	<u>Page du formulaire</u>	
	NOUVEAU	ANCIEN
Construction et matériel d'exploitation		
Établissements en général.....	1,2,3,4	A,B,C,D
Conserverie.....	7	G
Conditions d'exploitation:		
Conditions en général:.....	1.2.5.6	A,B,E,F
Mise en conserve.....	8	H
Contrôle ponctuel.....	1 & 2	A & B
Suivi.....	1 & 2	A & B

5.2.1 Comment remplir les formulaires du rapport détaillé de l'inspection et de l'évaluation des usines (pages 3 à 8)

- a) Chaque sous-article des formulaires du Rapport détaillé de l'inspection et de l'évaluation des usines doit recevoir une cote correspondant à un défaut mineur, majeur, grave ou critique, selon les définitions des défauts; le cas échéant, il faut y inscrire S/O (sans objet). L'inspecteur doit utiliser les définitions figurant à la partie 3 lorsqu'il inscrit une cote pour des raisons de défauts.



INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre 4	sujet	page 7
état NOUVEAU		date 90/4/1

INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU
POISSON

- b) Afin d'aider l'inspecteur, les défauts et les cotes généralement attribuées sont identifiés par l'emplacement des cases sous Mi, Ma, Gr ou Cr. Dans des circonstances normales, l'inspecteur a également la possibilité :
- i) de ne pas attribuer de cote pour défaut si le défaut en question n'est pas suffisamment grave pour justifier l'attribution d'une cote minimale; ou,
 - ii) d'attribuer la cote supérieure au minimum si les conditions ou les pratiques, d'après les définitions, présentent un défaut plus grave que celui indiqué par la case en question.
- c) L'article reçoit la cote la plus grave de tous les sous-articles "pour défauts" compris dans cet article. La cote de l'article est inscrite dans la colonne "cote" comme suit :
- O - pour aucun défaut
 - Mi - cote mineure
 - Ma - cote majeure
 - Gr - cote grave
 - Cr - cote critique
 - SO - si l'article ne s'applique pas.
 - NE - défaut relevé mais NON ÉVALUÉ puisque les défauts observés ne correspondent pas à la définition de l'évaluation minimale.
- d) L'inspecteur devrait décrire le défaut et ajouter les commentaires qu'il juge nécessaires dans l'espace prévu à cet effet, à côté de chaque article, à des fins de discussion au cours de l'entrevue de fin de mission. La date acceptée par les deux parties au cours de l'entrevue de fin de mission pour la correction des défauts doit être enregistrée sur le formulaire du rapport d'enquête.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page 8
état NOUVEAU		date 90/4/1

INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON

5.2.2 Comment remplir le formulaire du rapport détaillé de l'inspection et de l'évaluation des usines (page 2)

- a) Le rapport d'enquête est utilisé pour documenter les défauts constatés au cours d'une inspection et enregistrer la date acceptée par les deux parties au cours de l'entrevue de fin de mission pour corriger ces défauts.

5.2.3 Comment remplir la page frontispice du rapport détaillé d'inspection et d'évaluation de l'usine (page 1)

L'inspecteur doit :

- a) Inscrire les données de base au haut de la page.
- b) Inscrire le numéro de tous les défauts évalués en vertu des annexes I et II dans les cases appropriées sous les numéros et les types de défauts.
- c) Établir la cote de l'usine en fonction d'un "tableau des cotes des usines" d'après le quantité de défauts inscrits au dos de la page 1 du formulaire.
- 5.3 L'inspecteur doit organiser une entrevue de fin de mission avec la personne responsable de l'établissement pour discuter des résultats de l'inspection et des évaluations, dès que possible après la fin de l'inspection.
- 5.4 L'inspecteur doit fournir aux gestionnaires de la compagnie une copie du rapport d'inspection.
- 5.5 L'inspecteur doit négocier les dates pour la correction des défauts avec les gestionnaires de la compagnie.



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page 9
état NOUVEAU		date 90/4/1

INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU POISSON

- 5.6 a) Après que les dates de correction de chaque défaut aient été acceptées de part et d'autre, l'inspecteur doit signer le rapport d'enquête et obtenir, si possible, la signature d'une personne responsable dans l'établissement de transformation du poisson. Dans l'impossibilité d'obtenir une telle signature, le rapport devra en faire mention. La copie de la compagnie doit alors être remise au propriétaire ou à la personne en charge de l'établissement ou au directeur de la compagnie, ou doit leur être immédiatement envoyée par courrier recommandé.
- b) Si la date de correction d'un défaut donné ne peut faire l'objet d'un accord, l'inspecteur doit le consigner sur le rapport d'enquête et consulter son superviseur à ce sujet pour déterminer les mesures appropriées à prendre.
- 5.7 L'inspecteur doit faire des inspections de suivi, en temps opportun, pour s'assurer que les mesures correctrices ont été prises.

6. FORMULAIRES/DOCUMENTS

Ébauche - Rapport détaillé d'inspection des mollusques	Annexe A
Rapport d'inspection et d'évaluation de l'usine	Annexe B
Tableau d'évaluation des usines	Annexe C

INSPECTION
DES INSTALLATIONS

chapitre 4	sujet	page A-2
état NOUVEAU		date 90/4/1

ANNEXE A



ÉBAUCHE -- RAPPORT D'INSPECTION DÉTAILLÉ DES MOLLUSQUES (TM et PT)

Page de

NOM DE L'USINE

N° D'ENREGISTREMENT

DATE D'INSP.

TYPE D'INSP.

TRAITEMENT DES MOLLUSQUES

ÉLÉMENT / SOUS-ÉLÉMENT	REF MAN.	ÉLÉMENT CRIT	CONFORMITE				MESURES À PRENDRE
			TOTALE	PART	NULLE	S O	
1. EMPLACEMENT, TERRAINS ET AMENAGEMENT DE L'USINE							
a. Usine non sujette aux inondations fréquentes	D1a						
b. Terrain bien entretenu	D1b						
c. Écaillage et emballage effectués dans des endroits séparés	D1d	X					
d. Espace suffisant	D1f						
e. Aire ou fenêtre de livraison	D1g						
f. Aires d'entreposage pour les employés	D1h						
Commentaires :							
2. RÉCEPTION ET PROTECTION DES MOLLUSQUES :							
a. Mollusques de source approuvée	D16a	X					
b. Mollusques propres et sains	D16b						
c. Mollusques sont étiquetés tel que requis	D16c						
d. Mollusques entreposés dans des aires sèches sont protégés	D2	X					
e. Mollusques conservés à la température requise	D2e						
f. Lots différents entreposés séparément pour éviter le mélange	D2g						
Commentaires :							
3. CONSTRUCTION DE L'USINE :							
a. Planchers étanches, inclinés aux fins d'égouttage, bien entretenus et faciles à nettoyer	D3						
b. Murs lisses, étanches, de couleur claire, bien nettoyés et entretenus	D4						
c. Insectes et rongeurs adéquatement exclus	D5						
d. Éclairage suffisant et luminaires protégés	D6						
e. Ventilation, climatisation et chauffage adéquats dans les aires de travail	D7						
f. Approvisionnement en eau							
(1) Approuvé et protégé	D8	X					
(2) Eau chaude et/ou froide à chaque installation, tel que requis	D9d						
g. Plomberie							
(1) Bien conçue, installée et entretenue	D9a	X					
(2) Absence d'interconnexions	D9b	X					
(3) Nombre suffisant de lavabos	D9c						
(4) Nombre suffisant de toilettes	D9f						
(5) Système d'égout adéquat	D10	X					
Commentaires :							
4. CONSTRUCTION DES ÉQUIPEMENTS :							
a. Bacs et tables d'écaillage bien construits, bien conçus et en bon état	D12a						
b. Bacs, tables et équipements d'une hauteur suffisante pour prévenir la contamination du produit	D13c						
c. Ustensiles et équipements bien construits et en bon état	D13						
d. Souffleuses et écumeurs bien conçus, bien construites et en bon état	D13						
e. Admission d'air des pompes protégée	D13g						
f. Récipients à service unique bien conçus et construits	D13						
Commentaires :							



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page A-3
état NOUVEAU		date 90/4/1

ANNEXE A



ÉBAUCHE – RAPPORT D'INSPECTION DÉTAILLÉ DES MOLLUSQUES (TM et PT)

Page de

NOM DE L'USINE N° D'ENREGISTREMENT DATE D'INSP. TYPE D'INSP.

A M J

TRAITEMENT DES MOLLUSQUES							
ÉLÉMENT / SOUS-ÉLÉMENT	RÉF. MAN	ÉLÉMENT CRIT	CONFORMITÉ				MESURES A PRENDRE
			TOTALE	PART	NULLE	S O	
5. ENTRETIEN, NETTOYAGE, DÉSINFECTION							
a. Produits toxiques							
(1) Seuls les produits toxiques nécessaires sont présents	D11a						
(2) Bien entreposés et isolés	D11	X					
(3) Bien utilisés	D11d	X					
b. Usine propre en bon état							
c. Aucun matériel divers dans les aires d'entreposage et de traitement	D14c						
d. Lavabos et autres facilités disponibles et bien utilisés	D15a						
e. Bancs, tables, équipements, ustensiles, nettoyés et désinfectés tel que requis	D15e						
f. Équipements, ustensiles bien entreposés	D15f						
Commentaires							
6. TRAITEMENT PAR LA CHALEUR :							
a. Respect du processus indiqué	H2a						
b. Le processus indiqué est affiché	H2f						
c. Mollusques propres avant le traitement	H1a						
d. Mollusques traités adéquatement refroidis et protégés	H3						
e. Mollusques vivants et sains au moment de l'écaillage	H2c						
f. Mollusques traités et écaillés refroidis à 45°F en moins de deux heures	H4						
g. Équipements et cuves nettoyées conformément au programme	H5						
h. Équipements et cuves, bien conçus et construits	H5c						
Commentaires							
7. ÉCAILLAGE DE MOLLUSQUES :							
a. Seuls les mollusques sont traités	D17	X					
b. Mollusques non contaminés dans les aires de traitement	D17a						
c. Seuls les mollusques propres et sains à coquilles intactes sont écaillés	D17a	X					
d. Mollusques non soumis à des températures dangereuses pendant une période prolongée, dans les aires de traitement	D17b						
e. Conteneurs d'écaillage, couteaux et mains périodiquement rincés à l'eau courante	D17b						
f. Opérations d'écaillage conçues pour prévenir le mélange des lots	D17d						
g. Coquilles et déchets enlevés promptement et éliminés adéquatement	D18						
Commentaires							
8. EMBALLAGE ET REFRIGÉRATION DES MOLLUSQUES :							
a. Installations et préposés à l'emballage séparés des aires d'écaillage	D20b						
b. Mollusques non contaminés à l'emballage	D20						
c. Chaires égouttées et nettoyées	D20d						
d. Opérations de lavage, soufflage, rinçage, effectuées dans les délais prescrits	D20e						
e. Chaires rapidement emballées et refroidies à 45°F en moins de 4 heures	D20d						
f. Conteneurs d'emballage et d'expédition bien manipulés et entreposés	D19a						
g. Conteneurs d'expédition adéquatement étiquetés	D21	X					
h. Mollusques emballés gardés à la bonne température	D22						
i. Glace d'une source sûre, bien entreposée et manipulée	D23	X					
Commentaires							



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page A-5
état NOUVEAU		date 90/4/1

ANNEXE A



ÉBAUCHE – RAPPORT DÉTAILLÉ D'INSPECTION DES MOLLUSQUES (Exp. et Réexp.) Page de

NOM DE L'USINE _____ N° D'ENREGISTREMENT _____ DATE D'INSP. _____ TYPE D'INSP. _____

A M J

EXPÉDITION ET REEXPÉDITION

ÉLÉMENT / SOUS-ÉLÉMENT	REF. MAN.	ÉLÉMENT CRIT	CONFORMITÉ				MESURES À PRENDRE
			TOTALE	PART	NULLE	S.O.	
1. RÉCEPTION ET ENTREPOSAGE DES MOLLUSQUES :							
a. De source approuvée	E1	X					
b. Propres et sains							
c. Étiquetés tel que requis							
d. Conteneurs pour expédition propres et sûrs							
e. Achats consignés dans les registres	E11c						
f. Entreposage dans les installations inspectées, propres, bien construites et entretenues	E2	X					
Commentaires :							

2. EMPLACEMENT, AMÉNAGEMENT ET CONSTRUCTION DE L'USINE :

a. Non sujette à des inondations fréquentes	D1a						
b. Espace suffisant pour le maintien des conditions sanitaires	D1d						
c. Planchers étanches, inclinés aux fins d'égouttage, bien entretenus, faciles à nettoyer	D3						
d. Murs lisses, étanches, de couleur claire, bien nettoyés et entretenus	D4						
e. Insectes et rongeurs adéquatement exclus	D5						
f. Éclairage suffisant et luminaires protégés	D6						
g. Eau courante approuvée disponible en quantité suffisante	D8						
h. Plomberie :							
(1) Bien conçue, installée et entretenue	D9	X					
(2) Absence d'interconnexion		X					
(3) Nombre suffisant de lavabos							
(4) Nombre suffisant de toilettes							
(5) Système d'égout adéquat		D10	X				
Commentaires :							

3. PROTECTION DES MOLLUSQUES :

a. Protégés contre la contamination	E2c						
b. Gardés à une température limitant la croissance bactérienne							
c. Équipement et transporteurs bien construits, entretenus et nettoyés		E2d					
d. Glace d'une source approuvée, bien entreposée et manipulée		E2e	X				
e. Lots différents non mélangés		E3c	X				
Commentaires :							

4. ENTRETIEN ET NETTOYAGE

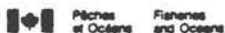
a. Entreposage des substances toxiques :							
(1) Seuls les produits toxiques nécessaires sont présents	D11a						
(2) Bien entreposés et isolés	D11						
(3) Bien utilisés	D11d						
b. Installations propres, en bon état, absence de matériel divers							
	D14						
c. Produits de nettoyage disponibles, sûrs, efficaces et bien utilisés							
	D15						
Commentaires :							



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page A-6
état NOUVEAU		date 90/4/1

ANNEXE A



ÉBAUCHE – RAPPORT DÉTAILLÉ D'INSPECTION DES MOLLUSQUES (Exp. et Réexp.) Page de

NOM DE L'USINE	N° D'ENREGISTREMENT	DATE D'INSP.	TYPE D'INSP.
		A M J	

EXPÉDITION ET RÉEXPÉDITION					
ÉLÉMENT / SOUS-ÉLÉMENT	REF. MAN.	ÉLÉMENT CRT.	CONFORMITÉ		MESURE A PRENDRE
			TOTALE	PART.	
5. RÉEMBALLAGE ET RÉÉTIQUETAGE PAR L'EXPÉDITEUR					
a. Réemballés et/ou réétiquetés, dans une usine approuvée	E3b				
b. Mollusques épurés non emballés ou étiquetés de nouveau					
c. Lots différents non mélangés	I9a				
d. Conteneurs d'expédition propres et sûrs	E3d				
e. Bon étiquetage, information sur l'étiquetage fournie	E3e				
Commentaires :					
6. EXPÉDITION					
a. Camions bien construits et entretenus	E2a				
b. Mollusques réfrigérés tel que requis					
c. Ventes consignées dans les registres	E2f				
Commentaires :					
7. SURVEILLANCE					
a. Personnes non autorisées et animaux exclus des aires d'entreposage et d'expédition	E2g				
b. Hygiène personnelle des employés					
Commentaires :					
8. MOLLUSQUES RÉEXPÉDIÉS :					
a. Étiquettes originales en place	G1b				
b. Mollusques non mélangés, reclassés ou réemballés					
Commentaires :					
9. RÉEXPÉDITION – MOLLUSQUES ÉCAILLÉS					
(Les critères suivants ne s'appliquent que lorsque seulement des mollusques écaillés sont réexpédiés dans des conteneurs approuvés)					
a. Les mollusques écaillés proviennent d'un écailleur/emballer certifié	G1a		X		
b. Chaque conteneur original est bien étiqueté			X		
c. Mollusques frais, gardés à 45°F ou moins					
d. Mollusques congelés gardés à 0°F ou moins					
e. Installations pour réfrigération et congélation adéquates			X		
f. Glace d'une source approuvée, bien entreposée et manipulée					
g. Les mollusques ne sont pas emballés ou étiquetés de nouveau	G1b				
h. Achats et ventes consignés dans les registres	G1				

DESCRIPTION – DÉFAUTS/COMMENTAIRES	DATES DE CORRECTION



INSPECTION DES INSTALLATIONS

chapitre 4	sujet	page B-1
état NOUVEAU		date 90/4/1

ANNEXE B



Gouvernement du Canada
Pêches et Océans

Government of Canada
Fisheries and Oceans

RAPPORT D'INSPECTION ET D'ÉVALUATION DE L'USINE

NOM ET LIEU: _____

N° D'ENREGISTR. _____ RÉG. _____ DISTR. _____

TYPE D'INSP. _____ DATE D'INSP. _____

A M J

TYPE D'EXPLOITATION	ÉVALUATION	
	ANNEXE I	ANNEXE II
Poisson frais, congelé ou semi-conservés		
Poisson salé		
Poisson en conserve		
Poisson saumuré, épicé et mariné		

N° DES INSPECTEURS ET HEURES			
			•
			•
			•
			•

TYPE D'EXPLOITATION	NOMBRES ET TYPES DE DÉFAUTS OBSERVÉS							
	Nombre de défauts observés							
	ANNEXE I				ANNEXE II			
	Mineur	Grave	Très grave	Extrêmement grave	Mineur	Grave	Très grave	Extrêmement grave
Poisson frais, congelé ou semi-conservés								
Poisson salé								
Poisson en conserve								
Poisson saumuré, épicé et mariné								

MESURES APPLICABLES EN VERTU DU RÉGLEMENT

Approbation Les défauts signalés plus haut devront avoir été corrigés aux dates négociées et indiquées dans le rapport ci-joint. Si les défauts ne sont pas corrigés, une cote plus sévère sera attribuée lors de(s) l'inspection(s).

Approbation après réinspection

Approbation refusée à l'inspection ou à la réinspection n° à cause de:

Défauts très graves Défauts extrêmement graves

Une nouvelle réinspection sera effectuée sur demande ou immédiatement après la date négociée pour la correction des défauts, ou sur demande écrite.

A M J

Suspension de l'enregistrement

Fermeture volontaire relativement à _____
(indiquer s'il s'agit d'une partie ou de la totalité de l'établissement)

Annulation de l'enregistrement

Le présent rapport a fait l'objet d'une discussion avec _____ (nom)	Noms et signatures des inspecteurs	
_____ (poste)	_____ (nom)	_____ (signature)
Vérfifié par: _____	_____ (nom)	_____ (signature)



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page B-3
état NOUVEAU		date 90/4/1

ANNEXE B

RAPPORT DÉTAILLÉ D'INSPECTION ET D'ÉVALUATION DE L'USINE

Page de

NOM DE L'USINE _____ N° D'ENREGISTR. _____ TYPE(S) D'EXPLOIT. _____ DATE D'INSP. _____ TYPE D'INSP. _____

A M J

EXIGENCES CONCERNANT LA CONSTRUCTION ET LE MATÉRIEL D'EXPLOITATION

REF ANN I	ELEMENT/SOUS-ELEMENT	CLASS. DES DÉFAUTS				SO	ÉVAL	DESCRIPTION DES DÉFAUTS/REMARQUES DATES DE CORRECTION
		M	G	T	E			
1	PLANCHERS-AIRES HUMIDES							
	a) surfaces imperméables							
	b) bon état							
	c) inclinaison appropriée (1/8 po/pi au moins)							
	d) jonctions planchers/murs étanches							
2	PLANCHERS-AIRES SÈCHES							
	a) construction adéquate							
	b) bon état							
3	CANALISATION							
	a) capacité suffisante							
	b) surface lisse et imperméable							
	c) siphons et couvercles appropriés							
	d) à l'épreuve des rongeurs							
	e) soupapes de retenue (au besoin)							
4 29 48	MURS-AIRES HUMIDES OU SÈCHES							
	a) surfaces lisses et sans fissure							
	b) de couleur claire							
	c) étanches							
	d) lavables et sans obstacles jusqu'à hauteur de 4 pi							
	e) appuis de fenêtres inclinés vers l'intérieur							
16 30 35 47 17	PLAFONDS							
	a) surfaces lisses et sans fissure							
	b) de couleur claire							
	c) lavables							
	d) hauteur suffisante							
	e) absence de saillies, conduites, etc. au-dessus des surfaces de travail							
15	ÉCLAIRAGE							
	a) intensité acceptable (min. de 20 bougies-pi)							
	b) enveloppes de protection selon les besoins							
	c) conception permettant un nettoyage facile							
5	VENTILATION							
	a) élimine les odeurs, la fumée et la vapeur							
	b) prévient la condensation							
9	APPROVISIONNEMENT EN EAU							
	a) eau sûre de source approuvée							
	b) pression et volume suffisants							
18	APPROVISIONNEMENT EN EAU CHAUDE							
	a) quantité suffisante							
	b) temp. minimale de 110° F							
8	LAVABOS							
	a) nombre suffisant							
	b) eau courante, froide et chaude							
	c) savon, serviettes, poubelles							
	d) visibles des aires de travail							
19 37	GANTS PROTECTEURS (DÉSINFECTION)							
	a) installations prévues							
	b) bien situées							
6 7	TOILETTES							
	a) nombre suffisant d'éléments							
	b) ventilation adéquate							
	c) construction adéquate (planchers, murs, plafonds, antichambre)							
	d) orifice d'évacuation							
	e) portes des toilettes d'un modèle approuvé							
12	CONTENANTS À DÉCHETS							
	a) contenants et installations approuvés							
	b) dotés de couvercles à fermeture étanche							



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page B-4
état NOUVEAU		date 90/4/1

ANNEXE B

RAPPORT DÉTAILLÉ D'INSPECTION ET D'ÉVALUATION DE L'USINE

Page de

NOM DE L'USINE _____ N° D'ENREGISTR. _____ TYPE(S) D'EXPLOIT. _____ DATE D'INSP. _____ TYPE D'INSP. _____

A M J

REF ANN I	ÉLÉMENT SOUS ÉLÉMENT	CLASS DES DÉFAUTS				SO	EVAL	DESCRIPTION DES DÉFAUTS/REMARQUES DATES DE CORRECTION
		M	G	T	E			
23 41	CAISSES, CHARIOTS ET BACS POUR LE POISSON AVANT TRAITEMENT							
	a) si en bois, traités pour empêcher l'humidité d'y pénétrer							
	b) en bon état							
	c) dispositif d'évacuation prévu							
13 21 32 39 47	SURFACES-TABLES, CONVOYEURS ET MATÉRIEL							
	a) surfaces en contact avec le produit d'un matériau approuvé							
	b) joints lisses et étanches							
11	TABLE-CONSTRUCTION ET CONCEPTION							
	a) construites en vue d'un nettoyage facile au-dessus et en-dessous							
	b) plates-formes des ouvriers d'un matériau approuvé							
10	BÂTI ET PIEDS							
	a) d'un matériau approuvé							
	b) en bon état							
24 42 47	CONVOYEURS À PRODUIT							
	a) équipés de jets d'eau, de racloirs, etc.							
14	CANALISATIONS À CIEL OUVERT							
	a) d'un matériau approuvé							
	b) de construction appropriée							
20 31 38 47	PLANCHES, BILLOTS DE CASSAGE ET MAILLETS: APPAREILS À ROULEAU							
	a) d'un matériau approuvé							
	b) en bon état, sans fissure							
	c) app. à rouf. équipés de jets d'eau							
22 33 34 40 47	RECEPTACLES, PLATEAUX, RESERVOIRS, CUVES ET USTENSILES							
	a) d'un matériau approuvé							
	b) en bon état, surfaces lisses et sans fissures							
	c) dispositif d'évacuation au besoin							
25 47 43	USTENSILES EN TREILLIS MÉTALLIQUE							
	a) interdit							
26 47 44	USTENSILES EN FONTE ÉMAILLÉE							
	a) interdit							
45	INSTALLATIONS DE CONGÉLATION - CONGÉLATEURS PAR CONTACT							
	a) appropriés							
46	INSTALLATIONS DE CONGÉLATION - CONGÉLATEURS À AIR FORCÉ							
	a) appropriés							
	ENTREPOSAGE - PRODUITS CONGÉLÉS (Ann. IV)							
	a) pièces maintenues à la température appropriée							
	b) présence d'un thermomètre approuvé							
49	SAUM., EP ET MAR - ENTREPOSAGE DES INGRÉDIENTS DE PRÉPARATION							
	a) espace suffisant et acceptable							
50	SAUM., EP ET MAR - ENTREPOSAGE DU PRODUIT LORS DE LA PRÉPARATION							
	a) espace suffisant et acceptable							



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page B-5
état NOUVEAU		date 90/4/1

ANNEXE B

RAPPORT DÉTAILLÉ D'INSPECTION ET D'ÉVALUATION DE L'USINE

Page de

NOM DE L'USINE _____ N° D'ENREGISTR. _____ TYPE(S) D'EXPLOIT. _____ DATE D'INSP. _____ TYPE D'INSP. _____

A M J

REF ANN II	ELEMENT SOUS-ELEMENT	CLASS. DES DEFAUTS				SO	E	V	A	L	DESCRIPTION DES DEFAUTS/REMARQUES DATES DE CORRECTION
		M	G	T	E						
1	SANTÉ DES EMPLOYÉS										
	a) aucun porteur constaté										
	b) aucune maladie contagieuse										
	c) aucune blessure ouverte ou plaie										
	d) interdiction de tousser, d'éternuer, de se moucher près du produit										
5	FUMER/CRACHER										
	a) défendu dans l'aire de traitement										
3	VERNIS À ONGLES										
	a) interdit										
2	LAVAGE DES MAINS										
	a) correctement lavées au retour au travail										
22 40 50	GANTS PROTECTEURS ET DÉSINFECTION										
	a) à chaque interruption										
23 28 41 51	VÊTEMENTS DE DESSUS ET COIFFURE										
	a) sarreaux, etc. d'un approuvé - doivent être portés										
	b) coiffure d'un type approuvé couvrant les cheveux, épingles à cheveux interdites										
	c) vêtements toujours propres										
	d) vêtements suspendus de façon approuvée										
	e) vêtements de dessus interdits dans les toilettes										
	VÊTEMENTS DE DESSUS IMPERMEABLES										
	a) portés au besoin										
	b) correctement lavés										
	c) suspendus pendant les interruptions de travail										
	GLACE										
	a) faite avec de l'eau d'une source approuvée										
	b) exempte de matières étrangères - sans contamination bactériologique										
	c) correctement ammagasnée et manutentionnée										
	d) contenants en bon état et maintenus propres										
	LAVAGE DU POISSON ENTIER ET PARE										
	a) correctement lavé avant le traitement										
19 20 31 37 38 39	TRAITEMENT DES CRUSTACÉS										
	a) cuves de cuisson vidangées et nettoyées toutes les deux heures au moins										
	b) produit retiré immédiatement après la cuisson et refroidi dans de l'eau propre et froide										
	c) produit cuit et refroidi correctement conservé										
	ENTREPOSAGE DE PRODUITS CONGELÉS (Ann. IV)										
	a) température notée et enregistrée chaque jour - Enregistrements conservés pendant 12 mois										
	b) produit congelé protégé des élévations de température										
	c) absence de substances odoriférantes										
31 32 33	POISSON SALÉ ET SÉCHÉ (ÉTAB. DE TRAIT.)										
	a) fournitures d'emballage et sel correctement entreposés pour les protéger de la contamination										
	b) produit correctement entreposé pour le protéger de la contamination										
	c) produit correctement entreposé pour le protéger d'une détérioration de la qualité										
	d) palettes maintenues en bon état et propres										
47 48	POISSON SAUMURÉ, ÉPICÉ ET MARINÉ (ÉTAB. DE TRAIT.)										
	a) ingrédients mélangés de façon homogène										
	b) ingrédients répartis de façon uniforme dans le produit										
	c) produit protégé du gel et de la surchauffe lors du traitement										



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page B-6
état NOUVEAU		date 90/4/1

ANNEXE B

RAPPORT DÉTAILLÉ D'INSPECTION ET D'ÉVALUATION DE L'USINE Page de

NOM DE L'USINE N° D'ENREGISTR. TYPE(S) D'EXPLOIT. DATE D'INSP. TYPE D'INSP.

A M J

REF. ANN. II	ÉLÉMENT/SOUS-ÉLÉMENT	CLASS. DES DÉFAUTS				SO	EVAL	DESCRIPTION DES DÉFAUTS-REMARQUES DATES DE CORRECTION
		M	G	T	E			
14	ÉQUIPEMENT DE NETTOYAGE							
	a) disponible pour le nettoyage							
26 30 42 52	PLANCHERS-AIRES HUMIDES							
	a) conservés relativement propres pendant le travail							
	b) lavés et désinfectés chaque jour							
30 52	PLANCHERS-AIRES SÈCHES							
	a) maintenus en bon état							
	b) conservés propres							
27 34 45 55	CANALISATIONS							
	a) exemptes de débris et d'obstructions							
27 34 45 55	MURS-AIRES HUMIDES OU SÈCHES							
	a) maintenus en bon état							
	b) maintenus propres							
27 34 45 55	PLAFONDS ET LUMINAIRES							
	a) correctement entretenus							
	b) correctement nettoyés							
24 43 53	USTENSILES (NETTOYAGE)							
	a) nettoyés et désinfectés au cours de chaque poste							
	b) nettoyés et désinfectés à la fin de chaque poste							
	c) séchés à l'air et rangés de façon hygiénique							
25 44 54	TABLES, ÉQUIPEMENT ET CONVOYEURS (NETTOYAGE ET ENTRETIEN)							
	a) bien entretenus							
	b) lavés et désinfectés correctement à la fin de chaque poste de travail							
27 34 45 55	LAVABOS							
	a) bien entretenus							
	b) maintenus propres							
12	ENTREPOSAGE DU MATÉRIEL ET DE L'OUTILLAGE							
	a) aires de travail libres de tout équipement, etc. inutile							
9	BAS ET RÉCEPTACLES À DÉCHETS							
	a) utilisés exclusivement pour les déchets							
8	DÉCHETS DE POISSONS ET AUTRES							
	a) enlevés au moins une fois par jour							
	b) équipement toujours propre							
	c) environs tenus propres							
	d) méthode satisfaisante d'évacuation							
6 7	TOILETTES							
	a) maintenues en bon état							
	b) conservées propres							
	c) évacuation approuvée des eaux d'égouts							
7	ÉLIMINATION DES EAUX D'ÉGOUTS							
	a) distincte de l'approvisionnement en eau							
	b) inaccessible aux insectes							
11	RONGEURS ET INSECTES							
	a) dispositifs de protection pour les exctura de l'usine							
	b) programme d'extermination correctement appliqué en cas d'infestation évidente							
	c) insecticides, etc. de type approuvé							
10	ANIMAUX							
	a) interdits dans l'usine							
27 34 45 55	NETTOYAGE ET ENTRETIEN GÉNÉRAL							
	a) installations, équipement, etc. maintenus en bon état							
	b) installations, équipement, etc. maintenus propres							
13	ABORDS DE L'ÉTABLISSEMENT							
	a) maintenus propres							



chapitre 4	sujet	page B-7
état NOUVEAU		date 90/4/1

**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

ANNEXE B

RAPPORT DÉTAILLÉ D'INSPECTION ET D'ÉVALUATION DE L'USINE Page de

NOM DE L'USINE _____ TYPE(S) D'EXPLOIT. _____ N° D'ENREG. _____ DATE D'INSP. _____ TYPE D'INSP. _____
 CONSERVERIE _____

REF. ANN. 1	ÉLÉMENT/SOUS-ÉLÉMENT	CLASS. DES DÉFAUTS				SO	EVAL	DESCRIPTION DES DÉFAUTS/REMARQUES DATES DE CORRECTION
		M	G	T	E			
15	INTENSITÉ DE L'ÉCLAIRAGE							
	a) aire de déchargement des palettes							
	b) table d'emballage							
	c) poste des chariots							
	d) inspection des boîtes et des serifs							
Art Gen 24	MANUTENTION DES BOÎTES VIDES							
	a) matériel de manutention							
	b) alimentation en boîtes							
	c) nettoyage et lavage des boîtes							
Art Gen 34	MATÉRIEL DE MISE EN CONSERVE							
	a) type et disposition appropriés							
	b) état de marche et entretien							
	Liste de vérification de l'inspecteur Découpeuse(s) mécanique(s) Remplisseuse(s) Distributeur de sel, huile et bouillon Balances(s) Agrafeuse(s) de couvercle							
27	APPROVISIONNEMENT EN VAPEUR							
	a) quantité et pression suffisantes							
28(a)	SERTISSEUSES							
	a) type et disposition adéquates							
	b) état de marche et entretien							
28(b) Art Gen 34	AUTOCLAVES							
	a) installation approuvée date de l'inspection							
	b) état de marche et entretien							
	Liste de vérification de l'inspecteur Chariots et paniers Séparateurs Diffuseurs de vapeur Évents Robinet de purge et d'évacuation Robinets de sécurité Chlorateur Autres							
28(b) Art Gen 34	COMMANDES ET INSTRUMENTS DES AUTOCLAVES							
	a) type et disposition appropriés							
	b) état de marche et entretien							
	Liste de vérification de l'inspecteur Thermomètre à mercure Manomètre à contact Enregistreur durée/température Horloge Commandes automatiques Indicateurs de danger Autres							
34 Art Gen 34	MANUTENTION APRÈS TRAITEMENT							
	a) type et disposition appropriés							
	b) état de marche et entretien							
	Liste de vérification de l'inspecteur Agrafes pour relier la courroie de l'étiqueteuse Ensemble basculeur de chariots et paniers Convoyeur de boîtes Mise sur palettes Mise en caisses Vérification des boîtes Autres							



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page B-8
état NOUVEAU		date 90/4/1

ANNEXE B

RAPPORT DÉTAILLÉ D'INSPECTION ET D'ÉVALUATION DE L'USINE

Page de

NOM DE L'USINE _____ TYPE(S) D'EXPLOIT. _____ N° D'ENREG. _____ DATE D'INSP. _____ TYPE D'INSP. _____
 _____ CONSERVERIE _____

EXIGENCES CONCERNANT LES CONDITIONS D'EXPLOITATION

REF. ANN.	ÉLÉMENT SOUS-ÉLÉMENT	CLASS. DES DÉFAUTS				SO	EVAL	DESCRIPTION DES DÉFAUTS/REMARQUES DATES DE CORRECTION
		M	G	T	E			
	MANUTENTION DES BOÎTES VIDES							
*	a) élimination des boîtes détectueuses		<input type="checkbox"/>					
*	b) enregistrement des dates de fabrication		<input type="checkbox"/>					
27	c) transport approprié des boîtes		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
*	d) inspection et nettoyage des boîtes		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	MISE EN BOÎTES							
12	a) salubrité de l'aire de travail		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
27	b) propreté des appareils		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
15	c) bon fonctionnement des appareils		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
*	d) bonne exécution du travail		<input type="checkbox"/>					
*	e) bonne fermeture des boîtes		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
*	f) bonne manutention des boîtes		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
AG35	g) fermeture sous vide (cas échéant)		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
AG32	h) bon estampage du code		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
*	i) autres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	INSPECTION DES SERTIS							
*	a) inspection visuelle effectuée au moins toutes les 30 min.		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
*	b) démontage approprié du serti		<input type="checkbox"/>					
*	c) autres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	STÉRILISATION							
*	a) procédé enregistré et approuvé		<input type="checkbox"/>					
*	b) procédé approuvé affiché		<input type="checkbox"/>					
15	c) procédé approuvé utilisé pour le traitement		<input type="checkbox"/>					
*	d) autres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	AUTOCLAVES							
*	a) salubrité des lieux		<input type="checkbox"/>					
*	b) opérateur qualifié		<input type="checkbox"/>					
*	c) utilisation de séparateurs appropriés		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
*	d) indicateurs de marche utilisés		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
*	e) autoclavage moins de 1 h après le serrissage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
16	f) eau de refroidissement chlorée, présentant une sortie résiduelle de 2 ppm		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
*	g) autres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	MANUTENTION APRÈS TRAITEMENT							
27	a) appareils régulièrement nettoyés et désinfectés		<input type="checkbox"/>					
*	b) chariots et paniers inclinés pour élim. l'eau en excès		<input type="checkbox"/>					
*	c) boîtes chaudes refroidies dans une aire et de façon sanitaire		<input type="checkbox"/>					
*	d) boîtes manutentionnées avant le séchage et le refroid		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
*	e) boîtes refroidies correctement manutentionnées et entreposées		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	RELEVÉS DE FONCTIONNEMENT							
15	a) correctement et exactement remplis		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
*	b) écarts et mesures prises notés		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
15	c) relevés et graphiques conservés pendant au moins 12 mois		<input type="checkbox"/>					
	Liste de vérification de l'inspecteur (Vérifier): Dates de fabrication des boîtes x Données sur le démontage des sertis x Graphiques durée-température x Journal de fonctionnement x Dosage du chlore x Autres x							

*Se référer à l'Article Général 34



**INSPECTION
DES INSTALLATIONS**

chapitre 4	sujet	page C-1
état NOUVEAU		date 90/4/1

**INSPECTION ET ÉVALUATION DES ÉTABLISSEMENTS DE TRANSFORMATION DU
POISSON**

ANNEXE C

TABLEAU D'ÉVALUATION DES USINES

COTE	ÉCHELLE DES COTES PAR TYPE DE DÉFAUT			
	MINEUR	MAJEUR	GRAVE	CRITIQUE
A	0 - 6	0 - 5	0	0
B	7 OU PLUS	6 - 10	1 - 2	0
C	S/O	11 OU PLUS	3 - 4	0
D	S/O	S/O	5 OU PLUS	1 OU PLUS