



Point 4 de l'ordre du jour :

CX/FH 17/49/5

## PROGRAMME MIXTE FAO/OMS SUR LES NORMES ALIMENTAIRES

### COMITÉ DU CODEX SUR L'HYGIÈNE ALIMENTAIRE

#### Quarante-neuvième session

Chicago, Illinois, États-Unis d'Amérique, du 13 au 17 novembre 2017

### AVANT-PROJET DE RÉVISION DES *PRINCIPES GÉNÉRAUX D'HYGIÈNE ALIMENTAIRE (CAC/RCP 1-1969)* ET LEUR ANNEXE HACCP

Préparé par le groupe de travail électronique dirigé par le Royaume-Uni et co-présidé par la France, le Ghana, l'Inde, le Mexique et les États-Unis d'Amérique

Les membres et observateurs du Codex qui souhaitent formuler des observations au sujet du présent avant-projet à l'étape 3 sont invités à le faire conformément aux recommandations établies dans la CL 2017/69-FH disponible sur le site Internet du Codex/Lettres circulaires 2017 :

<http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/circular-letters/en/>.

#### Généralités

1. La quarante-huitième session du CCFH (CCFH48) est convenue d'établir un GTE présidé par le Royaume-Uni et co-présidé par la France, le Ghana, l'Inde, le Mexique et les États-Unis d'Amérique chargé de poursuivre la révision des *Principes généraux d'hygiène alimentaire* conformément à ce qui est exposé dans le document CCFH48 (CX/FH 16/48/5). Le GTE devra tenir compte des contributions du GT intrasession (CRD14) travaillant en espagnol et en anglais afin de :
  - poursuivre la révision de l'introduction et entamer la révision de la deuxième (bonnes pratiques d'hygiène (BPH)) et de la troisième (système HACCP) parties en parallèle pour recueil d'observations à l'étape 3 ;
  - se poser la question de savoir s'il faudrait inclure des aspects relatifs à l'engagement du personnel, la responsabilité et la culture de la sécurité sanitaire des aliments ; et
  - envisager l'utilisation d'exemples de mesures de maîtrise tout le long de la chaîne alimentaire (y compris celles qui ne peuvent pas être traitées comme CCP) ainsi que d'un tableau comparatif entre BPH, CCP et tout autre type de mesures de maîtrise pour mieux saisir les enjeux et appuyer les travaux.
2. Le CCFH48 est, en outre, convenue de constituer un GTP, présidé par le Royaume-Uni et co-présidé par la France, le Ghana, l'Inde, le Mexique et les États-Unis d'Amérique, qui se tiendra conjointement avec le CCFH49, chargé d'examiner toutes les observations reçues et de préparer une proposition révisée pour examen en plénière.

#### Travaux du GTE

3. Tous les membres et observateurs du Codex ont été conviés à participer au GTE qui s'est déroulé au moyen du Forum Internet du Codex en sus de l'envoi massif de courriels pour s'assurer que les membres étaient au fait des documents clés disponibles et des appels à contributions. Au total, 49 membres et 18 observateurs se sont inscrits. (Annexe II)
4. Les co-présidents se sont réunis de manière informelle à Gatineau, au Québec (Canada) du 10 au 12 avril 2017 (organisé par le Canada et présidé par le Royaume-Uni) afin d'élaborer des documents pour un examen plus fouillé de la part du GTE.

5. Les co-présidents ont étudié les conclusions tirées lors de précédents travaux, notamment les différents types de points pour la maîtrise et l'application du système HACCP dans les petites entreprises et entreprises moins développées. Ils ont reconnu que la notion de points pour la maîtrise BPH nécessitant une plus grande attention (BPH « renforcées ») devrait être introduite dans le document et ont réfléchi à une terminologie adéquate. L'importance d'expliquer clairement le lien entre les différents types de mesures de maîtrise a été reconnue ainsi que la nécessité de faire preuve d'une certaine souplesse quant à leur application pratique dans les différents types d'entreprises. Il a également été convenu que les définitions venant appuyer le texte seraient adoptées ultérieurement, lorsque ce dernier serait plus élaboré et que la cohérence avec d'autres textes du Codex serait assurée. En outre, les co-présidents sont convenus qu'il faudrait fournir davantage d'orientations quant à la réalisation de l'analyse des risques, la validation et la vérification des mesures de maîtrise.
6. Les co-présidents ont bien avancé dans le développement de la partie Introduction et de celle relative aux BPH et en donnant des orientations pour la partie relative au système HACCP. Un tableau comparatif expliquant les différents types de mesures de maîtrise a été adopté. Le texte révisé a été diffusé aux membres du GTE assorti d'une invitation à soumettre leurs observations avant le 4 mai 2017. Un total de 20 membres et 4 observateurs ont répondu. Lesdites réponses ont servi à étoffer le texte.
7. Le GTE présente un texte révisé (Annexe 1) pour examen par le CCFH et le groupe de travail physique (GTP). Le document a été réorganisé afin de contenir une introduction et deux [chapitres] sur les BPH et le système HACCP. Un tableau comparatif et un arbre de décision ont été intégrés pour clarifier le lien entre les différents types de mesures de maîtrise. Les références à l'engagement des gestionnaires et à la culture de la sécurité sanitaire des aliments ont été renforcées et rendues plus visibles. Des références à la maîtrise des allergènes ont été introduites. Des renvois à d'autres textes du Codex ont été ajoutés.
8. Les membres du GTE reconnaissent qu'il convient d'étudier plus avant les principes fondamentaux afin de contribuer à la poursuite de l'élaboration du texte, notamment la question de savoir si :
  - i. toutes les entreprises devraient mener à bien une analyse des risques et, le cas échéant, dans quelle mesure cela pourrait être adapté afin de convenir à la nature et la taille de l'entreprise et si des systèmes de maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments fondés sur le HACCP ou les BPH sont appliqués ;
  - ii. L'approche actuelle des *Principes généraux d'hygiène alimentaire* (BPH plus HACCP au besoin) est toujours adéquate ou si la notion de mesures de maîtrise en dehors des CCP (provisoirement appelées BPH renforcées) devrait être introduite. La solution est soit d'adapter le texte actuel en indiquant qu'il existe certaines mesures de maîtrise BPH qui nécessitent une plus grande attention, soit d'élaborer une nouvelle terminologie ainsi qu'un texte spécifique axés sur les mesures de maîtrise en dehors des CCP, et d'expliquer le lien entre les différents types de mesures de maîtrise et les BPH et le système HACCP ; et
  - iii. Les mesures de maîtrise relatives à la production primaire devraient être traitées dans une section spécifique du document et/ou si le document devrait être élaboré de manière à multiplier les références afin d'explicitement l'application des orientations tout le long de la chaîne alimentaire.
9. Il convient en outre de réfléchir au format et à la structure du document et de déterminer dans quelle mesure ce dernier devrait être révisé et harmonisé avec d'autres documents comme, l'ISO 22000. La terminologie et les définitions devront être étudiées ultérieurement, plus le texte sera élaboré, afin de s'assurer que tout soit cohérent et correctement défini. Par exemple, la notion de « système d'hygiène alimentaire » (adoptée lors du CCFH48) prête à confusion et pourrait soit faire l'objet d'une définition, soit être remplacée par « système de maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments », expression définie préalablement dans le document de validation du Codex.

## Recommandations

10. Le GTE recommande au Comité de :
  - i. examiner l'avant-projet de révision des principes généraux d'hygiène alimentaire visé à l'annexe I ;
  - ii. débattre et parvenir à un accord sur les concepts fondamentaux soulignés au paragraphe 8 pour permettre aux travaux d'avancer et soutenir l'élaboration future du texte. Réfléchir au format et à

- la structure du document et déterminer dans quelle mesure ces derniers devraient être révisés (paragraphe 9) ; et
- iii. déterminer les prochaines étapes et voir si un GTE ou un GTP devrait être mis sur pied afin de poursuivre la révision de CAC/RCP 1-1969 pour que le texte soit adopté à l'étape 5 en 2019 et à l'étape 8 en 2021.

**AVANT-PROJET DE RÉVISION DES PRINCIPES GÉNÉRAUX D'HYGIÈNE ALIMENTAIRE  
(CAC/RCP 1-1969)**

(pour observations à l'étape 3 via la CL2017/69-FH)

**PRINCIPES GÉNÉRAUX D'HYGIÈNE ALIMENTAIRE : BONNES PRATIQUES D'HYGIÈNE (BPH) ET  
SYSTÈME D'ANALYSE DES DANGERS - Points critiques pour leur maîtrise (HACCP)**

**Remarque :** Le texte révisé des Principes généraux d'hygiène alimentaire a été élaboré par le GTE à la suite des orientations fixées par le CCFH48 et le GTP (novembre 2016). Des remarques ont été introduites afin d'expliquer les principales modifications apportées au texte et mettre en exergue les points restant à débattre.

**Il convient d'examiner davantage certains principes fondamentaux, notamment, la question de savoir si toutes les entreprises alimentaires doivent mener à bien une analyse des risques et si des concepts supplémentaires, par exemple, les BPH renforcées devraient être introduits. Le texte sera retravaillé une fois qu'un accord aura été trouvé sur lesdits principes. L'élaboration de définitions précises et la modification de la structure du document y compris le lien avec l'ISO 22000 devraient être envisagées chemin faisant.**

## **INTRODUCTION**

1. Le public est en droit d'attendre que les aliments qu'il consomme soient sans danger et propres à la consommation. Les intoxications alimentaires et les maladies transmises par les aliments sont dans la meilleure des hypothèses déplaisantes et dans certains cas, elles peuvent s'avérer graves, fatales ou avoir un impact préjudiciable sur la santé humaine à long terme. En outre, les foyers d'intoxication alimentaire peuvent perturber les échanges et le tourisme, et entraîner un manque à gagner, du chômage et des litiges. La détérioration des aliments est une source de gâchis, est coûteuse, met à mal la sécurité alimentaire et peut se répercuter négativement sur le commerce et la confiance des consommateurs.

2. L'augmentation des échanges internationaux de denrées alimentaires et des voyages dégage d'importantes retombées économiques et sociales. Mais elle facilite aussi la propagation des maladies à travers le monde. En outre, les habitudes alimentaires ont considérablement évolué dans de nombreux pays et de nouvelles techniques de production, de préparation, d'entreposage et de distribution des aliments se sont développées en conséquence. Des pratiques efficaces en matière d'hygiène sont donc essentielles pour éviter les conséquences négatives, sur la santé publique et sur l'économie, des intoxications alimentaires et des maladies transmises par les aliments, ainsi que de la détérioration des aliments. Chacun de nous — producteurs primaires, importateurs, fabricants et transformateurs, opérateurs logistiques et d'entrepôts alimentaires, personnel chargé de la manutention des aliments, détaillants et consommateurs — a la responsabilité de s'assurer que les aliments sont salubres et propres à la consommation.

3. Le présent document énonce les principes généraux qui devraient être compris et respectés par les entreprises du secteur alimentaire au long de la chaîne alimentaire et constitue une base pour les autorités compétentes chargées de superviser la sécurité sanitaire et la salubrité des aliments. En gardant à l'esprit le point dans la chaîne alimentaire ; la nature de l'opération ; les contaminants pertinents ; et si les contaminants en question pourraient compromettre la sécurité sanitaire et/ou la salubrité des aliments ; ces principes aideront les entreprises du secteur alimentaire à élaborer leurs propres pratiques en matière d'hygiène alimentaire ainsi que des mesures de maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments appropriées tout en respectant les exigences fixées par les autorités compétentes.

**Remarque :** Les paragraphes 4A et 4B sont proposés comme alternative pour couvrir les éventuels résultats des débats à venir sur la nécessité éventuelle que toutes les entreprises du secteur alimentaire mènent à bien une analyse des risques.

4. [A. Les programmes prérequis, qui incluent les bonnes pratiques d'hygiène (BPH), les bonnes pratiques de fabrication (BPF) et les bonnes pratiques agricoles (BPA), le cas échéant, jettent les bases permettant de produire des aliments sûrs et propres à la consommation.] [Les BPH s'appliquent de manière générale à l'ensemble des entreprises alimentaires sans qu'une analyse des risques doive pour autant être menée. En renvoyant à des ressources externes (modèles existants, références, normes, réglementations ou codes d'usages fournis par l'autorité compétente, le Codex ou de l'industrie alimentaire), il pourrait être décidé que pour certaines entreprises du secteur alimentaire les BPH suffisent à maîtriser tous les dangers liés à la sécurité sanitaire des aliments. Pourtant, puisque tous les dangers ne présentent pas le même risque, il s'avèrera peut-être nécessaire d'octroyer une attention particulière à certains dangers jugés significatifs au moyen d'une analyse de risques spécifique au site et d'appliquer [des mesures de maîtrise à des points critiques pour la maîtrise (CCP) et/ou en dehors des CCP] OU [des mesures de maîtrise du système HACCP] dans le cadre d'un Système d'analyse des dangers - Points critiques pour leur maîtrise (HACCP) (voir tableau comparatif ci-après). Les entreprises du secteur alimentaire ne disposant pas des ressources nécessaires pour mener à bien une analyse de risques pourront utiliser des ressources externes comme celles énumérées ci-dessus ou des plans HACCP généraux fournis par l'autorité compétente ou l'industrie alimentaire<sup>1</sup>, susceptibles d'être adaptés au site].

OU [le paragraphe 4B est un paragraphe de substitution dans le cas où les délégations soutiendraient l'approche selon laquelle toutes les entreprises du secteur alimentaire conduisent une analyse des risques]

4. B. [Les programmes prérequis, qui incluent les bonnes pratiques d'hygiène (BPH), les bonnes pratiques de fabrication (BPF) et les bonnes pratiques agricoles (BPA), le cas échéant, jettent les bases permettant de produire des aliments sûrs et propres à la consommation.] [Les BPH s'appliquent de manière générale à l'ensemble des entreprises alimentaires. À l'issue d'une analyse élémentaire des risques et d'une évaluation des mesures d'hygiène alimentaire, il peut être décidé que pour certaines entreprises du secteur alimentaire les BPH suffisent à maîtriser tous les dangers liés à la sécurité sanitaire des aliments. Dans d'autres cas, il s'avèrera peut-être nécessaire d'octroyer une attention particulière à certains dangers jugés significatifs au moyen d'une analyse de risques spécifique au site et d'appliquer [des mesures de maîtrise à des points critiques pour la maîtrise (CCP) et/ou en dehors des CCP] OU [des mesures de maîtrise du système HACCP] dans le cadre d'un Système d'analyse des dangers - Points critiques pour leur maîtrise (HACCP) (voir tableau comparatif ci-après). Les entreprises du secteur alimentaire ne disposant pas des ressources nécessaires pour mener à bien une analyse de risques spécifique au site pourront utiliser des modèles existants, références, normes, réglementations, codes d'usages ou des plans HACCP généraux fournis par l'autorité compétente ou l'industrie alimentaire<sup>2</sup> susceptibles d'être adaptés au site].

Remarque : un arbre de décision a été ajouté pour aider à comprendre les mesures de maîtrise en dehors des CCP, qui exigent une attention particulière et qui sont appelées « BPH renforcées ».

(L'arbre de décision en annexe 1 permet d'identifier les mesures de maîtrise en dehors des CCP, appelées [« BPH renforcées »]).

5. [Le chapitre I] du présent document décrit les BPH, qui constituent la base de tous les systèmes d'hygiène alimentaire pour favoriser la production d'aliments sûrs et salubres. Les BPH peuvent être des mesures d'hygiène alimentaire indépendantes ou des programmes prérequis au système HACCP. [Le chapitre II] décrit le système HACCP. Même si certains types d'entreprises du secteur alimentaire pourront rencontrer des difficultés à appliquer le système HACCP, les principes dudit système peuvent être essentiellement mis en œuvre au long de la chaîne alimentaire de la production primaire jusqu'à la consommation finale. Leur mise en œuvre devrait reposer sur des données scientifiques relatives aux risques pour la santé humaine.

Remarque : tel que demandé par le CCFH, un tableau comparatif a été introduit pour faciliter la compréhension du lien entre les BPH et le système HACCP.

<sup>1</sup> Directives de la FAO/OMS à l'attention des gouvernements s'agissant de l'application du système HACCP dans les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées du secteur alimentaire ISSN 0254-4725

<sup>2</sup> Directives de la FAO/OMS à l'attention des gouvernements s'agissant de l'application du système HACCP dans les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées du secteur alimentaire ISSN 0254-4725

6. Le tableau comparatif ci-dessous fait état du lien entre les BPH appliquées à des fins de sécurité sanitaire et salubrité des aliments et les mesures de maîtrise HACCP mises en œuvre pour renforcer la sécurité sanitaire des aliments.

### Comparaison entre les BPH, [mesures de maîtrise en dehors des CCP] [BPH renforcées] et les mesures de maîtrise du système HACCP

Remarque : une référence aux mesures de maîtrise en dehors des CCP ou BPH renforcées figure dans le tableau. Toutefois, il est nécessaire de poursuivre le débat pour s'entendre sur la nécessité ou non d'introduire ce concept dans le document et, le cas échéant, comment procéder.

	Bonnes pratiques d'hygiène (BPH)	[Mesures de maîtrise en dehors des CCP][BPH renforcées]	Mesures de maîtrise appliquées à des points critiques pour la maîtrise (CCP)
<b>Champ d'application</b>	Conditions et activités générales de base pour créer un environnement (externe et interne) garantissant la sécurité sanitaire des aliments.  Spécifique à aucun danger mais débouche sur la prévention de certains contaminants.	Mesures de maîtrise pour un/des danger(s) significatif(s) dans les aliments et/ou dans le milieu de transformation qui ne sont pas précisément quantifiables ou lorsqu'un seuil spécifique n'est pas directement lié à un niveau quantifiable de maîtrise du danger.	Spécifique à un produit ou un groupe de produits. Mesures de maîtrise aux étapes de production critiques pour ramener les dangers significatifs dans les aliments à un niveau acceptable.
<b>Quand les identifier ?</b>	Avant l'analyse des risques, ou Adaptation après l'analyse des risques.	[Après une analyse élémentaire des risques [en dehors des CCP][BPH renforcées]]  Après l'analyse de risques [pour les mesures de maîtrise appliquées aux CCP]	
<b>Validation de l'efficacité des mesures de maîtrise</b>	Au besoin, et en règle générale pas effectuée directement par les entreprises du secteur alimentaire, par exemple l'efficacité des produits d'entretien est validée par le fabricant.	Oui, la validation devrait être effectuée ( <i>Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire (CAC/GL 69-2008)</i> ).	
<b>Critères</b>	Certains aspects relatifs aux BPH peuvent être mesurables ou observables, par exemple le lavage des mains.	Critère mesurable ou observable qui fait le distinguo entre une <u>procédure</u> acceptable et contestable et qui requiert une évaluation de l'impact sur le produit (par exemple, le nettoyage).	Seuil critique qui fait le distinguo entre <u>produits</u> acceptables et non-acceptables <ul style="list-style-type: none"> <li>• mesurable (par exemple, température, pH, <math>a_w</math>), ou</li> <li>• observable (par exemple, vérification visuelle, apparence, texture).</li> </ul>

<b>Surveillance</b>	Oui, lorsque cela s'avère opportun [et faisable].	Oui, mais habituellement pas de manière continue. Fréquence en fonction de l'opération.	Oui, en temps réel ; <ul style="list-style-type: none"> <li>de manière continue, ou</li> <li>à une fréquence suffisante pour assurer la maîtrise au CCP.</li> </ul>
<b>Mesures correctives en cas de perte de maîtrise indiquée</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pour les procédures et les pratiques : oui, [le cas échéant].</li> <li>Pour les produits : normalement pas requis.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pour les procédures et les pratiques : oui.</li> <li>Pour les produits : le cas échéant, sur la base de l'évaluation de la situation, Le produit ne devrait pas être mis sur le marché tant que l'évaluation n'est pas terminée.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pour les produits : oui. Actions pré-définies pour les produits.</li> <li>Pour les procédures et les pratiques : oui, le cas échéant, des mesures correctives pour rétablir la maîtrise et éviter la répétition.</li> </ul>
<b>Vérification</b>	Oui, le cas échéant, habituellement programmée.	Oui. Vérification programmée de la mise en œuvre des mesures de maîtrise.	
<b>Tenue des registres (par exemple, registres de surveillance)</b>	Oui, le cas échéant.	Oui	
<b>Documentation (par exemple, procédures documentées)</b>	Oui, le cas échéant.	Oui	



## OBJECTIFS

7. *Principes généraux d'hygiène alimentaire : les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) et le système d'analyse des dangers - points critiques pour leur maîtrise (HACCP) visent à :*

- définir des principes et des directives concernant la mise en œuvre des bonnes pratiques d'hygiène applicables d'un bout à l'autre de la chaîne alimentaire pour fournir des aliments sûrs et propres à la consommation ;
- fournir des directives sur l'application des principes HACCP ;
- clarifier le lien entre les BPH et le système HACCP en tenant compte de la taille et de la nature de l'opération de l'entreprise alimentaire ainsi que du niveau de risque pour la sécurité sanitaire des aliments ; et
- jeter les bases sur lesquelles sont établis les codes d'usages propres à chaque secteur et ceux spécifiques aux produits.

## CHAMP D'APPLICATION

8. Le présent document constitue un cadre de principes généraux pour la production d'aliments sûrs et propres à la consommation humaine en énonçant les conditions requises en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments à appliquer pour la fabrication de produits alimentaires et en recommandant, le cas échéant, des mesures spécifiques de maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments à certaines étapes de la chaîne alimentaire.

## UTILISATION

### Généralités

9. Ce document s'adresse aux professionnels du secteur alimentaire (production primaire, fabrication et transformation, établissements de service alimentaire et vente au détail) et aux autorités compétentes, le cas échéant. Le présent document s'applique de manière générale aux entreprises du secteur alimentaire et aux autorités compétentes qui assurent la surveillance ; il offre la souplesse nécessaire pour répondre aux besoins des différents types d'entreprises alimentaires dans le cadre du commerce international des denrées alimentaires.

10. Il se produira des situations où certaines des exigences spécifiques présentées dans ce document ne seront pas applicables. La question fondamentale, dans tous les cas, est « quelle est la mesure nécessaire et appropriée sur la base de la sécurité et de l'acceptabilité des aliments pour la consommation ? »

11. Pour indiquer les cas où de telles questions peuvent se poser, le texte utilise les expressions « au besoin » et « le cas échéant ». Lorsqu'il s'agit de décider si une prescription est nécessaire ou appropriée, il convient d'évaluer les effets potentiellement néfastes sur les consommateurs en tenant compte de toutes les données scientifiques pertinentes disponibles. Cette approche permet d'appliquer les exigences du présent document avec flexibilité et bon sens, étant entendu que l'objectif général est de produire des aliments salubres et propres à la consommation. La grande diversité des pratiques existant dans la chaîne alimentaire et les différents degrés de risques inhérents à la production et la manipulation des aliments seront ainsi pris en compte.

### Rôles des autorités compétentes, des professionnels et des consommateurs

12. Les autorités compétentes peuvent décider de la manière optimale de faire appliquer ces Principes généraux par la loi, la réglementation ou des recommandations en vue de :

- protéger les consommateurs contre les maladies ou les intoxications provoquées par des aliments peu sûrs ;
- prodiguer un système de maîtrise efficace pour donner la garantie que les aliments sont sûrs et propres à la consommation humaine ;
- maintenir la confiance à l'égard des aliments faisant l'objet d'un commerce national et international ;  
et
- fournir des informations qui inculquent effectivement des principes d'hygiène alimentaire aux professionnels et aux consommateurs.

13. Les professionnels devraient appliquer les pratiques d'hygiène et les principes de sécurité sanitaire des aliments définis dans le présent document afin de :

- établir, mettre en place et réviser des procédures permettant de fournir des aliments sans danger et convenant à l'usage auquel ils sont destinés ;

- s'assurer que le personnel chargé de la manutention des aliments est compétent et adapté aux activités ;
- cultiver une forte culture de la sécurité sanitaire des aliments en affichant leur volonté de fournir des aliments sûrs et propres à la consommation et en encourageant des pratiques adéquates en matière de sécurité sanitaire des aliments ;
- faire en sorte que les consommateurs reçoivent une information claire et facile à comprendre qui leur permette d'identifier la présence d'allergènes alimentaires, de protéger leurs aliments contre la contamination et la croissance ou la survie d'agents pathogènes d'origine alimentaire, grâce à des méthodes correctes d'entreposage, de manutention et de préparation ; et
- contribuer à maintenir la confiance à l'égard des aliments faisant l'objet d'un commerce national et international.

14. Les consommateurs devraient jouer leur rôle en suivant les instructions et directives pertinentes relatives à la préparation des aliments et en appliquant les mesures d'hygiène alimentaire appropriées pour s'assurer que ces derniers sont sûrs et propres à la consommation.

### PRINCIPES GÉNÉRAUX

- (i) Les dangers liés à la sécurité sanitaire des aliments (biologiques, chimiques, physiques) devraient être maîtrisés au moyen d'une approche préventive afin de garantir la sécurité sanitaire et la salubrité des aliments.
- (ii) Les BPH devraient garantir que les aliments soient produits dans un environnement hygiénique afin de réduire la présence de contaminants.
- (iii) Les BPH devraient fournir le socle pour qu'un système HACCP, lorsqu'il est appliqué, soit efficace.
- (iv) L'analyse des risques devrait permettre d'identifier tous les dangers potentiels associés aux ingrédients, à la production et à l'environnement afférent (par exemple, personnel, équipement et installations) et préciser quels sont les [dangers significatifs] à maîtriser pour garantir la sécurité sanitaire des aliments.
- (v) [Les dangers significatifs] devraient être maîtrisés au moyen de mesures de maîtrise [spécifiques].
- (vi) Les mesures de maîtrise qui sont critiques pour atteindre un niveau acceptable de sécurité sanitaire des aliments devraient être validées scientifiquement<sup>3</sup>.
- (vii) La mise en place de mesures de maîtrise devrait être soumise à un processus de surveillance, mesures correctives, vérification et documentation, le cas échéant.
- (viii) Les systèmes d'hygiène alimentaire devraient faire l'objet d'un examen périodique et en cas de changement dans le secteur alimentaire (par exemple, nouveau procédé, nouvel ingrédient, nouveau produit, nouvel équipement) afin de déterminer s'il est nécessaire d'y apporter des modifications.
- (ix) La communication en matière de sécurité sanitaire et de salubrité des aliments devrait être maintenue entre les différentes parties prenantes, le cas échéant, afin d'assurer l'intégrité de la chaîne alimentaire dans son ensemble.

### Engagement de la direction

Remarque : cette section a été déplacée de la section HACCP vers l'introduction pour renforcer les références à l'engagement de la direction et à la culture de la sécurité sanitaire des aliments.

15. Pour que le système d'hygiène alimentaire fonctionne correctement, il est essentiel que la direction s'engage à inscrire la sécurité sanitaire des aliments dans les objectifs de l'entreprise alimentaire et à communiquer sur l'importance de produire une alimentation sûre aussi bien pour les consommateurs que pour l'entreprise.

16. Les responsables devraient œuvrer à l'amélioration continue de l'efficacité des systèmes d'hygiène alimentaire existants en :

- s'assurant que les rôles et responsabilités sont clairement énoncés au sein de l'entreprise alimentaire ;
- s'assurant de la disponibilité des ressources ;

<sup>3</sup> Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire (CAC/GL 69-2008).

- veillant à préserver l'intégrité du système d'hygiène alimentaire lorsque des changements sont planifiés et mis en œuvre ;
- vérifiant que les mesures de maîtrise fonctionnent correctement et que la documentation est à jour ;
- s'assurant que la formation et la supervision appropriées sont mises en place pour le personnel ;
- s'assurant de la conformité aux exigences réglementaires pertinentes ; et
- en promouvant une forte culture de la sécurité sanitaire des aliments en affichant leur volonté de produire des aliments sûrs et propres à la consommation et en encourageant des comportements propices à la sécurité sanitaire des aliments.

### Définitions

**[À élaborer sur la base des termes utilisés dans les Parties 2 et 3] ; inclure à cet endroit les définitions figurant au RCP-1, Section 2.3 pour alimenter le débat sur ces dernières.**

### **BPH renforcées [dans le cas où cette expression serait retenue]**

**Système d'hygiène alimentaire** – association d'usages en matière d'hygiène et de mesures de maîtrise qui, prises globalement, garantissent que les aliments sont sans danger et conviennent à l'usage auquel ils sont destinés.

**Système de maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments<sup>4</sup>** – association de mesures de maîtrise qui, prises globalement, garantissent que les aliments sont sans danger et conviennent à l'usage auquel ils sont destinés.

### **Mesure de maîtrise**

### **Mesures de maîtrise des dangers**

### **Danger significatif**

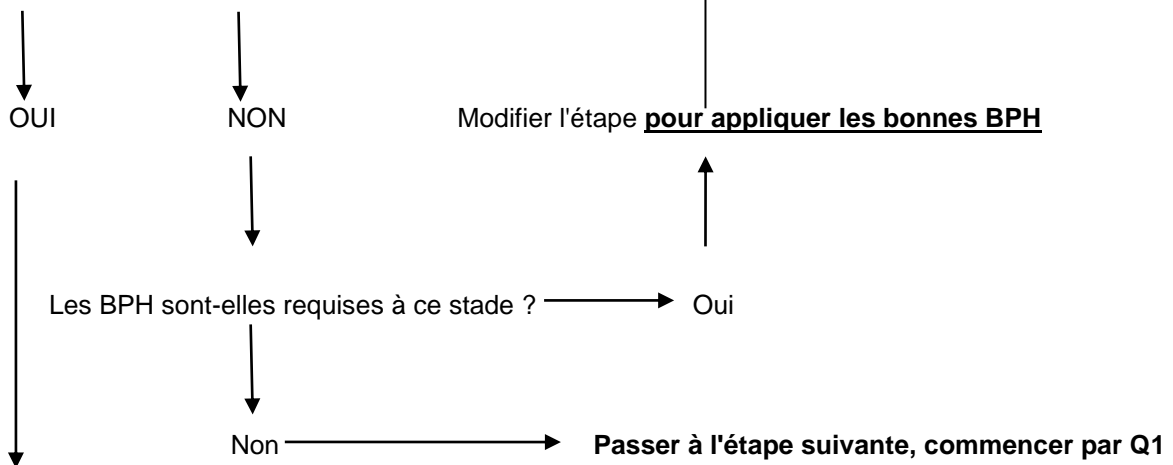
### **[Analyse élémentaire des risques]**

---

<sup>4</sup> Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire (CAC/GL 69-2008).

**ANNEXE I Projet d'arbre de décision pour identifier [les BPH renforcées]**

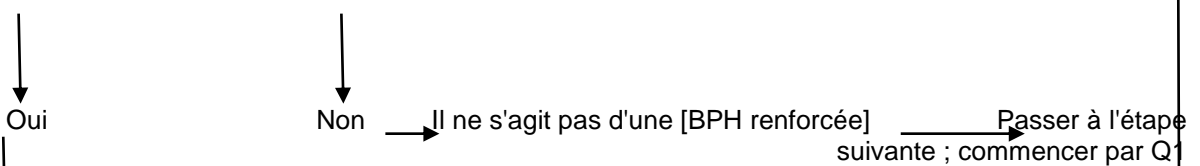
1. Les BPH existent-elles à ce stade ?



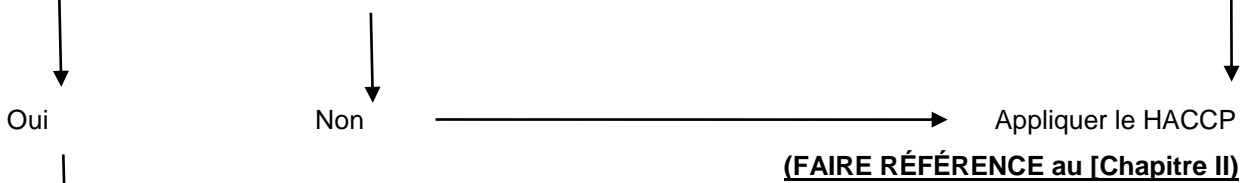
2. Cette BPH est-elle générale ou spécifique à un danger lié à la sécurité sanitaire ?



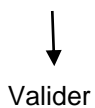
3. Cette BPH a-t-elle été adaptée à l'entreprise alimentaire/au procédé ?



4. Cette BPH générale personnalisée suffit-elle à éliminer le danger ou le ramener à un niveau acceptable ?



**Il s'agit d'une [BPH renforcée]**



**[CHAPITRE I]****BONNES PRATIQUES D'HYGIÈNE****Introduction**

1. L'élaboration, la mise en œuvre et le maintien des BPH assurent les conditions et les activités nécessaires à la production d'une alimentation sûre et propre à la consommation tout le long de la chaîne alimentaire de la production primaire à la manutention du produit fini. Appliquées généralement, elles aident à maîtriser les dangers liés à la sécurité sanitaire des produits alimentaires dans le milieu de travail.
2. Un système fondé sur les BPH peut suffire à maîtriser tous les dangers lors des opérations. Lorsque des dangers significatifs liés à la sécurité sanitaire des aliments sont identifiés dans une opération, ces derniers devraient être maîtrisés soit en appliquant des BPH renforcées conçues pour maîtriser un danger spécifique en matière de sécurité sanitaire des aliments soit, le cas échéant, en les associant au système HACCP.
3. Un emplacement, une disposition, une conception, une construction et un entretien adéquats des locaux et des installations sont essentiels pour que l'application des BPH soit efficace. Les connaissances sur la denrée alimentaire et son procédé de production sont également fondamentales. Le présent [chapitre] donne des directives pour une mise en œuvre efficace des BPH et devrait être appliqué conjointement avec des codes spécifiques aux produits et propres à chaque secteur.
4. Lorsque le présent chapitre fait référence aux professionnels du secteur alimentaire, cela inclut les établissements de production primaire.

**PRODUCTION PRIMAIRE**

Remarque : la section relative à la production primaire a été biffée en pensant qu'elle serait remplacée par un bref paragraphe général précisant que le document s'applique à la production primaire lorsque cela s'avère nécessaire et que le texte serait globalement rédigé de manière à montrer clairement que la production primaire est prise en compte. Toutefois, les membres du GTE ont des opinions divergentes en la matière et des discussions plus approfondies s'imposent pour parvenir à un accord sur les révisions qui permettront d'éclaircir dans quelle mesure les directives s'appliquent à la production primaire (par exemple, s'il existe une section spécifique à la production primaire fondée sur le libellé contenu dans le CAC/RCP 1-1969 complétée par des références croisées le cas échéant ou bien si cela serait pourrait se faire par des références tout le long du texte).

**SECTION I : ÉTABLISSEMENT : CONCEPTION ET INSTALLATIONS****OBJECTIFS :**

Selon la nature des opérations et les risques qui leur sont associés, les locaux, le matériel et les installations devraient être situés, conçus et construits de manière à ce que :

- la contamination des aliments soit réduite au minimum ;
- la conception et la disposition des lieux permettent un entretien, un nettoyage et une désinfection convenables et minimisent la contamination d'origine atmosphérique ;
- les surfaces et les matériaux, particulièrement s'ils sont en contact avec les aliments, ne soient pas toxiques pour l'usage auquel ils sont destinés et, au besoin, suffisamment durables et faciles à nettoyer et à entretenir ;
- il existe, le cas échéant, des dispositifs appropriés de réglage de la température, de l'humidité et d'autres mesures de maîtrise ; et
- une protection efficace soit prévue contre la pénétration et l'installation de ravageurs.

**JUSTIFICATION :**

Le respect des bonnes pratiques d'hygiène dans la conception et la construction des bâtiments, un emplacement approprié et des installations adéquates sont nécessaires pour permettre une maîtrise efficace des dangers.

5. Aucun établissement ne devrait être installé à un endroit où il existe une menace pour la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments et où les dangers ne sauraient être maîtrisés au moyen de mesures raisonnables. L'emplacement d'un établissement alimentaire y compris les établissements temporaires/mobiles ne saurait introduire des dangers issus de l'environnement impossibles à maîtriser. Les établissements devraient, en particulier, être situés à grande distance :
  - de zones polluées et d'activités industrielles qui représentent une grave menace de contamination des aliments ;
  - de zones sujettes aux inondations, à moins que des dispositifs de sécurité suffisants ne soient en place ;

- de zones sujettes à des infestations par des ravageurs ; et
  - de zones où les déchets, solides ou liquides, ne peuvent être efficacement évacués.
6. [Le périmètre du site devrait être clairement défini. Les travaux d'aménagement paysager à proximité d'installations alimentaires devraient être bien conçus pour minimiser le risque d'attirer et encourager l'installation de ravageurs. Au besoin, des experts devraient être consultés pour des avis sur les espèces végétales adéquates à utiliser en cas d'aménagements paysagers.]

**Matériel :**

Remarque : le texte original du CAC/RPC 1–1969 a été intégré aux sections suivantes.

**Conception et aménagement de l'établissement de production alimentaire (et matériel)**

7. La conception et l'aménagement des établissements de production alimentaire devraient permettre d'appliquer de bonnes pratiques d'hygiène alimentaire, permettre un entretien et un nettoyage convenables et assurer une protection contre la contamination croisée.
8. Les zones propres et sales devraient être séparées afin de minimiser la contamination croisée par le biais de mesures telles que la séparation physique (par exemple, des murs, des cloisons) et/ou l'emplacement (par exemple, la distance), le flux de circulation (par exemple, flux de production unidirectionnel), la ventilation, la séparation dans le temps, avec un nettoyage et une désinfection adéquats après chaque utilisation.

**Structures et accessoires internes**

9. Les structures se trouvant à l'intérieur des établissements de production alimentaire devraient être construites solidement en matériaux durables qui sont faciles à entretenir, à nettoyer et, le cas échéant, à désinfecter. Elles devraient être construites en matériaux non toxiques et inertes conformément à l'utilisation prévue et aux conditions normales d'exploitation. Les critères spécifiques ci-après devraient, en particulier, être satisfaits là où cela est nécessaire pour préserver la sécurité et la salubrité des produits alimentaires :
- les superficies des murs, cloisons et sols devraient être en matériaux étanches ;
  - les murs et les cloisons devraient avoir une surface lisse jusqu'à une hauteur appropriée à l'opération ;
  - les sols devraient être construits de manière à permettre un drainage et un nettoyage adéquats ;
  - les plafonds et accessoires suspendus au plafond (par exemple, luminaires) devraient être construits et finis de manière à minimiser l'accumulation de saleté, la condensation de vapeur et l'écaillage ;
  - les fenêtres devraient être faciles à nettoyer, être construites de manière à minimiser l'accumulation de saleté et, au besoin, être munies de grillages amovibles contre les insectes, pouvant être nettoyés ;
  - les portes devraient avoir une superficie lisse et non absorbante et elles devraient être faciles à nettoyer et, au besoin, à désinfecter ;
  - les plans de travail entrant directement en contact avec le produit alimentaire devraient être en bon état, durables et faciles à nettoyer, à entretenir et à désinfecter. Ils devraient être construits avec des matériaux lisses et non absorbants.

**Locaux temporaires/mobiles et distributeurs automatiques**

10. Les locaux et structures considérés ici sont les étalages sur les marchés, les véhicules pour la vente sur la voie publique et les locaux temporaires comme les tentes et chapiteaux.
11. Ces locaux et structures devraient être placés, conçus et construits de manière à éviter, autant que possible, la contamination des produits alimentaires et la pénétration de ravageurs. En appliquant ces conditions et prescriptions spécifiques, tout danger en matière d'hygiène alimentaire lié à de telles installations devrait être suffisamment maîtrisé pour garantir la sécurité et la salubrité des aliments.

**INSTALLATIONS****Approvisionnement en eau**

Remarque : le texte d'origine issu du CAC/RPC 1–1969 a été déplacé vers la section consacrée à l'eau. Cette question sera examinée plus tard, quand le document sera plus élaboré, car aucun accord n'a été trouvé sur l'endroit adéquat où placer le texte.

**Drainage [et évacuation des déchets]**

12. Les établissements devraient disposer de systèmes et installations convenables et bien entretenus de drainage et d'évacuation des déchets. Ceux-ci devraient être conçus et construits de manière à éviter le risque de contamination des aliments ou des approvisionnements d'eau propre ou potable. Il est important que le flux de drainage ne se fasse pas de zones hautement contaminées vers des zones où le produit fini est exposé à l'environnement].
13. Les déchets devraient être enlevés et évacués par du personnel formé et, le cas échéant, des registres sur l'élimination des déchets devraient être tenus. La décharge pour les déchets [la déchetterie] devrait être située loin de l'établissement de production alimentaire pour prévenir l'infestation de ravageurs. Les conteneurs destinés aux déchets, aux sous-produits et aux substances non comestibles ou dangereuses devraient être expressément identifiables, convenablement construits et, au besoin, fabriqués dans un matériau étanche.
14. Les conteneurs utilisés pour des substances dangereuses avant leur évacuation devraient être identifiés et, le cas échéant, pouvoir être fermés à clef pour empêcher la contamination délibérée ou accidentelle des produits alimentaires.

**Installations pour le nettoyage**

15. Des installations appropriées et convenablement conçues devraient être prévues pour le nettoyage [des produits alimentaires], des ustensiles et de l'équipement qui entrent en contact avec les produits alimentaires. Au besoin, elles devraient être approvisionnées en eau potable chaude et froide.

**Installations sanitaires et toilettes**

16. Tous les établissements devraient comporter des installations sanitaires adéquates pour garantir un degré approprié d'hygiène corporelle et pour éviter la contamination des aliments. Le cas échéant, ces installations devraient comprendre :
  - des dispositifs appropriés pour le nettoyage, le lavage et le séchage des mains, notamment du savon, des lavabos munis, [au besoin], de robinets d'eau chaude et d'eau froide (ou à une température convenablement réglée) ;
  - des toilettes conçues conformément aux règles d'hygiène ; et
  - des vestiaires adéquats où le personnel puisse se changer.
17. Ces installations devraient être situées et indiquées de façon appropriée. Au besoin, des éviers séparés devraient être mis à disposition pour le lavage des mains et le lavage des produits alimentaires.

**Contrôle de la température**

18. Selon la nature des opérations effectuées, il devrait exister des installations adéquates pour chauffer, refroidir, cuire, réfrigérer et congeler les aliments, pour entreposer les aliments réfrigérés ou congelés, et surveiller leur température et, au besoin pour contrôler la température ambiante afin de garantir la sécurité et la salubrité des aliments.

**Qualité de l'air et ventilation**

19. Une ventilation adéquate naturelle ou mécanique devrait être prévue, en particulier pour :
  - minimiser la contamination d'origine atmosphérique des produits alimentaires (par exemple, aérosols et eau de condensation) ;
  - contrôler la température ambiante ;
  - éviter les odeurs susceptibles d'affecter la comestibilité des aliments ; et
  - empêcher l'humidité, au besoin, afin de garantir la sécurité et la salubrité des aliments (par exemple, éviter une hausse de l'humidité dans les produits alimentaires secs qui risquerait d'encourager la prolifération de micro-organismes et la production de métabolites toxiques).
20. Les dispositifs de ventilation devraient être conçus et construits de telle manière que le courant d'air n'aille jamais d'une zone contaminée vers une zone propre et, qu'au besoin, ils puissent être convenablement entretenus et nettoyés.

## Éclairage

21. Un éclairage naturel ou artificiel adéquat devrait être assuré pour permettre à l'entreprise d'opérer dans des conditions d'hygiène. Le cas échéant, l'éclairage ne devrait pas faire voir les couleurs sous un jour trompeur. Son intensité devrait être adaptée à la nature de l'opération. Les dispositifs d'éclairage devraient, au besoin, être protégés de façon à empêcher la contamination des aliments en cas de bris.

## Entreposage

22. Des installations adéquates et, au besoin, séparées devraient être prévues pour l'entreposage sûr et hygiénique des aliments, des ingrédients alimentaires, des matériaux d'emballage alimentaires et des produits chimiques non alimentaires, par exemple produits de nettoyage, lubrifiants et carburants.

23. Le cas échéant, les installations d'entreposage des aliments devraient être conçues et construites de manière à :

- permettre un entretien et un nettoyage convenables ;
- éviter l'accès et l'installation de ravageurs ;
- permettre de protéger efficacement les aliments contre la contamination pendant le stockage ; et
- offrir, au besoin, un environnement permettant de réduire au minimum la détérioration des produits alimentaires (par exemple par le réglage de la température et de l'humidité).

24. Le type d'entreposage requis dépendra de la nature de l'aliment. Au besoin, il faudrait prévoir des installations distinctes permettant d'entreposer en toute sécurité les produits d'entretien et les substances dangereuses.

## MATÉRIEL

### Considérations générales

25. Le matériel et les conteneurs qui entrent en contact avec le produit alimentaire devraient convenir audit contact, être conçus, construits et situés de manière à être convenablement nettoyés (autres que le matériel et les conteneurs non réutilisables) et, au besoin, désinfectés et entretenus afin d'éviter la contamination du produit alimentaire. Le matériel et les conteneurs devraient être fabriqués dans des matériaux non toxiques pour l'usage auquel ils sont destinés. Au besoin, le matériel devrait être durable et amovible ou pouvoir être démonté afin d'en permettre l'entretien, le nettoyage, la désinfection et faciliter la détection éventuelle de ravageurs.

### Équipement de contrôle et de surveillance des produits alimentaires

26. Le matériel utilisé pour cuire, traiter thermiquement, refroidir, stocker ou congeler les produits alimentaires devrait être conçu de manière à ce que les températures requises soient atteintes aussi rapidement que nécessaire pour assurer la sécurité et la salubrité des aliments et qu'elles soient maintenues efficacement. Au besoin, le matériel devrait être calibré de manière à ce que les procédés alimentaires soient surveillés uniformément et précisément.

27. Ledit matériel devrait également être conçu de manière à permettre la surveillance et le réglage des températures. Au besoin, il devrait comporter un dispositif efficace de contrôle et de surveillance de l'humidité, de la circulation de l'air et toute autre caractéristique susceptible d'avoir un effet préjudiciable sur la sécurité ou la comestibilité des aliments.

## SECTION II : CONTRÔLE DES OPÉRATIONS

Remarque : le texte de la Section II sera révisé au fil de l'élaboration du document. Certaines modifications ont été apportées. Toutefois, de nouveaux amendements seront nécessaires pour assurer la clarté et la cohérence et refléter la structure arrêtée. Les objectifs et la justification devraient également être révisés.

### OBJECTIFS :

#### Produire des aliments sains et propres à la consommation humaine grâce à :

- l'élaboration de critères à respecter dans la fabrication et la manutention de denrées alimentaires spécifiques, en ce qui concerne les matières premières, la composition, la transformation, la distribution et l'utilisation finale ; et
- la conception, la mise en place, le suivi et la révision de systèmes de contrôles efficaces.

### JUSTIFICATION :

Réduire les risques d'aliments dangereux en prenant des mesures préventives visant à garantir la sécurité et la salubrité des aliments à un stade approprié des opérations par la maîtrise des dangers liés aux aliments.



**[Description du produit**

28. Le professionnel du secteur alimentaire devrait documenter de manière précise les produits alimentaires. Ces derniers pourront être décrits individuellement ou collectivement de manière à ne pas compromettre l'identification et l'analyse des dangers liés à la sécurité sanitaire ou tout autre facteur comme la salubrité du produit. Le regroupement de produits pourra se faire sur la base d'intrants, d'ingrédients, d'étapes de processus et d'une utilisation proposée équivalents.
29. Le professionnel du secteur alimentaire devrait documenter l'usage auquel le produit alimentaire est destiné et, le cas échéant, identifier :
- tout groupe de consommateurs spécifiques, par exemple nourrissons, personnes âgées, personnes immunodéprimées ;
  - si le produit est prêt à la consommation ou si une transformation ultérieure est prévue ;
  - toute spécification pertinente ou caractéristique importante relative au produit alimentaire ; et
  - tout niveau de dangers acceptable pertinent requis par l'autorité compétente ou fixé par le professionnel du secteur alimentaire pour ledit produit alimentaire.

**Description du processus**

30. Le professionnel du secteur alimentaire devrait élaborer un diagramme des opérations couvrant toutes les étapes du processus auquel est soumis un produit spécifique. Le même diagramme des opérations pourra être repris pour des produits équivalents (voir description du produit ci-dessus) qui sont fabriqués selon un procédé de transformation similaire. La précision du processus devrait être confirmée au moyen d'un contrôle à la lumière du processus réel.

**Procédures de surveillance**

31. Le professionnel du secteur alimentaire devrait documenter les procédures de surveillance des mesures de maîtrise pertinentes pour l'entreprise. Les procédures pourraient inclure la responsabilité du personnel, la méthode de surveillance, notamment la fréquence et l'échantillonnage, le cas échéant, et la tenue des registres de surveillance. La fréquence de la surveillance devrait être appropriée pour garantir la cohérence du contrôle du processus.

**Validation des BPH****Mesures préventives et correctives**

32. Le professionnel du secteur alimentaire devrait documenter les procédures relatives aux mesures préventives et correctives pertinentes pour l'entreprise, qui sont mise en œuvre en cas de non-conformité. Les procédures pourraient inclure :
- la détermination du responsable ;
  - la mesure à prendre immédiatement ;

Remarque : Il convient d'examiner davantage cette question pour parvenir à un accord sur la nécessité ou non d'ajouter de nouvelles sections sur la description du produit, la description du procédé et les procédures de surveillance ou bien si ces points sont correctement traités ailleurs dans le document. En cas d'accord, les paragraphes 28 à 33 devraient être étoffés afin de garantir un niveau suffisant de détail.

- toute élimination éventuelle d'un produit ;
- toute intervention progressive requise ;
- toute action pour éviter que cela ne se reproduise ; et
- la tenue de registres.

**Vérification des BPH**

33. Le professionnel du secteur alimentaire devrait documenter les procédures de vérification pertinentes pour l'entreprise, qui garantissent que les BPH ont été mises en œuvre de manière efficace, que la surveillance est en place et que des mesures correctives sont prises lorsque les conditions ne sont pas respectées. Les procédures pourraient inclure :
- la détermination du responsable ;
  - l'examen des procédures BPH, de la surveillance, des mesures correctives et des registres ;

- L'examen en cas de modification du produit, du processus et de toute opération en lien avec l'entreprise ; et
- La tenue des registres de vérification.]

### MAÎTRISE DES DANGERS LIÉS AUX ALIMENTS

Remarque : comme nous l'avons déjà signalé, des discussions plus approfondies s'imposent pour parvenir à un accord sur les attentes concernant le degré d'analyse des risques requis pour l'application des BPH et si de nouveaux concepts de maîtrise, par exemple les BPH renforcées, devraient être introduits. Une fois l'accord obtenu, le texte de la présente section pourra être étoffé.

Remarque : le GTE est convenu que les directives sur la réalisation d'une analyse élémentaire des risques devraient être élaborées et intégrées aux directives pour appuyer cette section.

34. Les BPH maîtrisent la plupart des dangers liés aux aliments susceptibles de [contaminer] les produits alimentaires, par exemple, par le biais du personnel chargé de la manutention des aliments, les matières premières ou tout autre ingrédient ou bien le milieu de travail. Une analyse élémentaire des risques devrait déterminer si l'application des BPH suffit [est appropriée] pour permettre à certains professionnels du secteur alimentaire de maîtriser la totalité des dangers pertinents liés aux aliments.
35. Lorsque des dangers significatifs liés à la sécurité sanitaire des aliments sont observés, et qu'une approche plus ciblée est nécessaire, des mesures de maîtrise spécifiques aux dangers devraient être mises en œuvre. Lesdites mesures de maîtrise [spécifiques] aux dangers peuvent se fonder sur des BPH conçues pour maîtriser un danger spécifique lié à la sécurité sanitaire d'un produit alimentaire, par exemple le nettoyage d'une trancheuse à viande pour maîtriser *Listeria monocytogenes*. Ces BPH « renforcées » devraient être soumises à une surveillance, des mesures correctives, une vérification et, le cas échéant, être documentées.

Remarque : les paragraphes 36 et 37 ont été introduits pour fournir des directives sur la réalisation d'une analyse élémentaire des risques. Le texte devra être étoffé lorsqu'un accord aura été trouvé sur les principes fondamentaux, notamment sur la question de savoir si toutes les entreprises devraient mener à bien une analyse des risques. Ce libellé pourra être intégré au document ou placé en annexe.

36. [Les professionnels du secteur alimentaire devraient maîtriser les dangers liés aux aliments au moyen d'un système d'analyse élémentaire des risques qui comprend :
- la description du produit ;
  - les exigences réglementaires applicables ;
  - l'identification de l'utilisation proposée - prêt à la consommation ou matériel [produit] soumis à une transformation ultérieure ;
  - l'élaboration d'un organigramme ;
  - la réalisation d'une analyse élémentaire des risques permettant d'identifier les dangers liés à la sécurité sanitaire des aliments comme microbiologiques, chimiques ou physiques à chaque étape de l'organigramme ;
  - l'identification et la définition des BPH pour maîtriser lesdits dangers ;
  - le classement des mesures de maîtrise BPH comme mesures générales ou fondées sur des dangers devant être gérées soit comme BPH renforcées soit par l'application des principes du système HACCP au moyen d'un arbre de décision tel qu'il figure à [l'annexe I de l'introduction].
  - Validation/efficacité des BPH renforcées : les BPH renforcées devraient être validées pour obtenir la preuve que les mesures de maîtrise BPH sont à même de maîtriser les dangers. Les professionnels du secteur alimentaire ne seront pas toujours tenus de commander eux-mêmes les études de validation des mesures de maîtrises BPH. Elles pourront se fonder sur la littérature existante, les directives de l'autorité compétente ou être menées à bien par un tiers, par exemple l'efficacité des produits d'entretien est validée par le fabricant. (Conforme au nouveau libellé ajouté à la Section II pour le système HACCP)
  - Établir un programme BPH pour la surveillance, la prise de mesures correctives, la vérification des BPH et des BPH renforcées.]
37. Lorsque l'on constate que des mesures de maîtrise des dangers [BPH ou BPH renforcées] ne parviennent pas à ramener le danger lié aux aliments à un niveau acceptable, un système d'hygiène alimentaire [système de maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments] fondé sur le HACCP devrait être mis en œuvre et cela est décrit par la suite au [Chapitre 2].

## ASPECTS-CLÉ DES SYSTÈMES DE CONTRÔLE DE L'HYGIÈNE

Remarque : le titre sera éventuellement modifié à l'avenir pour qu'il soit en harmonie avec le reste de la rédaction. Il a été suggéré de restructurer certaines sections et d'en ajouter de nouvelles sur le contrôle de l'humidité et le contrôle de l'air et il conviendrait d'en débattre plus avant.

### Réglage de la température et de la durée

38. Un mauvais réglage de la température est l'une des causes les plus fréquentes d'intoxication alimentaire ou de détérioration des aliments. Un contrôle doit être exercé sur la durée et la température de la cuisson, de la réfrigération, de la transformation et du stockage. Il faudrait mettre en place des mécanismes pour garantir un contrôle efficace de la température lorsque celle-ci est décisive pour la sécurité et la salubrité des aliments.
39. Les systèmes de contrôle de la température devraient prendre en compte :
- la nature de la denrée alimentaire, par exemple son pourcentage d'eau libre, son pH, ainsi que le niveau initial probable et le type de micro-organismes comme les agents pathogènes et la détérioration de la microflore ;
  - la durée de conservation prévue pour le produit ;
  - la méthode d'emballage et de traitement ; et
  - les modalités d'utilisation, par exemple cuisson/transformation ou prêt à la consommation.
40. Ces systèmes devraient aussi spécifier les tolérances concernant les variations de temps et de température. L'exactitude des dispositifs d'enregistrement de la température [critique] devrait être vérifiée, [et le cas échéant ces dispositifs devraient être calibrés] à intervalles réguliers.

### Étapes spécifiques de la transformation

Remarque : le texte d'origine du CAC/RPC1-1969 a été biffé dans la mesure où cette partie est couverte dans des codes spécifiques.

### Formulation

41. La composition d'un produit alimentaire, par exemple l'adjonction d'acides, de sels, de sucres ou de conservateurs, peut s'avérer utile dans la prévention de la prolifération et la production de toxines par des micro-organismes. Lorsque la formulation est utilisée pour maîtriser des agents pathogènes d'origine alimentaire (par exemple, modifier le pH ou le pourcentage d'eau libre à un niveau permettant d'éviter leur prolifération), des systèmes devraient être mis en place pour garantir que le produit est correctement formulé.

### Critères microbiologiques<sup>5</sup> et autres spécifications

Remarque : il convient de débattre davantage pour parvenir à un accord sur le titre et le libellé du paragraphe 42

42. Lorsque des spécifications microbiologiques, chimiques ou physiques sont utilisées dans le contrôle de la sécurité et la salubrité des aliments, celles-ci devraient être fondées sur des principes scientifiques solides et indiquer, le cas échéant, les procédures de suivi, les méthodes d'analyse et les seuils critiques.

### Contamination croisée microbienne

43. La contamination microbiologique se produit lors du transfert de micro-organismes d'un aliment à un autre, soit par contact direct soit indirectement par les manipulateurs d'aliments, les surfaces de contact, l'équipement de nettoyage, les éclaboussures ou les particules atmosphériques. Les aliments crus, non transformés, susceptibles de représenter un risque de contamination, devraient être efficacement séparés, dans l'espace ou dans le temps, des aliments prêts à consommer, moyennant un nettoyage efficace intermédiaire et, s'il y a lieu, une désinfection.
44. Dans le cadre de certaines opérations alimentaires, il peut être nécessaire de restreindre ou de contrôler l'accès aux zones de transformation. Lorsque les risques sont particulièrement élevés, on doit exiger du personnel qu'il se change, notamment qu'il porte un vêtement protecteur propre y compris des chaussures et qu'il se lave les mains, avant d'accéder aux aires de transformation.

<sup>5</sup> Se référer aux *Principes et Directives pour l'établissement et l'application de critères microbiologiques relatifs aux aliments* (CAC/GL 21-1997).

45. Les surfaces, ustensiles, matériels, équipements et accessoires devraient être nettoyés à fond et, au besoin, désinfectés après la préparation d'aliments crus, en particulier lorsque des matières premières à forte charge microbiologique comme la viande, la volaille et le poisson ont été manipulées ou transformées.

### Contamination physique

46. Il faudrait mettre en place des systèmes pour empêcher la contamination des aliments par des corps étrangers comme les insectes, le verre, les éclats de métaux et tout autre objet dur et tranchant comme, par exemple, les os, le caoutchouc, le plastique. Lors de la fabrication et de la transformation, des stratégies de prévention adéquates comme l'entretien, des inspections régulières et des dispositifs de détection ou de tri devraient être utilisées au besoin. Des procédures devraient être mises en place à l'attention des manipulateurs d'aliments en cas de bris.

### Contamination chimique

Remarque : le libellé est à retravailler afin d'accorder une importance comparable à la contamination chimique et aux recommandations en matière de contrôle des produits chimiques utilisés dans les locaux, les additifs, les résidus vétérinaires et les vérifications faites sur les matières premières, etc.

47. Il faudrait mettre en place des systèmes pour empêcher la contamination des aliments par des produits chimiques dangereux.

### Contamination par les allergènes

Remarque : un nouveau libellé est proposé en réponse aux observations du CCFH. Le libellé devrait être retravailler, par exemple en donnant des exemples d'allergènes, faire référence à l'étiquetage préventif, aux programmes de gestion des fournisseurs et à la vérification par le biais des audits pour assurer la cohérence avec les sections relatives aux autres types de contamination.

48. [L'identification des dangers devrait tenir compte du caractère allergène de certains aliments. La présence d'allergènes comme les fruits à coque, le lait, les œufs et les céréales devrait être identifiée dans les matières premières, ingrédients et autres produits. Un système de gestion des allergènes devrait être mis en place dès la réception des matières premières, lors de la transformation et pendant le stockage des produits alimentaires. Des contrôles devraient être mis en œuvre pour éviter leur présence dans des aliments sur l'étiquette desquels ils ne figurent pas. Des contrôles permettant d'éviter la contamination croisée de produits alimentaires contenant des allergènes vers d'autres denrées alimentaires devraient être mis en place, par exemple une séparation dans l'espace ou dans le temps (moyennant un nettoyage entre aliments qui présentent des profils allergènes différents). Dans le cas où la contamination croisée ne saurait être évitée, les consommateurs devraient en être informés.]

## MATIÈRES PREMIÈRES

49. Seules les matières premières et autres ingrédients propres à l'emploi devraient être utilisés. Les matières premières y compris les ingrédients alimentaires devraient être achetés [acquis] conformément aux spécifications. Leur conformité avec les spécifications relatives à la sécurité et la salubrité alimentaires devrait être vérifiée. Les matières premières ou les ingrédients devraient, s'il y a lieu, être inspectés et triés avant la transformation. Si nécessaire, des tests en laboratoire devraient être effectués pour vérifier la sécurité et la salubrité alimentaires des matières premières ou des ingrédients. Aucune matière première ne devrait être acceptée dans un établissement si l'on sait qu'elle contient des contaminants microbiologiques, physiques ou chimiques ne pouvant être ramenés à un niveau acceptable par les mesures de maîtrise appliquées lors du tri et/ou, [le cas échéant,] de la transformation. Les stocks de matières premières et ingrédients devraient être soumis à une rotation efficace.

## CONDITIONNEMENT

50. La conception et les matériaux d'emballage devraient être de qualité alimentaire, assurer une protection adéquate des produits afin de réduire au minimum la contamination, empêcher les dégâts et permettre un étiquetage adéquat. Les matériaux d'emballage et, le cas échéant, les gaz de conditionnement, ne devraient pas être toxiques et ne devraient représenter aucune menace pour la sécurité et la salubrité dans les conditions d'entreposage et d'utilisation stipulées. Les emballages réutilisables devraient être suffisamment durables, faciles à nettoyer et, au besoin, à désinfecter.

**EAU**

Remarque : le GTE a retravaillé le libellé d'origine du CAC/RPC 1–1969 des paragraphes 51 à 58. Toutefois, ce libellé devra être étoffé en tenant compte des recommandations de la FAO/OMS en matière d'eau. Par exemple, une référence pourrait être faite dans la mesure du possible aux directives de la FAO/OMS, et des informations de base sont fournies ici en renvoyant à des codes spécifiques aux produits.

**Approvisionnement en eau**

51. Un approvisionnement adéquat en eau potable [ou propre] et des installations appropriées pour son stockage et le réglage de la température doivent être disponibles aussi souvent que nécessaire pour garantir la sécurité et la salubrité des aliments. L'eau potable devrait satisfaire aux exigences décrites dans la dernière édition des Directives de qualité pour l'eau de boisson de l'OMS, ou être une eau de qualité supérieure.
52. L'eau non potable (utilisée, par exemple, dans la lutte contre les incendies, la production de vapeur, la réfrigération ou tout autre finalité équivalente sans pour autant contaminer les produits alimentaires) devrait disposer d'un système à part. Les systèmes d'eau non potable doivent être identifiés comme tels et ne doivent pas être reliés aux systèmes d'eau potable ni permettre un reflux dans ces systèmes.

**En contact avec les aliments**

53. La qualité de l'eau utilisée dans la production primaire devrait convenir à son utilisation prévue. Pour de plus amples informations sur l'eau utilisée dans la production primaire, se référer aux textes pertinents du Codex, par exemple, *Code d'usages en matière d'hygiène pour les fruits et légumes frais* (CAC/RCP 53-2003) et le *Code d'usages pour les poissons et les produits de la pêche* (CAC/RCP 52-2003).
54. Seule de l'eau potable devrait être utilisée pour la manipulation et la transformation des aliments, sauf dans certains procédés alimentaires comme, par exemple, le refroidissement et dans certaines zones de manipulation des aliments, à condition que cela ne représente pas un danger pour la sécurité et la salubrité des aliments (par exemple, utilisation d'eau de mer propre ou d'eau propre).
55. L'eau recyclée devrait être traitée et maintenue dans des conditions assurant qu'aucun risque pour la sécurité et la salubrité des aliments ne résulte de son utilisation. Le processus de traitement devrait être efficacement surveillé. On peut utiliser de l'eau recyclée n'ayant subi aucun traitement ultérieur, ainsi que de l'eau récupérée au cours du processus d'évaporation ou de déshydratation du produit, à condition que cela ne représente pas un risque pour la sécurité et la salubrité des aliments.

**Comme ingrédient**

56. De l'eau potable devrait être utilisée pour éviter la contamination des aliments. L'eau potable pourra être traitée lorsque cela sera requis dans le cadre du processus de production.

**Glace et vapeur en contact direct avec les aliments**

57. La glace [en contact direct avec les aliments] devrait être fabriquée avec de l'eau potable. La glace et la vapeur devraient être fabriquées, manipulées et entreposées de manière à être à l'abri de toute contamination.
58. La vapeur utilisée en contact direct avec les aliments ou avec les surfaces en contact avec les aliments ne devrait pas représenter une menace pour la sécurité et la salubrité des aliments.

**GESTION ET SUPERVISION**

Remarque : le texte d'origine issu de cette section du CAC/RPC 1–1969 a été déplacé vers la section consacrée à la formation et à la gestion.

**DOCUMENTATION ET ARCHIVES**

59. Des registres appropriés sur la transformation, la production et la distribution devraient être tenus et conservés pour une période dépassant la durée de vie du produit ou tel que l'établit l'autorité compétente. La tenue de registres augmente la crédibilité et l'efficacité du système de contrôle de la sécurité des aliments et prouve que toutes les précautions nécessaires et les mesures de diligence ont été prises pour protéger la santé des consommateurs.

**PROCÉDURES DE SAISIE**

60. Les responsables devraient assurer que des procédures efficaces soient mises en place pour résoudre tout problème de sécurité des aliments et permettre le retrait rapide, total et efficace du marché de tout lot incriminé de produits finis. Quand un produit a été saisi en raison d'un danger immédiat pour la santé, les autres produits fabriqués dans des conditions similaires, et susceptibles de présenter un risque semblable pour la santé publique, devront faire l'objet d'une réévaluation de leur sécurité et peuvent éventuellement être saisis. Il conviendrait d'envisager la nécessité de mettre en garde le public.
61. Les produits saisis devraient être surveillés jusqu'à ce qu'ils soient détruits, utilisés à des fins non alimentaires, déclarés aptes à la consommation humaine ou soumis à une transformation ultérieure de manière à garantir leur sécurité d'emploi.

### SECTION III : ÉTABLISSEMENT : ENTETIEN, ASSAINISSEMENT ET LUTTE CONTRE LES RAVAGEURS

Remarque : des discussions plus approfondies s'imposent pour déterminer si une définition de la notion d'« assainissement » devrait être donnée pour préciser que cela inclut le nettoyage et, le cas échéant, la désinfection ou bien si cela devrait être éclairci dans le texte.

#### OBJECTIFS :

Établir des systèmes efficaces pour :

- assurer un entretien et un assainissement adéquats et appropriés ;
- surveiller l'efficacité de l'entretien, des procédures de nettoyage et de la lutte contre les ravageurs ;
- lutter contre les ravageurs : et
- gérer les déchets

#### JUSTIFICATION :

Faciliter la maîtrise efficace et continue des dangers pour la santé, des ravageurs et autres agents susceptibles de contaminer les aliments.

#### Généralités

62. Les établissements et l'équipement devraient être convenablement entretenus et maintenus en bon état pour :
- faciliter toutes les procédures d'assainissement ;
  - fonctionner comme prévu ; et
  - empêcher la contamination des aliments, par exemple, par des éclats de métal, de la peinture qui s'écaille, des débris et des produits chimiques.
63. Le nettoyage devrait éliminer les résidus alimentaires et la saleté, qui peuvent être une source de contamination [y compris les allergènes]. Les méthodes et le matériel de nettoyage dépendront de la nature de l'entreprise alimentaire. Une désinfection peut être nécessaire après le nettoyage.
64. Une attention particulière devrait être accordée à l'hygiène lors des opérations d'entretien et de nettoyage afin de ne pas compromettre la sécurité sanitaire. Les produits alimentaires ouverts devraient être entreposés et couverts lors des opérations de nettoyage. Des produits de nettoyage convenant aux surfaces en contact avec les aliments devraient être utilisés dans les zones de préparation des aliments.
65. Les produits chimiques et de nettoyage devraient être manipulés et utilisés soigneusement conformément aux instructions du fabricant, par exemple, respecter les bonnes dilutions, et conservés, si nécessaire, séparément des aliments, dans des récipients clairement identifiés, pour éviter le risque de contamination des aliments.
66. [Un équipement de nettoyage à part, convenablement conçu, devrait être utilisé pour les zones hautement contaminées comme, par exemple, les toilettes]

#### Procédures et méthodes de nettoyage

67. Le nettoyage peut être effectué en utilisant séparément ou conjointement des méthodes physiques, telles que la chaleur, le récurage, l'écoulement turbulent et l'aspirateur ou autres méthodes évitant l'emploi d'eau et des méthodes chimiques utilisant les détergents, alcalis ou acides. Le nettoyage à sec ou toute autre méthode appropriée permettant d'éliminer et de rassembler les résidus et les débris pourra être nécessaire dans certaines opérations et/ou certaines zones de transformation d'aliments où l'eau augmente le risque de contamination microbiologique.
68. Le cas échéant, le nettoyage consistera à :
- enlever les débris visibles des surfaces ;
  - appliquer une solution détergente pour détacher la saleté et le film bactérien (nettoyage) ;
  - rincer avec de l'eau (de l'eau chaude le cas échéant) pour enlever les saletés détachées et les résidus de détergents ; et
  - au besoin, le nettoyage devrait se poursuivre par une désinfection chimique suivie d'un rinçage, sauf si les instructions du fabricant précisent que le rinçage n'est scientifiquement pas requis. Les

niveaux de concentration des produits chimiques employés pour la désinfection devraient être adaptés à leur utilisation et appliqués conformément aux instructions du fabricant.

### **Programmes d'assainissement [nettoyage et désinfection]**

69. Les programmes de nettoyage et de désinfection devraient faire en sorte que toutes les parties de l'établissement sont convenablement propres, et devraient inclure le nettoyage de l'équipement de nettoyage. Le cas échéant, les programmes devraient être définis en collaboration avec les experts-conseils compétents.
70. Lorsque les programmes de nettoyage écrits sont appliqués, ils devraient spécifier :
- les zones, les équipements et ustensiles à nettoyer ;
  - les responsabilités pour les différentes tâches ;
  - les méthodes et la fréquence de nettoyage ; et
  - les procédures de suivi et de vérification.

### **Surveillance de l'efficacité**

71. Il faudrait surveiller l'efficacité des systèmes d'assainissement, les vérifier périodiquement au moyen d'audits ou d'inspections pré-opérationnelles. Le cas échéant, des prélèvements d'échantillons microbiologiques, des tests sur l'environnement et sur les surfaces en contact avec les aliments devraient être effectués pour vérifier l'efficacité des programmes de nettoyage. [Ajouter d'autres exemples de méthodes de surveillance, par exemple, conductivité, pH, température de l'eau, concentration des produits de nettoyage.] Les procédures de nettoyage [assainissement] et d'entretien devraient être régulièrement revues de manière à les adapter à suivre l'évolution des circonstances et être documentées comme il se doit.

## **SYSTÈMES DE LUTTE CONTRE LES RAVAGEURS**

### **Généralités**

72. Les ravageurs (par exemple, oiseaux, rongeurs, insectes, etc.) constituent une menace majeure pour la sécurité et la salubrité des aliments. Les infestations de ravageurs peuvent survenir lorsqu'il existe des sites de reproduction et un approvisionnement en nourriture. De bonnes pratiques générales d'hygiène doivent être respectées pour éviter de créer un environnement propice aux ravageurs. Une bonne conception, une bonne disposition et un bon emplacement des bâtiments ainsi que de bonnes mesures d'assainissement, d'inspection des matières premières et de surveillance peuvent réduire au minimum les risques d'infestation et, par conséquent, limiter la nécessité d'employer des pesticides.

### **Éviter l'accès des ravageurs**

73. Les bâtiments devraient être maintenus en bon état et entretenus de manière à éviter l'accès des ravageurs et à éliminer les sites de reproduction potentiels. Les orifices, les drains et autres lieux par lesquels les ravageurs sont susceptibles d'avoir accès devraient être scellés hermétiquement. L'installation de grillages sur les fenêtres, portes et bouches d'aération résoudra en partie le problème. Les animaux devraient autant que possible être exclus des usines et établissements de transformation des aliments.

### **Installations des ravageurs**

74. La présence de nourriture et d'eau favorise l'installation des ravageurs. Les aliments susceptibles d'attirer les ravageurs devraient être placés dans des récipients hermétiques ou entreposés au-dessus du sol et à l'écart des murs. Les zones à l'intérieur et à l'extérieur des bâtiments contenant les aliments devraient être maintenues propres et exemptes de déversements. Au besoin, les déchets devraient être stockés dans des conteneurs munis d'un couvercle et inaccessibles aux ravageurs. Tout foyer d'hébergement potentiel comme, par exemple, un vieil équipement inutilisé devrait être éliminé.

### **Suivi et détection**

Remarque : il conviendrait de réfléchir à développer le libellé pour inclure davantage de détails sur le suivi et la détection notamment en cas de sous-traitance. Par exemple, une attention particulière accordée aux zones d'infestation clés, principaux ravageurs, grandes tendances.

75. La présence d'infestations devrait être régulièrement contrôlée dans les établissements et les zones adjacentes. Des détecteurs et des pièges [par exemple, pièges lumineux à insectes, pièges à appât] devraient être conçus et placés de manière à éviter le risque de contamination des matériaux, des produits ou des installations.



**Éradication**

76. Les infestations de ravageurs devraient être traitées immédiatement par une personne ou une entreprise compétente et sans affecter la sécurité et la salubrité des aliments. Le traitement chimique, physique ou biologique devrait être mis en œuvre sans poser de risque pour la sécurité ou la salubrité des aliments. La cause du problème devrait être identifiée et des mesures correctives prises pour éviter que ce dernier ne se reproduise.

**Traitement des déchets**

77. Des dispositions adéquates doivent être prises pour enlever et entreposer les déchets. Ceux-ci [devraient dans la mesure du possible être rassemblés dans des conteneurs munis d'un couvercle et ne devraient] pas s'accumuler et déborder dans les aires de manipulation, de stockage des aliments et autres zones de travail et zones avoisinantes, sauf si cela est inévitable pour la bonne marche de l'entreprise.

78. Les entrepôts recevant les déchets devraient être maintenus convenablement propres, leur accès interdit aux nuisibles et résister à l'infestation de ravageurs].

**SURVEILLANCE DE L'EFFICACITÉ**

Remarque : le texte d'origine issu du CAC/RPC-1 a été déplacé vers la section consacrée au nettoyage.

## SECTION IV : HYGIÈNE CORPORELLE

### OBJECTIFS :

Faire en sorte que les personnes qui sont en contact direct ou indirect avec les aliments veillent à :

- entretenir une bonne santé personnelle ;
- maintenir un degré approprié de propreté corporelle ; et
- se comporter de manière appropriée.

### JUSTIFICATION :

Les personnes qui n'observent pas un niveau suffisant de propreté personnelle, qui souffrent de certaines maladies ou affections, ou se comportent de manière inappropriée, peuvent contaminer les aliments et transmettre des maladies aux consommateurs.

### État de santé

79. Les personnes reconnues ou suspectes d'être atteintes ou porteuses d'une maladie ou affection vraisemblablement transmissible par les aliments ne devraient pas être autorisées à entrer dans les zones de manipulation des aliments s'il existe une possibilité qu'elles contaminent les aliments. Toute personne dans ce cas devrait immédiatement informer la direction de sa maladie ou des symptômes de sa maladie.
80. L'examen médical des personnes en contact avec les aliments ne devrait avoir lieu que s'il est requis pour des raisons cliniques ou épidémiologiques.

### Maladies et blessures

81. Des affections qui doivent être signalées à la direction, afin que celle-ci envisage la nécessité éventuelle d'un examen médical et/ou d'une exclusion des aires de manutention des aliments, sont les suivantes :
- hépatite virale A (jaunisse) ;
  - infection gastro-intestinale (diarrhée) ;
  - vomissements ;
  - fièvre ;
  - mal de gorge accompagné de fièvre ;
  - lésions de la peau visiblement infectées (furoncles, coupures, etc.) ;
  - écoulements de l'oreille, des yeux ou du nez.
82. Les coupures et les blessures, lorsque le personnel affecté est autorisé à poursuivre son travail, devraient être protégées par des pansements étanches adaptés.

### Propreté corporelle

83. Les personnes qui manipulent les aliments devraient maintenir un haut standard de propreté corporelle et, le cas échéant, porter des vêtements, un couvre-chef [et un couvre-barbe], et des chaussures appropriés. [Des contrôles devraient être mis en œuvre pour empêcher la contamination croisée par les personnes qui manipulent les aliments et ce, grâce à un lavage de mains approprié et, le cas échéant, au port de gants. En cas d'utilisation de gants, les mesures adéquates devront également être appliquées pour s'assurer que les gants ne deviennent pas une source de contamination.

84. Le personnel devrait se nettoyer et, le cas échéant, se laver fréquemment les mains, notamment lorsque l'hygiène corporelle risque de se répercuter négativement sur la sécurité sanitaire des aliments, par exemple :

- avant de manipuler les aliments ;
- immédiatement après avoir utilisé les toilettes ; et
- après avoir manipulé du matériel contaminé, comme des déchets ou des aliments crus et non transformés, si cela risque d'entraîner la contamination d'autres aliments

- [85. Si nécessaire, le personnel devrait se laver les mains à l'eau et au savon en se mouillant les mains à l'eau et en utilisant suffisamment de savon pour couvrir toute la surface. Se rincer les mains à l'eau courante propre et les sécher complètement à l'aide d'une serviette en papier ou toute autre méthode pour éviter de contaminer à nouveau les mains. Il est déconseillé d'utiliser des serviettes en tissu

réutilisables. Les désinfectants pour les mains ne devraient pas remplacer le lavage des mains et devraient être utilisés uniquement après le lavage des mains.]

### **Comportement personnel**

86. Les personnes qui manipulent les aliments devraient éviter les comportements susceptibles d'entraîner une contamination des aliments, par exemple :

- fumer ;
- cracher ;
- mâcher ou manger ;
- éternuer ou tousser à proximité d'aliments non protégés.

87. Les effets personnels tels que bijoux, montres, épingles ou autres objets [par exemple, faux ongles/cils] ne devraient pas être portés ou introduits dans les aires de manutention des aliments, s'ils posent une menace pour la sécurité et la salubrité des aliments.

### **Visiteurs**

88. Les visiteurs admis dans les entreprises alimentaires et, notamment, dans les aires de fabrication, de transformation ou de manutention devraient, le cas échéant, porter des vêtements de protection et observer les autres dispositions relatives à l'hygiène corporelle visées aux paragraphes 79-87.

## SECTION V : TRANSPORT

### OBJECTIFS :

Des mesures doivent être prises, au besoin, pour :

- protéger les aliments contre les sources potentielles de contamination ;
- protéger les aliments contre les dommages susceptibles de les rendre impropres à la consommation ; et
- assurer un environnement qui empêche efficacement l'apparition d'agents pathogènes ou de micro-organismes de décomposition et la production de toxines dans les aliments.

### JUSTIFICATION :

En l'absence de mesures efficaces de contrôle pendant le transport, les aliments peuvent être contaminés ou ne pas atteindre leur destination dans un état acceptable pour la consommation même lorsque des mesures de contrôle de l'hygiène adéquates ont été prises en amont de la chaîne alimentaire.

### Généralités

89. Les aliments doivent être protégés adéquatement durant le transport. Le type de véhicule ou de conteneur requis dépend de la nature des aliments et des conditions dans lesquelles ils doivent être transportés.

### Spécifications

90. Au besoin, les véhicules et les conteneurs pour marchandises en vrac devraient être conçus et construits de manière à :

- ne pas contaminer les aliments ou les emballages ;
- pouvoir être efficacement nettoyés et, au besoin, désinfectés ;
- permettre une séparation efficace entre les différents aliments ou entre produits alimentaires et non alimentaires, si nécessaire, durant le transport ;
- offrir une protection efficace contre la contamination, notamment la poussière et la fumée ;
- conserver les conditions de température, d'humidité, d'atmosphère etc., nécessaires pour protéger les aliments contre toute prolifération microbienne nocive ou indésirable ou contre toute détérioration de nature à les rendre impropres à la consommation ; et
- permettre un contrôle de toutes les conditions requises de température, humidité, etc.

### Utilisation et entretien

91. Les véhicules et conteneurs pour le transport des aliments devraient être maintenus en bon état de propreté, d'entretien et de marche. Lorsque le même véhicule ou conteneur est utilisé pour transporter des aliments différents ou des articles non alimentaires, il faudrait le nettoyer à fond et, au besoin, le désinfecter entre chaque chargement.

92. Le cas échéant, notamment dans le transport en vrac, les conteneurs et véhicules devraient être affectés exclusivement au transport des denrées alimentaires et marqués en conséquence et ils devraient être utilisés uniquement à cette fin.

**SECTION VI : INFORMATIONS SUR LES PRODUITS ET VIGILANCE DES CONSOMMATEURS**

Remarque : il conviendrait d'envisager d'élargir les objectifs et la justification pour inclure les allergènes.

**OBJECTIFS :**

Les produits devraient porter des informations appropriées pour garantir que :

- des renseignements exacts et accessibles sont donnés à l'opérateur tout au long de la chaîne alimentaire, pour lui permettre de manipuler, présenter, stocker et préparer le produit en toute sécurité et de façon correcte ;
- le lot peut être facilement identifié et renvoyé à l'usine, au besoin.

Les consommateurs devraient être suffisamment informés en matière d'hygiène alimentaire pour être en mesure de :

- comprendre l'importance des renseignements figurant sur les produits ;
- faire un choix judicieux adapté à leur situation individuelle ; et
- empêcher la contamination et la prolifération ou la survie de pathogènes d'origine alimentaire en assurant de bonnes conditions d'entreposage, de préparation et d'utilisation.

Les renseignements qui s'adressent aux professionnels ou aux commerçants du secteur devraient se distinguer facilement de ceux qui s'adressent au consommateur, particulièrement sur l'étiquette.

**JUSTIFICATION :**

Des renseignements insuffisants sur le produit et/ou une méconnaissance des règles générales d'hygiène alimentaire peuvent aboutir à de mauvaises pratiques de manutention aux stades ultérieurs de la chaîne alimentaire. Il peut en résulter l'apparition de maladies ou la production d'aliments impropres à la consommation, même lorsque des mesures adéquates de contrôle de l'hygiène ont été prises en amont de la chaîne alimentaire.

**Identification des lots**

93. L'identification des lots est essentielle pour la saisie des produits et contribue également à une rotation efficace des stocks. Chaque conteneur d'aliments devrait porter une marque indélébile permettant d'identifier le producteur et le lot. Les dispositions de la *Norme générale Codex pour l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées* (CODEX STAN 1-1985) sont applicables dans ce cas.
94. Un programme de traçabilité/traçage des produits devrait être conçu et mis en œuvre conformément aux *Principes applicables à la traçabilité/au traçage des produits en tant qu'outil d'un système d'inspection et de certification des denrées alimentaires* (CAC/GL 60-2006), notamment pour permettre la saisie des produits, si nécessaire.

**Renseignements sur les produits**

95. Tous les produits alimentaires devraient s'accompagner de renseignements adéquats pour permettre aux opérateurs, tout au long de la chaîne alimentaire, de manipuler, présenter, entreposer, préparer et utiliser le produit correctement et en toute sécurité.

**Étiquetage**

96. Les aliments préemballés devraient porter sur l'étiquette des instructions claires pour permettre aux opérateurs, tout au long de la chaîne alimentaire, de manipuler, présenter, entreposer et utiliser le produit en toute sécurité. Il conviendrait également d'inclure des renseignements permettant d'identifier les allergènes alimentaires dans le produit comme ingrédients ou lorsque le contact croisé ne saurait être exclu. La *Norme générale Codex pour l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées* (CODEX STAN 1-1985) prévoit des dispositions à cet égard.

**Éducation du consommateur**

97. Les programmes d'éducation sanitaire devraient porter sur les principes généraux d'hygiène alimentaire. De tels programmes devraient permettre au consommateur de comprendre l'importance de toutes les informations relatives au produit, d'observer les instructions qui l'accompagnent et de faire son choix en connaissance de cause. En particulier, les consommateurs devraient être informés des liens qui existent

entre le contrôle de la durée et la température de cuisson et les maladies transmises par les aliments [et la présence d'allergènes].

## SECTION VII : FORMATION

**OBJECTIF :**

Les opérateurs du secteur alimentaire qui entrent directement ou indirectement en contact avec des aliments devraient comprendre les principes d'hygiène alimentaire pour garantir un niveau de compétences adapté aux opérations qu'ils accomplissent.

**JUSTIFICATION :**

La formation a une importance fondamentale dans tout système d'hygiène alimentaire.

Une formation et/ou des instructions en matière d'hygiène inadéquates et une supervision inappropriée de toutes les personnes dont les activités ont trait à l'alimentation représentent une menace potentielle pour la sécurité et la salubrité des aliments.

**Prise de conscience et responsabilités**

98. La formation en matière d'hygiène alimentaire a une importance fondamentale. L'ensemble du personnel devrait être conscient de son rôle et de ses responsabilités dans la protection des aliments contre la contamination et la détérioration. Les personnes qui manipulent les aliments devraient avoir les connaissances et les compétences nécessaires pour le faire de manière hygiénique. Ceux qui manipulent des produits de nettoyage puissants ou d'autres produits chimiques potentiellement dangereux devraient savoir les manipuler sans danger.

**Programmes de formation**

99. Les facteurs à prendre en compte pour évaluer le degré de formation requis comprennent :

- la nature et le risque que présentent les aliments, en particulier leur aptitude à favoriser la prolifération de micro-organismes pathogènes ou de décomposition ;
- la manière dont les aliments sont manipulés et emballés, y compris les risques de contamination ;
- l'ampleur ou la nature du traitement ou de la préparation ultérieure avant la consommation finale ;
- les conditions dans lesquelles le produit sera entreposé ; et
- le délai prévu avant la consommation.

**Instruction et supervision**

100. Le type de supervision requis dépendra de la taille de l'entreprise, de la nature de ses activités et des différents produits alimentaires concernés. Les dirigeants et/ou responsables devraient avoir les connaissances nécessaires concernant les principes et pratiques d'hygiène alimentaire pour être à même de juger des risques potentiels et de prendre les mesures nécessaires pour parer aux déficiences.

101. Des évaluations périodiques de l'efficacité des programmes de formation et d'instruction devraient être effectuées, de même qu'une supervision de routine et des vérifications pour s'assurer que les procédures sont efficacement mises en œuvre. Les membres du personnel chargés de surveiller l'équipement utilisé pour le contrôle des aliments devraient être correctement formés pour s'assurer qu'ils disposent des compétences nécessaires à l'exercice de leur tâche et qu'ils sont conscients de l'impact de leur devoir sur la sécurité et la salubrité des aliments.

**Recyclage**

102. Les programmes de formation devraient être revus régulièrement et actualisés si nécessaire. Des systèmes devraient être mis en place pour assurer que les manipulateurs d'aliments restent informés de toutes les procédures nécessaires pour maintenir la sécurité et l'acceptabilité des aliments.

**Engagement de la direction**

Remarque : le texte d'origine issu du CAC/RPC-1 a été placé en introduction en réponse aux observations du CCFH.

**[CHAPITRE DEUX]****SYSTÈME D'ANALYSE DES RISQUES - POINTS CRITIQUES POUR LEUR MAÎTRISE (HACCP) ET DIRECTIVES CONCERNANT SON APPLICATION****PRÉAMBULE**

1. La première section du présent [Chapitre] définit les principes du Système d'analyse des risques - points critiques pour leur maîtrise (HACCP), adopté par la Commission du Codex Alimentarius. La deuxième partie donne des orientations générales concernant l'application de ce système, tout en reconnaissant que les détails de sa mise en œuvre peuvent varier selon les circonstances.<sup>6</sup>
2. Le système, qui repose sur des bases scientifiques et cohérentes, définit des dangers spécifiques et indique les mesures à prendre en vue de les maîtriser et garantir la salubrité de l'aliment. Le système HACCP est un outil qui permet d'évaluer les dangers et de mettre en place des systèmes de maîtrise axés davantage sur la prévention que sur l'analyse du produit fini. Tout système HACCP doit être capable d'évoluer et de tenir compte des progrès accomplis, par exemple dans la conception du matériel, les méthodes de transformation ou les innovations technologiques.
3. Le système HACCP peut être appliqué d'un bout à l'autre de la chaîne alimentaire depuis le stade de la production primaire jusqu'à celui de la consommation et sa mise en application doit être guidée par des preuves scientifiques de risques pour la santé humaine. En plus d'accroître la sécurité des aliments, la mise en application des HACCP peut apporter d'importants autres avantages comme des processus plus efficaces fondés sur une analyse détaillée des capacités, une utilisation plus efficace des ressources en se concentrant sur les domaines critiques, et un volume moindre de saisies grâce à l'identification des problèmes avant la libération du produit. En outre, l'application du système HACCP peut aider les autorités responsables de la réglementation dans leur tâche d'inspection et favoriser le commerce international en renforçant la confiance dans la salubrité des aliments.
4. Pour être appliqué avec succès, le système HACCP requiert l'engagement [ferme] sans réserve et la pleine participation de la direction et du personnel. Il exige de plus une approche pluridisciplinaire devant comprendre, dans la mesure du possible, une expertise dans les domaines de l'agronomie, de la santé vétérinaire, de la production, de la microbiologie, de la santé publique, de la technologie de l'alimentation, de l'hygiène de l'environnement, de la chimie et de l'ingénierie selon l'application. L'application du système HACCP est compatible avec la mise en place de systèmes de gestion de la qualité (par exemple ISO 9000) et il constitue une formule particulièrement indiquée dans la gestion de la sécurité alimentaire dans le cadre de tels systèmes. Nous traitons ici de l'application du système HACCP à la salubrité des aliments, mais ce concept peut être également appliqué à d'autres aspects de la qualité des aliments.

Remarque : du texte a été ajouté afin d'introduire une certaine souplesse pour les petites entreprises. Cela devra être étoffé plus avant et étayé en donnant des exemples d'adaptations possibles et en s'inspirant des orientations existantes.

5. Les obstacles à l'application du système HACCP dans les petites entreprises et entreprises moins développées ont été reconnus. Des approches plus souples pour l'application du système HACCP dans ce type d'entreprises, notamment des systèmes fondés sur le HACCP pour les fermes, sont décrites dans Directives de la FAO/OMS à l'attention des gouvernements s'agissant de l'application du système HACCP dans les petites entreprises et entreprises moins développées<sup>7</sup>. Cela permet d'adapter l'approche HACCP et aider ainsi les autorités compétentes à soutenir les petites entreprises et entreprises moins développées, par exemple, dans l'élaboration d'un système fondé sur le HACCP conforme aux sept principes HACCP mais qui ne cadre pas avec la configuration ou les étapes décrites à la présente section.

**DÉFINITIONS**

Remarque : il conviendrait d'envisager de placer toutes les définitions dans une seule et même section du document. Les définitions devront être étoffées au fil du processus de rédaction.

**Maîtriser** : prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir et maintenir la conformité aux critères définis dans le plan HACCP.

<sup>6</sup> Les principes du système HACCP indiquent les conditions à remplir pour son application, tandis que les Lignes directrices donnent des orientations de caractère pratique.

<sup>7</sup> FAO/OMS. Directives à l'attention des gouvernements s'agissant de l'application du système HACCP dans les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées. Étude FAO Alimentation et Nutrition 86 2006.



**Maîtrise** : situation dans laquelle les méthodes suivies sont correctes et les critères sont satisfaits.

**Mesure de maîtrise** : toute intervention et activité à laquelle on peut avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger qui menace la salubrité de l'aliment ou pour le ramener à un niveau acceptable.

**[Mesures de maîtrise des dangers]** : (à élaborer)

**Mesure corrective** : toute action à prendre lorsque les résultats de la surveillance exercée au niveau du CCP indiquent une perte de maîtrise.

**Point critique pour la maîtrise (CCP)** : stade auquel une surveillance peut être exercée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la salubrité de l'aliment ou le ramener à un niveau acceptable.

**Seuil critique** : critère qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité.

**Écart** : non-respect d'un seuil critique.

**Diagramme des opérations** : représentation systématique de la séquence des étapes ou opérations utilisées dans la production ou la fabrication d'un produit alimentaire donné.

**HACCP** : système qui définit, évalue et maîtrise les dangers qui menacent la salubrité des aliments.

**[Programme de maîtrise des dangers]** : document préparé conformément aux principes du système HACCP décrivant les mesures de maîtrise appropriées en vue de garantir la maîtrise des dangers qui menacent la salubrité des aliments lors des opérations. Celui-ci pourrait venir en appui à un système de mesures de maîtrise fondé sur les BPH seules ou une association de BPH et de mesures de maîtrise aux CCP.

**[Plan HACCP]** : plan de maîtrise des dangers ayant identifié les points critiques pour la maîtrise.]

**Danger** : agent biologique, chimique ou physique dans [ou état dans] l'aliment ayant potentiellement un effet nocif sur la santé.

**Analyse des risques** : démarche consistant à rassembler et à évaluer les données concernant les dangers repérés dans l'environnement, dans le processus ou dans l'aliment, et les facteurs qui entraînent leur présence, afin de décider lesquels d'entre eux représentent une menace pour la salubrité des aliments et, par conséquent, devraient être pris en compte dans le [programme de maîtrise des dangers] /plan HACCP.

**Surveiller** : procéder à une série programmée d'observations ou de mesures des critères des mesures de maîtrise des dangers afin de déterminer si un CCP est maîtrisé.

**Étape** : point, procédure, opération ou stade de la chaîne alimentaire (y compris matières premières), depuis la production primaire jusqu'à la consommation finale.

**Validation** : obtention de preuves que les mesures de maîtrise des dangers, appliquées de manière adéquate, ont la capacité de maîtriser les dangers en les ramenant à un niveau acceptable.

**Vérification** : application de méthodes, procédures, analyses et autres évaluations, en plus de la surveillance, afin de déterminer si une mesure de maîtrise fonctionne ou a fonctionné comme escompté.

## PRINCIPES DU SYSTÈME HACCP

Le système HACCP repose sur les sept principes suivants :

### PRINCIPE 1

Procéder à une analyse des risques.

### PRINCIPE 2

Déterminer les points critiques pour la maîtrise (CCP).

### PRINCIPE 3

Fixer le ou les seuil(s) critique(s).

### PRINCIPE 4

Mettre en place un système de surveillance de la maîtrise des CCP.

### PRINCIPE 5

Déterminer les mesures correctives à prendre lorsque la surveillance révèle qu'un CCP donné n'est pas maîtrisé.

### PRINCIPE 6

Appliquer les procédures de vérification afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement.

## PRINCIPE 7

Constituer un dossier dans lequel figureront toutes les procédures et tous les relevés concernant ces principes et leur mise en application.

## DIRECTIVES CONCERNANT L'APPLICATION DU SYSTÈME HACCP

Remarque : le libellé des paragraphes 6-45 a été légèrement modifié. Toutefois, il convient de poursuivre la réflexion pour clarifier le lien entre le plan à 12 étapes et les BPH puisque certaines étapes s'appliquent aussi dans une moindre mesure aux systèmes fondés sur les BPH. Il se peut qu'une partie du libellé migre vers l'introduction ou le [Chapitre 1]. Par ailleurs, des discussions plus approfondies s'imposent pour déterminer si le diagramme à 12 étapes est toujours d'actualité et comment introduire certaines facilités pour les petites entreprises et entreprises moins développées.

## INTRODUCTION

6. Avant d'appliquer le système HACCP à un secteur quelconque de la chaîne alimentaire, il faut que ce secteur mette en place les BPH conformément au Chapitre 1 du présent document, aux codes d'usages du Codex spécifiques aux produits et propres à chaque secteur, et respecte les exigences appropriées en matière de sécurité sanitaire des aliments établies par les autorités compétentes. Les conditions nécessaires au bon fonctionnement du système HACCP, notamment la formation, devraient être dûment mises en place, pleinement opérationnelles et vérifiées afin de permettre une application et une mise en œuvre concluantes du système HACCP. L'application de systèmes HACCP ne sera pas efficace si des BPH ne sont pas préalablement en place.
7. Dans tous les types d'entreprises du secteur alimentaire, pour qu'un système HACCP soit efficace, il faut que la direction soit consciente de la nécessité de le mettre en œuvre et qu'elle soit déterminée à le faire. Une application efficace exige également les connaissances et les habiletés nécessaires de la part des employés et de la direction.
8. Lors de l'identification et de l'évaluation des dangers, ainsi que des opérations successives que comportent l'élaboration et la mise en œuvre d'un système HACCP, il faudrait tenir compte de l'importance que peuvent avoir les matières premières, les ingrédients, les pratiques de fabrication, le rôle des procédés de fabrication dans la maîtrise des dangers, la destination probable du produit fini, les catégories de consommateurs visés et les données épidémiologiques concernant la sécurité sanitaire de l'aliment.
9. Le système HACCP est une approche systématique qui renforce la maîtrise des dangers [spécifiques] liés à la sécurité sanitaire d'aliments, le cas échéant, au-delà des résultats obtenus par l'établissement en appliquant les BPH. Le système HACCP a pour but d'exercer des contrôles au niveau des points critiques pour la maîtrise (CCP). Il faudrait envisager une nouvelle conception de l'opération, si l'on constate qu'un danger [lié à la sécurité sanitaire des aliments] doit être maîtrisé, sans qu'aucune mesure de maîtrise n'y corresponde. Tel que cela est expliqué à la section consacrée aux BPH, les dangers alimentaires peuvent être correctement maîtrisés au moyen de mesures de maîtrise fondées sur les BPH. Certaines BPH nécessiteront peut-être d'être « renforcées » lorsqu'elles visent à maîtriser un danger significatif dans l'aliment ou le milieu de transformation mais pas au même niveau qu'un CCP, par exemple [le nettoyage d'une trancheuse à viande pour maîtriser *Listeria monocytogenes*].
10. Le système HACCP devrait être appliqué séparément à chaque opération [individuelle]. Les CCP indiqués à titre d'exemple dans un code d'usages du Codex en matière d'hygiène ne sont pas forcément les seuls qui correspondent à un cas précis, ils peuvent aussi être de nature différente. Les modalités d'application doivent être révisées et il faut y apporter les changements requis chaque fois que le produit, le procédé ou l'une des étapes subit une modification.

## Souplesse pour les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées

11. L'application des principes HACCP échoit à chaque entreprise individuelle. Toutefois, les gouvernements et les professionnels du secteur alimentaire admettent que certains obstacles pourraient gêner une application efficace des principes HACCP au niveau d'entreprises individuelles. Cela s'applique particulièrement aux petites entreprises et entreprises moins développées. Bien qu'il soit admis que l'application des principes HACCP requiert une souplesse adaptée à chaque entreprise, le système HACCP requiert l'application des sept principes sur lesquels il repose. Cette souplesse doit tenir compte de la nature [et de la taille] des opérations, y compris les ressources humaines et financières

disponibles, les infrastructures, les procédés, les connaissances et les contraintes pratiques ainsi que les risques liés aux produits fabriqués.

12. L'absence sur place des ressources et des compétences nécessaires au développement et à l'application d'un plan HACCP efficace est un des obstacles auxquels sont parfois confrontées les entreprises, en particulier les petites entreprises et entreprises moins développées. Dans ce cas, il faudra s'adresser ailleurs, par exemple à des associations manufacturières et industrielles, à des experts indépendants ou aux autorités compétentes. Les ouvrages portant sur le système HACCP, et plus particulièrement les guides HACCP propres à un secteur donné pourront être des outils précieux. Des orientations HACCP élaborées par des experts, applicables au procédé ou au type d'opération, peuvent s'avérer un outil utile pour les entreprises dans leur conception et leur application d'un plan HACCP. Lorsque des entreprises utilisent des orientations HACCP élaborées avec toute la compétence requise, il importe que celles-ci soient propres aux denrées alimentaires et/ou procédés en question.<sup>8</sup>
13. Il n'en reste pas moins que l'efficacité de tout système HACCP exige que la direction et les employés possèdent les connaissances et les habiletés requises. Cela rend la formation indispensable pour les employés et les gestionnaires, adaptée à l'entreprise alimentaire concernée.

### Champ d'application

Remarque : le champ d'application a été ajouté pour éclaircir le texte et faire référence aux facilités

14. La présente section définit les sept principes du système HACCP et donne des orientations pour la mise en œuvre dudit système tout en reconnaissant la nécessité d'adopter une approche plus souple selon les capacités du professionnel du secteur alimentaire.

### APPLICATION

15. L'application des principes HACCP consiste en l'exécution des tâches suivantes, telles qu'elles sont décrites dans [la Séquence logique d'application du système HACCP] (Diagramme 1).

#### Constituer l'équipe HACCP (Étape 1)

16. L'entreprise du secteur alimentaire devrait s'assurer qu'il dispose d'experts et de techniciens spécialisés dans le produit en cause pour mettre au point un plan HACCP efficace. En principe, elle devrait constituer à cet effet une équipe pluridisciplinaire.
17. Si de tels spécialistes ne sont pas disponibles sur place, il faudrait s'adresser ailleurs, par exemple aux associations manufacturières et industrielles, à des experts indépendants ou aux autorités réglementaires, ou consulter les ouvrages et les indications portant sur le système HACCP (y compris les guides HACCP propres à chaque secteur). Un individu ayant une formation adéquate et qui est en possession de ce genre de documents d'orientation peut être en mesure de mettre en œuvre le système HACCP dans l'entreprise. Les entreprises du secteur alimentaire peuvent, le cas échéant, avoir recours à des systèmes généraux fondés sur le HACCP élaborés en externe qui doivent être adaptés aux opérations alimentaires.
18. La portée du plan HACCP doit être définie. Cette portée doit décrire le segment de la chaîne alimentaire concerné ainsi que les classes générales de dangers à couvrir (par exemple, couvre-t-il toutes les classes de dangers ou uniquement certains dangers).

#### Décrire le produit (Étape 2)

19. Il est nécessaire de procéder à une description complète du produit, notamment de donner des instructions concernant sa sécurité d'emploi telles que composition, structure physique/chimique (y compris  $A_w$ , pH, etc.), traitements microbicides/statiques (par exemple, traitements thermiques, congélation, saumure, fumage, etc.), conditionnement, [durabilité/durée de conservation], conditions d'entreposage et méthodes de distribution. Dans les entreprises dont la production est diversifiée, par exemple les traiteurs, il peut se révéler utile de se concentrer sur des groupes de produits qui présentent des caractéristiques similaires ou sur des phases de fabrication dans le but de mettre au point un plan HACCP. Tout seuil préétabli en matière de dangers liés à la sécurité sanitaire des aliments devrait être pris en considération et reflété dans le plan HACCP, par exemple [donner un exemple].

#### Déterminer son utilisation prévue (Étape 3)

---

<sup>8</sup> Directives de la FAO/OMS à l'attention des gouvernements s'agissant de l'application du système HACCP dans les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées.

20. L'usage auquel est destiné le produit doit être défini en fonction de l'utilisateur ou du consommateur final. Dans certains cas, il peut être nécessaire de prendre en considération les groupes vulnérables de la population, tels que la restauration collective, par exemple.

#### **Établir un diagramme des opérations (Étape 4)**

21. C'est l'équipe HACCP qui doit être chargée d'établir le diagramme des opérations. Ce diagramme comprendra toutes les étapes opérationnelles pour un produit donné. Il est possible d'utiliser le même diagramme des opérations pour plusieurs produits lorsque les étapes de transformation de ces produits sont similaires. En appliquant le système HACCP à une opération donnée, il faudra tenir compte des étapes qui la précèdent et qui lui font suite.

#### **Confirmer sur place le diagramme des opérations (Étape 5)**

22. Il conviendrait de s'employer à comparer en permanence le déroulement des opérations de transformation au diagramme des opérations et, le cas échéant, modifier ce dernier. La confirmation du diagramme des opérations doit être effectuée par une ou des personne(s) possédant une connaissance suffisante du déroulement des opérations de transformation.

#### **Énumérer tous les dangers potentiels associés à chacune des étapes, effectuer une analyse des risques et définir les mesures permettant de maîtriser les dangers ainsi identifiés (Étape 6)**

Remarque : cette section doit être étoffée à lumière des débats sur la question de savoir dans quelle mesure toutes les entreprises doivent mener à bien une analyse des risques. Il conviendrait de s'inspirer du libellé de la section consacrée aux BPH. Il faudrait s'inspirer des orientations données dans les documents existants du Codex, par exemple CAC/GL 63-2007

(VOIR LE PRINCIPE 1)

23. L'équipe HACCP devrait énumérer tous les dangers auxquels on peut raisonnablement s'attendre à chacune des étapes selon le champ d'application de l'opération de l'entreprise alimentaire.
24. L'équipe HACCP devrait ensuite procéder à une analyse des risques afin d'identifier les dangers potentiels présents qui atteignent un niveau inacceptable et qu'il est indispensable d'éliminer ou de ramener à un niveau acceptable, si l'on veut obtenir des aliments sains. Lorsqu'on procède à l'analyse des risques, il faut tenir compte, dans la mesure du possible, des facteurs suivants :
- probabilité qu'un danger survienne et gravité de ses conséquences sur la santé ;
  - évaluation qualitative et/ou quantitative de la présence des dangers<sup>9</sup> ;
  - survie ou prolifération des micro-organismes dangereux ;
  - apparition ou persistance dans les aliments de toxines, de substances chimiques ou d'agents physiques ; et
  - facteurs à l'origine de ce qui précède.
25. Dans certains cas, il peut être permis que le professionnel du secteur alimentaire réalise une analyse plus élémentaire des risques permettant d'identifier des groupes de dangers (microbiologiques, physiques, chimiques) afin de maîtriser les causes de ces dangers sans pour autant être tenu d'effectuer une analyse complète des risques. Les outils généraux fondés sur le système HACCP fournis en externe, par exemple, par l'industrie ou les autorités de réglementation, sont conçus pour faciliter cette démarche.
26. [Les dangers significatifs] dont la nature est telle qu'il est indispensable de les éliminer ou de les ramener à un niveau acceptable, si l'on veut obtenir des aliments sains, devraient être identifiés comme tels et maîtrisés au moyen de mesures de maîtrise des dangers conçues pour éliminer ou ramener les dangers significatifs à un niveau acceptable. Cela peut se faire par l'application de bonnes pratiques d'hygiène, dont certaines seront peut-être renforcées pour cibler un danger spécifique, [par exemple, nettoyage d'un équipement pour maîtriser la contamination par *Listeria monocytogenes* d'aliments prêts à la consommation] inclure des exemples et références croisées aux orientations (en cours d'élaboration au sein du GTE) sur l'analyse des risques). Dans d'autres cas, des mesures de maîtrise des dangers devront être appliquées aux CCP.]
27. Il convient d'envisager les éventuelles mesures à appliquer pour maîtriser chaque danger. Plusieurs interventions sont parfois nécessaires pour maîtriser un danger spécifique et plusieurs dangers peuvent être maîtrisés à l'aide d'une même intervention.

---

<sup>9</sup> Principes et directives pour la gestion des risques microbiologiques CAC/GL 63-2007.

**Déterminer les points critiques pour la maîtrise (Étape 7)**(VOIR LE PRINCIPE 2)<sup>10</sup>

Remarque : le GTE est convenu que l'arbre de décision actuel utilisé pour identifier les CCP devrait être revu.

28. Il peut y avoir plus d'un CCP où une opération de maîtrise est appliquée pour traiter du même danger. De la même façon, un CCP peut maîtriser plus d'un danger. La détermination d'un CCP dans le cadre du système HACCP peut être facilitée par l'application d'un arbre de décision (par exemple Diagramme 2) qui présente un raisonnement fondé sur la logique. Il faut faire preuve de souplesse dans l'application de l'arbre de décision, selon que l'opération concerne la production, l'abattage, la transformation, l'entreposage, la distribution, etc. Il doit être utilisé à titre indicatif lorsqu'on détermine les CCP. L'arbre de décision donné en exemple ne s'applique pas forcément à toutes les situations. D'autres approches peuvent être utilisées. Il est recommandé de dispenser une formation afin de faciliter l'application de l'arbre de décision.
29. Si un danger a été identifié à une étape où un contrôle de sécurité est nécessaire et qu'aucune mesure de maîtrise n'existe au niveau de cette étape ou de toute autre, il faudrait alors modifier le produit ou le procédé correspondant à cette étape, ou à un stade antérieur ou ultérieur, de manière à prévoir une mesure de maîtrise.

**Fixer des seuils critiques pour chaque CCP (Étape 8)**

(VOIR LE PRINCIPE 3)

30. Il conviendrait de fixer des seuils qui correspondent à chacun des points critiques pour la maîtrise des dangers et qui fassent le distinguo entre les produits et les procédés acceptables et ceux qui ne le sont pas. Dans certains cas, plusieurs seuils critiques sont fixés pour une étape donnée. Parmi les critères choisis, il faut citer la température, la durée, la teneur en humidité, le pH, le pourcentage d'eau libre et le chlore disponible, ainsi que des paramètres organoleptiques pouvant être observés comme l'aspect à l'œil nu et la consistance.
31. Les seuils critiques devraient être validés scientifiquement pour démontrer que les mesures de maîtrise des dangers, appliquées de manière adéquate, ont la capacité de maîtriser les dangers en les ramenant à un niveau acceptable.<sup>11</sup> Les professionnels du secteur alimentaire ne seront pas toujours tenus de commander eux-mêmes les études de validation des mesures de maîtrise. Elles pourront se fonder sur la littérature existante ou être menées à bien par un tiers, par exemple l'efficacité des produits d'entretien est validée par le fabricant.
32. Lorsque les seuils critiques ont été fixés à l'aide d'orientations HACCP élaborées avec toute la compétence requise d'experts, il importe de veiller à ce que ces seuils s'appliquent pleinement à l'opération spécifique ou au produit ou au groupe de produits en question. Ces seuils critiques devraient être mesurables ou observables.

---

<sup>10</sup>Depuis la publication de l'arbre de décision par le Codex, ce dernier a été appliqué à plusieurs reprises à des fins de formation. Dans de nombreux cas, bien que cet arbre de décision ait été jugé utile pour expliquer l'approche et le degré de connaissance nécessaires pour déterminer les CCP, il ne peut s'appliquer à toutes les opérations alimentaires (par exemple l'abattage) et, par conséquent, il doit s'accompagner d'un jugement professionnel et, dans certains cas, être modifié.

<sup>11</sup> Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire (CAC/GL 69 -2008).

**Mettre en place un système de surveillance pour chaque CCP (Étape 9)**

(VOIR LE PRINCIPE 4)

33. Un tel système de surveillance permet de mesurer ou d'observer les seuils critiques correspondant à un CCP. Les procédures appliquées doivent être en mesure de détecter toute perte de maîtrise. En outre, les renseignements devraient en principe être communiqués en temps réel pour procéder aux ajustements nécessaires, de façon à éviter que les seuils critiques ne soient dépassés. Dans la mesure du possible, il faudra procéder à des ajustements de procédés lorsque les résultats de la surveillance indiquent une tendance vers une perte de maîtrise à un CCP. Ces ajustements devront être effectués avant qu'aucun écart ne survienne. Les données obtenues doivent être évaluées par une personne expressément désignée à cette fin et possédant les connaissances et l'autorité nécessaires pour mettre en œuvre, au besoin, des mesures correctives.
34. Si la surveillance n'est pas continue, les contrôles exercés devraient alors être suffisamment fréquents et approfondis pour garantir la maîtrise du CCP. La plupart de ces contrôles doivent être effectués rapidement car ils portent sur la chaîne de production et l'on ne dispose pas du temps nécessaire pour procéder à des analyses de longue durée. On préfère souvent relever les paramètres physiques et chimiques plutôt que d'effectuer des essais microbiologiques, car ils sont plus rapides et permettent souvent d'indiquer aussi l'état microbiologique du produit.
35. Tous les relevés et comptes rendus résultant de la surveillance des CCP devraient être signés par la ou les personnes chargées des opérations de surveillance, ainsi que par un ou plusieurs responsables de l'entreprise.

**Prendre des mesures correctives (Étape 10)**

(VOIR LE PRINCIPE 5)

36. Des mesures correctives spécifiques devraient être prévues pour chaque CCP, dans le cadre du système HACCP, afin de pouvoir rectifier les écarts, s'ils se produisent.
37. Ces mesures devraient garantir que le CCP a été maîtrisé. Elles devraient également prévoir le sort qui sera réservé au produit concerné et identifier la cause profonde de la perte de maîtrise pour en éviter la récurrence. Les mesures ainsi prises devraient être consignées dans les registres HACCP.

**Instaurer des procédures de vérification (Étape 11)**

Remarque : il convient de débattre davantage de la validation et de la vérification pour que cette partie du texte soit développée et pour que le bon libellé soit introduit au Principe 1 et ici.

(VOIR LE PRINCIPE 6)

38. Instaurer des procédures de vérification du système HACCP dans son ensemble ainsi que des mesures de maîtrise individuelles. On peut avoir recours à la vérification, qui comprend les observations, l'audit, les prélèvements et les analyses et la révision de dossiers, pour déterminer si le système HACCP fonctionne correctement. De tels contrôles devraient être suffisamment fréquents pour confirmer le bon fonctionnement du système HACCP.
39. La vérification devrait être effectuée par une personne autre que celle chargée de procéder à la surveillance et aux mesures correctives. Lorsque certaines activités de vérification ne peuvent être réalisées en interne, la vérification peut être effectuée par des experts externes ou des tiers compétents au nom de l'entreprise. Voici quelques exemples de procédures de vérification :
- passer en revue le système HACCP et les dossiers dont il s'accompagne ;
  - prendre connaissance des écarts constatés et du sort réservé au produit ;
  - vérifier que les mesures de maîtrise, notamment celles au niveau des CCP, sont bien sous contrôle ; et
  - réaliser des prélèvements et des analyses microbiologiques pour vérifier la sécurité sanitaire du produit<sup>12</sup>

---

<sup>12</sup> Principes et directives pour l'établissement et l'application de critères microbiologiques relatifs aux aliments (CAC/GL 21-1997).

40. Dans la mesure du possible, les mesures de vérification devront comprendre des activités permettant de confirmer l'efficacité de tous les éléments d'un système HACCP (par exemple, au moyen d'un audit dudit système).

### **Constituer des dossiers et tenir des registres (Étape 12)**

(VOIR LE PRINCIPE 7)

41. La tenue de registres précis et rigoureux est indispensable à l'application du système HACCP. Les procédures HACCP devraient être documentées, adaptées à la nature et à l'ampleur de l'opération et suffisantes pour permettre à l'entreprise d'être convaincue que des contrôles sont en place et sont maintenus. Du matériel d'orientation HACCP (par exemple des guides HACCP propres à chaque secteur) élaboré avec toute la compétence requise peut servir de documentation, à la condition qu'il corresponde aux opérations spécifiques de transformation des aliments utilisées au sein de l'entreprise.

42. Voici quelques exemples de dossiers :

- analyse des dangers ;
- détermination du CCP ;
- détermination du seuil critique.

43. Voici quelques exemples de registres :

- activités de surveillance des CCP ;
- écarts et mesures correctives associées ;
- exécution des procédures de vérification ;
- modifications apportées au plan HACCP ;

44. On trouvera ci-après un exemple de feuille de travail HACCP pour l'élaboration d'un plan HACCP (Diagramme 3). (voir diagramme 3 du CAC/RCP 1-1969).

45. Un système de registres simple peut être efficace et facilement communiqué aux employés. Il peut être intégré aux opérations existantes et peut se baser sur des documents existants, comme des factures de livraison et des listes de contrôle servant à consigner, par exemple, la température des produits.

### **FORMATION**

46. Pour que le système HACCP puisse être efficacement mis en œuvre, il est essentiel de former aux principes et aux applications d'un tel système le personnel des entreprises, des services publics et des universités, ainsi que de sensibiliser davantage les consommateurs à cet égard. Afin de contribuer à la mise au point d'une formation spécifique à l'appui du système HACCP, il faudrait formuler des instructions et des procédures de travail définissant les différentes tâches des opérateurs qui se trouvent à chacun des points critiques pour la maîtrise.

47. Il est indispensable que s'instaure une coopération entre les producteurs primaires, le secteur agro-alimentaire, les groupements de commerçants, les associations de consommateurs et les autorités responsables. On devrait offrir au personnel des entreprises et aux autorités compétentes la possibilité de recevoir une formation conjointe, de manière à favoriser un dialogue permanent et à créer un climat de compréhension dans la mise en application du système HACCP.

**LISTE DES PARTICIPANTS****Président****Royaume-Uni**

Kevin Hargin (président), Jennifer Hopkins, Linden Jack

**Co-présidents****France**

Olivier Cerf

**Ghana**

Edward Worlany Archer

**Inde**

Sunil Bakshi

**Mexique**

Pamela Suárez Brito

**États-Unis d'Amérique**

Jenny Scott

**Antigua et Barbuda**

Solange Baptiste

**Argentine**

Josefina Cabrera  
 Maria E. Canillo  
 Gabriela Catalani  
 Erika J Marco

**Australie**

Patricia Blenman  
 Amanda Hill

**Autriche**

Robert Riedl

**Belgique**

Liesbeth Jacxsens  
 Eoin Keane

**Canada**

Hussein Hussein  
 Helene Couture  
 Nelly Denis  
 Martin Duplessis  
 Albert Chambers  
 Cathy Breau

**Chili**

Alvaro Flores Andrade  
 Constanza Vergara

**Colombie**

Giovanny Cifuentes

**Costa Rica**

Mariá Elena Aguilar Solano  
 Amanda Lasso Cruz  
 Ricardo Arévalo Bravo  
 Rebeca López Calvo  
 Vasti Jiménez Godoy  
 Florencia Antillon Guerrero

**Cuba**

María Victoria Luna Martinez  
 Olga María Valdés Almaral

**Danemark**

Zanne Dittlau

**République dominicaine**

Modesto Perez  
 Fátima del Rosario Cabrera

**Équateur**

Monica Quinatoa Osejos  
 Alexandra Quinatoa  
 Miguel Ortiz

**Égypte**

Zienab Mosad Abdel Razik

**Estonie**

Ingrid Vesmes  
 Elsa Peipman

**Ethiopie**

Tewodros Girma Damie

**Union européenne**

Kris De Smit

**Finlande**

Sebastian Hielm

**France**

Olivier Cerf  
 Fany Molin  
 Thomas Longley  
 Caroline Nicolo  
 Célia Azoyan

**Gambie**

Ebrima M Jallow



**Ghana**

Edward Worlanyo Archer

**Allemagne**Luppo Ellerbroek  
Udo Weiner**Grèce**Eleni Stavrakaki  
Evanthia Chatzigiannakou  
Christina Vlachou**Inde**Sunil Bakshi  
Aditya Jain  
PNR Nandini  
Rajendra Dobriyal  
Jasvir Singh  
Praveen Gangahar**Irlande**Wayne Anderson  
Kilian Unger**Italie**Anna Beatrice Ciorba  
Annamaria Catania**Jamaïque**

Linnette Peters

**Japon**Tomoko Goshima  
Hajime Toyofuku  
Kazuko Fukushima**Malaisie**Sakhiah Binti Md Yusof  
Raizawanis Abdul Rahman**Mexique**Penelope Elaine Sorchini Castro  
María Guadalupe Arizmendi**Maroc**María Guadalupe Arizmendi  
Luis Rocha  
Oleya El Hariri  
Noureddine Bouchriti  
Abdellatif Hmidane  
Abdellatif Hmidane  
Arif Khadija  
Alibou Hicham  
Driss Moujamir**Pays-Bas**

Leon Gorris

**Nouvelle Zélande**

Judi Lee

**Nicaragua**

Clara Ivania Soto

**Norvège**Hege Orbeck Sorheim  
Kjersti Nilsen Barkbu**Pérou**Julissa Ingrid Fajardo Michelini  
María Eugenia Nieva Muzurrieta**République de Corée**Sujin Jo  
Yoon Sang-Hyeon  
Kim Chun-Soo  
Kim Hyun-Jin  
Jo Su-Jin**Sénégal**

Amy Gassama Sow

**Singapour**Neo Mui Lee  
Leslie Phua**Espagne**Julián García Baena  
Cristina Ocerin**Suède**Viveka Larsson  
Satu Salmela**Suisse**

Christina Gut Sjoeborg

**Tanzanie**

Stephanie Silas Kaaya

**Thaïlande**

Virachnee Lohachoompol

**Turquie**

Betul Vazgecer

**Royaume-Uni**Jennifer Hopkins  
Linden Jack  
David Gray  
Liz Stetton**États-Unis d'Amérique**Jenny Scott  
William K. Shaw  
Andrew Chi Yuen Yeung**Uruguay**Inés Martínez Bernié  
Norman Bennett  
Cecilia Dieste  
Q. F. Inés Martínez  
Hugo Mario Rousserie  
Patricia Correa Luna  
Claudia Boullosa  
Mariana Pereda**Union africaine (UA)**

John Oppong-Otoo

**FoodDrinkEurope**

Eoin Keane

**Food and Agriculture Organisation**

Cornelia Boesch

**Food Industry Asia**

Jian Yifan

**International Accreditation Forum (IAF)**

Albert Chambers

**Commission internationale pour la définition des caractéristiques microbiologiques des aliments (ICMSF).**

Lucia Anelich

John Donaghy

**International Council of Beverages Association (ICBA)**

Kate Loatman

**Fédération internationale de laiterie (FIL)**

Claus Heggum

Aurelie Dubois

**International Frozen Food Association (IFFA)**

Sanjay Gummalla

**International Fruit and Vegetable Juice Association (IFU)**

John Collins

**International Council of Grocery Manufacturers Association (ICGMA)**

Ai Kataoka

**International Lactation Consultant Association (ILCA)**

Arendt Maryse

**International Meat Secretariat (IMS)**

Hsin Huang

**International Poultry Council (IPC)**

Michael Suedbeck

Richard Griffiths

Shelly McKee

**Safe Supply of Affordable Food Everywhere (SSAFE)**

Quincy Lissaur

Himanshu Gupta

**Organisation mondiale de la santé (OMS)**

Rei Nakagawa

**Organisation mondiale de la santé animale (OIE)**

Gillian Mylrea