

COMMISSION DU CODEX ALIMENTARIUS



Organisation des Nations Unies
pour l'alimentation
et l'agriculture



Organisation
mondiale de la Santé

F

Viale delle Terme di Caracalla, 00153 Rome, Italie - Tél: (+39) 06 57051 - Courrier électronique: codex@fao.org - www.codexalimentarius.org

Point 6 de l'ordre du jour

CX/FH 19/51/6-Add.1

PROGRAMME MIXTE FAO/OMS SUR LES NORMES ALIMENTAIRES COMITÉ DU CODEX SUR L'HYGIÈNE ALIMENTAIRE

Cinquante et unième session

Cleveland, Ohio, États-Unis d'Amérique, du 4 au 8 novembre 2019

AVANT-PROJET DE RÉVISION DES PRINCIPES GÉNÉRAUX D'HYGIÈNE ALIMENTAIRE (CDX 1-1969) ET LEUR ANNEXE HACCP

Observations à l'étape 3 en réponse à la CL 2019/70 -FH

Observations de l'Argentine, du Brésil, du Canada, du Chili, de la Colombie, de l'Égypte, de la Gambie, du Guatemala, du Honduras, de l'Inde, de l'Iraq, du Japon, du Maroc, de la Nouvelle-Zélande, du Nicaragua, du Pérou, de la Thaïlande, de l'Uruguay, des États-Unis d'Amérique, du Collagen Casings Trade Association (CCTA), de FoodDrinkEurope, de l'International Accreditation Forum (IAF), de la Fédération internationale du lait (IDF-FIL) et de l'Organisation internationale de la normalisation (ISO)

Généralités

1. Ce document regroupe les observations reçues par l'intermédiaire du Système de mise en ligne des observations du Codex Alimentarius (OCS) en réponse à la lettre circulaire CL 2019/69-FH publiée en août 2019. Dans l'OCS, la compilation des observations se fait dans l'ordre suivant : les observations générales sont énumérées en premier, suivies des observations portant sur des sections particulières.

Remarques explicatives concernant l'annexe

2. Les observations soumises par l'entremise de l'OCS figurent dans l'**Annexe I** du présent document, sous forme de tableau.

ANNEXE I

OBSERVATION GÉNÉRALE	MEMBRE/OBSERVATEUR
<p>1. Traduction : dans l'ensemble du document en espagnol, il faudrait remplacer les termes</p> <ul style="list-style-type: none"> • garantizar, lorsqu'il est question des Autorités sanitaires, par contribuir ou asegurar, selon les circonstances, • et vigilar par monitorear. [NdT : <i>corrections ne s'appliquant pas à la version française</i>] <p>2. Nous sommes favorables au nouveau libellé du paragraphe 4, selon lequel les exploitants du secteur alimentaire qui ne disposent pas de l'expérience suffisante pour effectuer une analyse des risques peuvent se servir d'informations provenant de sources externes afin de définir si les BPH suffisent à assurer la sécurité sanitaire des aliments.</p> <p>3. Nous sommes favorables à l'adoption de la définition de danger figurant dans le Manuel de procédure, qui contemple la condition de l'aliment comme un danger devant être pris en compte.</p> <p>4. Nous acceptons le libellé du paragraphe 121 relative à l'EAU, étant entendu que, si les travaux relatifs à l'eau aboutissent, son contenu devrait s'en voir simplifié.</p> <p>5. Nous proposons de réorganiser les paragraphes et les sections afin d'améliorer la fluidité et la lisibilité du texte, comme suit : placer les Définitions avant les Principes généraux et, après l'Introduction et Maîtrise des dangers liés aux aliments, les sections relatives à la Formation et compétences et à l'Hygiène corporelle. En ce qui concerne la section relative au Transport, nous proposons de la placer avant les Informations sur les produits et vigilance des consommateurs.</p> <p>6. Nous sommes favorables à l'inclusion des Schémas 1, 2, 3 et 4, ceux-ci étant clairs et utiles.</p>	Argentine
<p>Observation générale (par. 7 du Résumé de la discussion) : Le Canada souscrit à la précision apportée par les coprésidents.</p> <p>Observation générale (par. 9 du Résumé de la discussion) : Le Canada n'a pas de préférence particulière concernant les définitions proposées (les maintenir ou les supprimer).</p> <p>Observation générale (par. 13 du Résumé de la discussion) : Le Canada appuie la proposition des coprésidents et du GT-e de réorganiser les sections du Chapitre 1 selon l'agencement suggéré.</p> <p>S'il n'est toutefois pas possible de parvenir à un consensus sur la nouvelle séquence, nous serons favorables à la présentation actuelle du document à condition que les définitions apparaissent avant les principes généraux.</p> <p>Observation générale (par. 14 du Résumé de la discussion) : Le Canada préconise de conserver la mention des « spécifications relatives aux allergènes » dans l'intitulé de la section 7.2.3.</p> <p>Nous sommes conscients que la FAO/OMS n'a pas terminé l'examen de ce point, mais certains exploitants du secteur alimentaire utilisent peut-être déjà certaines spécifications relatives aux allergènes (par ex., la mention d'absence d'un allergène en particulier). En conséquence, le CCFH pourrait maintenir la notion de spécifications relatives aux allergènes tant que la procédure d'examen n'est pas terminée.</p>	Canada
<p>L'Égypte salue le travail réalisé par le GT-e, avec deux observations cependant :</p> <p>1- Dans la section 2.2, veuillez préciser la signification du terme « souplesse » en proposant des exemples de tolérances permises applicables.</p> <p>2- Dans la version anglaise de la section 3.11, veuillez supprimer le « and » de l'intitulé « Establish and verification procedures », correctement traduit en français par « Instaurer des procédures de vérification »</p>	Égypte
<p>Nous approuvons l'AVANT-PROJET DE RÉVISION DES PRINCIPES GÉNÉRAUX D'HYGIÈNE ALIMENTAIRE (CXC 1-1969).</p>	Iraq
<p>1. Le Maroc remercie le président et les coprésidents d'avoir dirigé la révision du document CXC 1-1969. Le Maroc soutient la réorganisation du projet en deux chapitres 1 (BPH) et 2 (HACCP) et apprécie les efforts mis pour la clarification dans le document, que l'application des BPH seuls peuvent être suffisantes pour produire des aliments sûrs sans nécessité d'appliquer HACCP et aussi pour l'adoption du principe de la flexibilité pour les petites entreprises.</p> <p>2. Par contre le Maroc est inquiet concernant l'adoption de certaines étapes du système HACCP lors de l'application du BPH</p>	Maroc

<p>(description du produit, description du process, monitoring, vérification).</p> <p>3. Le Maroc propose de fournir plus de détail sur les modalités pratiques pour décider qu'un BPH nécessite plus d'attention.</p>																															
<p>La Nouvelle-Zélande remercie le Royaume-Uni, ainsi que la France, le Ghana, l'Inde, le Mexique et les États-Unis d'Amérique en leur qualité de coprésidents, ainsi que le groupe de travail électronique, pour les travaux d'amélioration réalisés sur ce document. La révision des principes généraux d'hygiène alimentaire et de leur annexe HACCP est éminemment importante, étant donné le rôle prépondérant qu'ils jouent dans la promotion de l'hygiène alimentaire et de la sécurité sanitaire des aliments partout dans le monde, y compris en matière de négociations commerciales. La Nouvelle-Zélande souhaite présenter les observations suivantes qui pourraient éventuellement contribuer au consensus sur ce document :</p> <p>Observations générales :</p> <p>Dans l'ensemble, ce document est en bonne voie de finalisation. Il convient toutefois de clarifier si le plan HACCP est destiné à couvrir l'application des principes HACCP lorsqu'aucun point critique pour la maîtrise (CCP) n'est déterminé, mais aussi lorsqu'un ou plusieurs CCP sont déterminés. Pour l'heure, tout semble indiquer que le plan HACCP est réservé aux situations dans lesquelles les dangers significatifs identifiés sont gérés par un ou plusieurs CCP.</p> <p>La solution la plus simple serait que le plan HACCP couvre les deux cas de figure, donc de modifier la définition du plan HACCP de manière à inclure les situations dans lesquelles les dangers significatifs (s'il y en a) sont gérés. Cela permettrait d'inclure dans le plan HACCP une analyse des dangers et une caractérisation des CCP même lorsqu'aucun danger significatif et CCP y afférant n'ont été identifiés.</p> <p>Le système HACCP s'appliquerait alors aux deux cas de figure et serait régulièrement révisé pour vérifier si des modifications devraient être apportées au plan HACCP.</p> <p>La Nouvelle-Zélande souhaite que la validation ne soit pas uniquement rattachée aux seuils critiques évoqués dans le Principe 3, mais qu'elle fasse également l'objet d'une nouvelle section qui figurerait après l'actuelle section 3.12 et qui s'intitulerait 3.13 Mise en œuvre initiale. Y serait abordée la validation de variables mesurables autres que les paramètres du processus associés aux seuils critiques, notamment les critères de performance pertinents et/ou les critères applicables au produit final en fonction de la combinaison danger/denrée alimentaire.</p> <p>Observations spécifiques sur le libellé de l'avant-projet</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th>Paragraphe</th> <th>Observation</th> <th>Justification</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">Définitions</td> </tr> <tr> <td>Contaminant</td> <td colspan="2">La définition d'un contaminant proposée dans les Principes généraux d'hygiène alimentaire n'est pas cohérente avec celle utilisée dans la Norme générale pour les contaminants et les toxines présents dans les produits de consommation humaine et animale (CODEX STAN 193-1995) et dans le Manuel de procédure de la Commission du Codex Alimentarius.</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Définitions</td> </tr> <tr> <td>Maîtrise</td> <td colspan="2">Maîtrise Faute d'orthographe (NDT : version anglaise uniquement)</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Définitions</td> </tr> <tr> <td>Bonnes pratiques d'hygiène (BPH)</td> <td colspan="2">Mesures et conditions essentielles appliquées à chaque étape de la chaîne alimentaire dans le but d'assurer la production, la fabrication, la préparation, les opérations de vente au détail et de restauration d'aliments sûrs et propres à la consommation.</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Il n'est pas nécessaire de préciser les étapes de la chaîne alimentaire.</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Définitions</td> </tr> <tr> <td>Plan HACCP</td> <td colspan="2">Document ou ensemble de documents préparés conformément aux principes HACCP en vue de garantir la maîtrise des dangers qui menacent l'entreprise alimentaire. Étoffer la définition de manière à inclure 1) l'analyse des dangers lorsqu'aucun danger significatif, et par conséquent aucun CCP, n'a été identifié, et 2) les situations dans lesquelles des dangers significatifs ont été identifiés et des CCP caractérisés.</td> </tr> </tbody> </table>	Paragraphe	Observation	Justification	Définitions			Contaminant	La définition d'un contaminant proposée dans les Principes généraux d'hygiène alimentaire n'est pas cohérente avec celle utilisée dans la Norme générale pour les contaminants et les toxines présents dans les produits de consommation humaine et animale (CODEX STAN 193-1995) et dans le Manuel de procédure de la Commission du Codex Alimentarius.		Définitions			Maîtrise	Maîtrise Faute d'orthographe (NDT : version anglaise uniquement)		Définitions			Bonnes pratiques d'hygiène (BPH)	Mesures et conditions essentielles appliquées à chaque étape de la chaîne alimentaire dans le but d'assurer la production, la fabrication, la préparation, les opérations de vente au détail et de restauration d'aliments sûrs et propres à la consommation.		Il n'est pas nécessaire de préciser les étapes de la chaîne alimentaire.			Définitions			Plan HACCP	Document ou ensemble de documents préparés conformément aux principes HACCP en vue de garantir la maîtrise des dangers qui menacent l'entreprise alimentaire. Étoffer la définition de manière à inclure 1) l'analyse des dangers lorsqu'aucun danger significatif, et par conséquent aucun CCP, n'a été identifié, et 2) les situations dans lesquelles des dangers significatifs ont été identifiés et des CCP caractérisés.		<p>Nouvelle-Zélande</p>
Paragraphe	Observation	Justification																													
Définitions																															
Contaminant	La définition d'un contaminant proposée dans les Principes généraux d'hygiène alimentaire n'est pas cohérente avec celle utilisée dans la Norme générale pour les contaminants et les toxines présents dans les produits de consommation humaine et animale (CODEX STAN 193-1995) et dans le Manuel de procédure de la Commission du Codex Alimentarius.																														
Définitions																															
Maîtrise	Maîtrise Faute d'orthographe (NDT : version anglaise uniquement)																														
Définitions																															
Bonnes pratiques d'hygiène (BPH)	Mesures et conditions essentielles appliquées à chaque étape de la chaîne alimentaire dans le but d'assurer la production, la fabrication, la préparation, les opérations de vente au détail et de restauration d'aliments sûrs et propres à la consommation.																														
Il n'est pas nécessaire de préciser les étapes de la chaîne alimentaire.																															
Définitions																															
Plan HACCP	Document ou ensemble de documents préparés conformément aux principes HACCP en vue de garantir la maîtrise des dangers qui menacent l'entreprise alimentaire. Étoffer la définition de manière à inclure 1) l'analyse des dangers lorsqu'aucun danger significatif, et par conséquent aucun CCP, n'a été identifié, et 2) les situations dans lesquelles des dangers significatifs ont été identifiés et des CCP caractérisés.																														

Production primaire

Par. 25 Les programmes destinés à la production, tels que les « programmes d'assurance qualité » La Nouvelle-Zélande préférerait voir les Programmes d'assurance qualité mentionnés ailleurs, comme le stipule le par. 19 de la section intitulée Résumé de la discussion. Les coprésidents pourraient-ils expliquer pourquoi il a été décidé de ne pas élargir le champ d'application des Programmes d'assurance qualité à l'ensemble de la chaîne alimentaire et, le cas échéant, de l'inclure dans l'Introduction du document ?

Par. 34 Les superficies des murs, cloisons et sols devraient être en matériaux étanches, faciles à nettoyer et, au besoin, à désinfecter ; Nous recommandons de préciser le terme « étanche » pour y inclure la notion de durabilité.

Par. 48 Des installations adéquates et, au besoin, séparées devraient être prévues pour l'entreposage sûr et hygiénique des aliments, y compris des denrées suspectes ou non conformes, des ingrédients alimentaires, des matériaux d'emballage alimentaires et des produits chimiques non alimentaires (par exemple produits de nettoyage, lubrifiants et carburants). Le stockage doit permettre la séparation de la fabrication des aliments crus et cuisinés ou des aliments allergènes et non allergènes.

Ajout de « des denrées suspectes ou non conformes » par souci de cohérence avec les sections ultérieures du document. Il devrait être possible de mettre de côté les produits retirés ou restitués.

Par. 49

3e puce. • permettre de protéger efficacement les aliments contre la contamination et le contact croisé avec un allergène pendant le stockage ; Modifier de manière à clarifier le fait qu'un contact croisé avec un allergène est une forme de contamination et non quelque chose de différent.

Par. 51, ajout d'une autre phrase en fin de paragraphe Les méthodes utilisées pour identifier les conteneurs (ou le contenu des conteneurs) ne doivent pas constituer une source de contamination, auquel cas l'identification doit être supprimée et renouvelée au besoin.

L'étiquetage des conteneurs intervient souvent en cours de processus, par ex. lors de la mise en lots. Les méthodes d'identification des ingrédients en cours de processus impliquent généralement une forme d'étiquetage. La présence de plusieurs étiquettes peut être source de confusion et certaines pratiques d'étiquetage sont susceptibles d'introduire des dangers.

Par. 53

Ajout d'une nouvelle phrase en fin de paragraphe S'il y a lieu, l'équipement de surveillance devrait être calibré de façon à garantir que les procédés alimentaires soient réalisés à la bonne température. Ces étalonnages devront être régulièrement vérifiés et consignés dans des registres appropriés. Pour s'assurer de la vérification et de l'entretien éventuel de l'équipement étalonné

Par. 66 Un matériel et des ustensiles de nettoyage distincts, conçus de manière adaptée, devraient être utilisés pour les différentes zones d'hygiène, par exemple les surfaces en contact ou non avec les aliments, et lorsqu'un cloisonnement du matériel s'avère nécessaire, par ex. manipulation d'allergène(s) Conseiller plus clairement de séparer le matériel et les ustensiles de nettoyages en cas de manipulation d'allergènes

Par. 72

Inclure une nouvelle 2e puce •le matériel de nettoyage à utiliser ; La procédure doit préciser quel type d'équipement devrait être utilisé

Par. 79 Au besoin, des experts devraient être consultés pour des avis sur les espèces végétales les mieux adaptées aux aménagements paysagers en fonction des cas. Cette phrase doit être supprimée car le fait de planter des espèces végétales près des zones de transformation attire les ravageurs.

Par. 97 dernière puce le matériel de conditionnement utilisé pour les aliments et tous les emballages conformes aux normes. Informations utiles pour la description du produit

Par. 101 éliminer correctement le produit concerné s'il ne peut plus être commercialisé, avec confirmation et preuve d'élimination ; Démonstration d'une élimination conforme pour en attester l'action effective

Par. 113 Les aliments crus et non transformés, susceptibles de constituer une source de contamination, devraient être séparés des aliments prêts à la consommation, de manière physique ou dans le temps..... Certains aliments crus et non transformés appartiennent également à la catégorie des aliments prêts à la consommation.

Par. 115 Par exemple, lorsque la probabilité d'une contamination des produits est élevée, l'accès aux zones de transformation devrait se faire par le biais de vestiaires conçus de manière à minimiser la contamination par des facteurs externes, par ex. avec un poste de lavage des mains/mise à disposition d'un désinfectant pour les mains, une station de lavage des bottes, des procédures adaptées aux situations d'urgence, le cas échéant Préciser ce que l'on entend par vestiaires conçus de manière adaptée

Par. 125 dernière phrase La Norme générale Codex pour l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées (CXS 1-1985) prévoit des dispositions particulières pour les services de restauration et les consommateurs.

La référence est restreinte dans son application aux services de restauration et aux consommateurs.

Par. 127 dernière phrase Les renseignements qui s'adressent aux exploitants du secteur alimentaire devraient se distinguer facilement de ceux qui s'adressent au consommateur, particulièrement sur l'étiquette.

La Norme générale Codex pour l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées (CXS 1-1985) prévoit des dispositions à cet égard.

La Norme générale Codex pour l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées (CXS 1-1985) s'applique particulièrement ici et devrait être référencée ici.

Chapitre DEUX

Par. 135

Dernière phrase En outre, l'application d'un système HACCP peut aider les autorités compétentes dans leur tâche d'inspection et favoriser.... Cette activité relève davantage d'un contrôle par les autorités compétentes plutôt que d'une inspection.

Par. 138

Dernière phrase L'application de systèmes HACCP ne sera pas efficace si des programmes prérequis incluant les BPH ne sont pas préalablement en place. La supprimer puisque déjà visé dans la première phrase du paragraphe

Par. 140

Deuxième phrase Le système HACCP a pour but d'exercer des contrôles au niveau des points critiques pour la maîtrise (CCP), s'il y en a. En ajoutant « s'il y en a » en fin de phrase, l'application du système HACCP englobe alors l'analyse des dangers, même lorsqu'aucun CCP n'a été identifié.

Par. 150

Première phrase ...la description peut être influencée par des informations tierces, par ex., issues des autorités compétentes, et devrait également inclure les façons dont les consommateurs utilisent le produit, autres que celles prévues par l'exploitant du secteur alimentaire. Les autorités compétentes peuvent recueillir ce genre d'informations et donner leur avis à l'exploitant du secteur alimentaire. Autrement, il ne semble pas très réaliste d'attendre des exploitants du secteur alimentaire d'être au fait d'éléments qui dépassent leur cadre de pratique commerciale.

Par. 153

Quatrième phrase Les dangers devraient être spécifiques, par exemple,..... Il serait plus utile que la spécificité du danger soit illustrée par des exemples correspondant à chaque catégorie de danger, c'est-à-dire biologique, chimique ainsi que physique. On observe que les dangers biologiques et chimiques manquent très souvent de spécificité.

Par. 155

3e puce probabilité et gravité des effets nocifs sur la santé associés aux dangers inhérents aux aliments en l'absence de mesures de maîtrise⁹ ; Faute de frappe

Par. 155

7e puce utilisation prévue et/ou probabilité d'une mauvaise utilisation par les consommateurs potentiels Éléments à clarifier : Quelles en sont les limites puisque cela ne relève pas des responsabilités de l'exploitant du secteur alimentaire ? Ces informations ne sont-elles pas plus susceptibles d'être transmises à un secteur alimentaire particulier par l'autorité compétente lorsqu'un problème connu existe ?

Par. 156 La notion d'utilisation non conforme et la difficulté à trouver des informations concernant ce problème. Voir également le

par. 155 ci-dessus

Par. 158

Dernière phrase Dans d'autres cas, des mesures de maîtrise devront être appliquées Les mesures de maîtrise sont particulières à chaque CCP.

Par. 159

Dernière phrase Par exemple, pour maîtriser *L. monocytogenes*, il peut être nécessaire de procéder à un traitement thermique afin d'éliminer le micro-organisme présent dans l'aliment, et de nettoyer et désinfecter l'aliment afin d'éviter tout transfert du milieu de transformation, tandis que ce même traitement thermique permet de maîtriser *Salmonella* et *E. coli* O157:H7, qui représentent un danger dans la viande crue s'ils venaient à être présents en tant que dangers dans l'aliment.

Une formulation plus précise qui correspond à l'aliment dont on parle et qui précise que S et E ne présentent pas un danger, mais qu'ils pourraient devenir des dangers s'ils étaient présents dans cet aliment. Supprimer « viande crue ».

Par. 161

Deuxième puce Déterminer si une mesure de maîtrise à une étape est utilisée en combinaison avec une mesure de maîtrise à une autre étape pour maîtriser le même danger jusqu'à un niveau acceptable ; dans ce cas, les deux étapes devraient être considérées comme des CCP. Inclure « jusqu'à un niveau acceptable » puisque c'est la raison principale pour laquelle les CCP existent.

Par. 164

Avant-dernière phrase

..... comme le réglage d'une pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes À supprimer puisque cela ne correspond pas à un seuil critique. Cela ne modifie aucunement le degré de danger et devrait plutôt être considéré comme une BPH pour la gestion des allergènes.

Par. 165 Les seuils critiques des mesures de maîtrise à chaque CCP devraient être spécifiés et validés de manière scientifique afin de démontrer qu'elles permettent de maîtriser les dangers à un niveau acceptable si elles sont mises en œuvre correctement.10 Faute de frappe.

Par. 168

4e phrase Les seuils critiques observables, comme le réglage d'une pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes font rarement l'objet d'une surveillance continue. À supprimer puisque cela ne correspond pas à un seuil critique. Cela ne modifie aucunement le degré de danger et devrait plutôt être considéré comme une BPH pour la gestion des allergènes.

Nouvelle section (avant l'actuelle 3.13) :

Mise en œuvre initiale Proposition de formulation pour lancer la discussion :

La mise en œuvre initiale du plan HACCP par l'exploitant du secteur alimentaire peut nécessiter la validation d'autres critères mesurables autres que les seuils critiques pour s'assurer que le produit alimentaire final satisfait à toutes les spécifications. Cela sera particulièrement vrai lorsque les critères de performance (par ex., réduction logarithmique d'un pathogène) et/ou critères applicables au produit final (par ex., 100 CFU de *L. monocytogenes* dans un produit alimentaire prêt à la consommation qui ne favorise pas la prolifération dans le produit final) doivent être respectés par l'aliment dans sa forme finale. La validation est décrite plus en détail dans le document Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire (CXG 69 – 2008). La Nouvelle-Zélande estime que cela répondrait à d'autres attentes en matière de validation dans le cadre d'un plan HACCP. Outre la validation des seuils critiques (déjà abordés), on pourra valider des critères de performance (par ex., réduction logarithmique d'un pathogène) et/ou critères applicables au produit final (par ex., 100 CFU de *L. monocytogenes* dans un produit alimentaire prêt à la consommation qui ne favorise pas la prolifération dans le produit final), en veillant à ce que ces deux validations restent distinctes de la validation des paramètres du processus (seuils limites) appliqués aux CCP.

Annexe 1 Titre : Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples Modifier le titre et la première colonne de manière à faire ressortir que les mesures de maîtrise s'adressent tout autant aux BPH qu'aux CCP puisqu'ils sont tous

<p>deux assortis de mesures de maîtrise, par ex., mesures de maîtrise préventive particulièrement adaptées aux BPH</p> <p>Diagramme 2 Nouvelle question 3 : Le danger identifié est-il significatif pour ce produit à cette étape ?</p> <p>Ce danger potentiel doit-il être couvert dans un plan HACCP ? La nouvelle question ainsi formulée est plus claire, puisqu'elle permet d'expliquer pourquoi le danger doit être géré. Elle sera donc plus utile à l'utilisateur. Cette nouvelle question est également en adéquation avec la 5e question qui se réfère à la réduction dudit danger significatif à un niveau acceptable.</p>	
<p>Le Nicaragua remercie le GTE pour l'élaboration du document.</p>	<p>Nicaragua</p>
<p>1. Les spécifications mentionnées dans l'ensemble des sections du Chapitre 1 peuvent se révéler difficiles à satisfaire pour certains types d'exploitants du secteur alimentaire. Par exemple, le producteur primaire avec des moyens limités peut ne pouvoir se conformer qu'aux exigences de la section 2 Production primaire. Dans certains cas, les exigences de la section 2 peuvent suffire à assurer la sécurité du consommateur et la comestibilité des aliments. Concernant les autres sections, par ex., section 7.1.1 Description du produit, section 7.1.2 Description du processus et section 7.1.3 Examen de l'efficacité des BPH, les producteurs primaires risquent de ne pas pouvoir se conformer aux exigences y figurant dans la mesure où elles sont plus complexes étant donné qu'elles font partie du système HACCP. De plus, les exigences des sections 3, 4, 5 et 6 sont plus adaptées aux exploitants du secteur alimentaire en aval de la chaîne alimentaire, notamment les établissements de conditionnement, les fabricants de produits alimentaires, etc. En conséquence, un producteur primaire ne devrait avoir à se concentrer que sur les exigences de la section 2 Production primaire.</p> <p>2. Par ailleurs, les questions qui ont fait l'objet d'un ample débat et d'un consensus lors des quarante-neuvième et cinquantième sessions du CCFH ne devraient pas être réexaminées à moins qu'il ne soit vraiment nécessaire de le faire. Relancer les questions discutées précédemment ralentit le processus de rédaction.</p>	<p>Thaïlande</p>
<p>Nous avons remarqué que, dans de nombreuses occasions, le terme « should » en anglais se traduit par « debe (doit) » et non par « debería (devrait) ». [NdT : <i>remarque ne s'appliquant pas à la version française</i>] Nous suggérons d'ajouter « doit être fondé sur des preuves scientifiques, le cas échéant ».</p>	<p>Uruguay</p>
<p>Les États-Unis ont coprésidé, avec plusieurs autres pays, l'élaboration de ce document. Nous remercions les autres coprésidents ainsi que les membres du groupe de travail de leurs contributions. Nous espérons que ce document pourra être finalisé avant la cinquante et unième session du CCFH. Nous restons favorables à la nécessité d'accorder une attention particulière à certaines BPH en raison de leur impact sur la sécurité sanitaire des aliments et nous pensons qu'il s'agit d'un aspect important de la mise à jour des principes généraux d'hygiène alimentaire. Le document ne précise pas quand une BPH nécessite une attention supplémentaire, ce qui procure aux exploitants du secteur alimentaire une certaine souplesse, étant donné la diversité des entreprises du secteur alimentaire concernées par ces BPH.</p> <p>Il existe toutefois un certain doute quant aux éléments du texte qui donneraient à penser que toutes les entreprises du secteur alimentaire doivent procéder à une analyse des dangers. Nous souscrivons à l'approche convenue par le CCFH que tous les exploitants du secteur alimentaire doivent « être conscients » des dangers associés à leur mode de fonctionnement et des mesures à prendre pour maîtriser les dangers inhérents à leur pratique commerciale, comme l'indique le paragraphe 4. Le GT-e a tenté d'expliquer que les exploitants du secteur alimentaire qui ne sont pas en mesure de procéder à une analyse des dangers peuvent prendre conscience de ces dangers et les maîtriser en respectant les pratiques adéquates en matière de sécurité sanitaire des aliments établies par les autorités compétentes, des universitaires, des associations professionnelles, etc., car ces pratiques en matière de sécurité sanitaire des aliments découlent de la connaissance des dangers et de leur maîtrise.</p> <p>La question de la validation dans le présent document se limite à la validation des seuils critiques. Nous convenons que la validation des seuils critiques conditionne le succès d'un plan HACCP. Nous avons toutefois indiqué précédemment que nous désapprouvons la suppression de la validation du Principe 6. La validité des plans HACCP implique également d'identifier correctement les dangers et les mesures de maîtrise, de déterminer la bonne périodicité du suivi et de déterminer la fiabilité scientifique et technique du plan HACCP dans son ensemble, ce qui va bien au-delà de la simple validation des seuils critiques. Un bilan périodique complet du système HACCP est nécessaire pour confirmer que ledit plan HACCP et sa mise en œuvre sont toujours valables. Ce point est repris dans le paragraphe 180 au titre de la vérification. Nous comprenons ce bilan complet comme une « obtention de preuves selon lesquelles une mesure de maîtrise ou une combinaison de mesures de maîtrise, correctement mise en œuvre, permet de maîtriser le danger en atteignant un résultat spécifique » — soit la définition de la validation. Nous considérons que la validation comprend également l'obtention d'éléments probants au cours de la mise en œuvre initiale du système HACCP dans le but de démontrer que la maîtrise peut se faire de façon uniforme dans</p>	<p>États-Unis d'Amérique</p>

<p>les conditions de production. Ce point est repris dans le paragraphe 176 au titre de la vérification. Il semble donc probable qu'il y ait une convergence quant aux activités nécessaires à la vérification et à la validation, mais des divergences subsistent sur la question de savoir si une activité est considérée comme une vérification ou une validation. Nous attendons avec intérêt les discussions à ce sujet lors de la cinquante et unième session du CCFH.</p>	
<p>Dans l'ensemble, le Groupe de travail sur les produits alimentaires de l'IAF juge cette dernière ébauche plus nettement aboutie. Il convient d'en féliciter le GT-e et les coprésidents. Nous apprécions la possibilité qui nous est donnée de commenter l'ébauche actuelle du projet de révision.</p>	IAF
<p>Au nom du Groupe de travail ISO TC 34 Sc 17 AG 3 : Nous remercions chaleureusement le Groupe de travail du CCFH. Nous estimons que le présent document constitue un grand pas en avant. Bien que nous ayons un certain nombre d'observations, nous ne doutons pas qu'elles seront accueillies favorablement comme autant de contributions à une amélioration supplémentaire du document. Nous nous réjouissons à la perspective d'une session fructueuse à Cleveland en novembre.</p> <p>1ère observation de l'ISO concernant le « Résumé de la discussion »</p> <p>9. Au fil des deux projets, les définitions ont été affinées par le GT-e, et il a été proposé de supprimer les définitions de « niveau acceptable », « autorité compétente » et « exploitant du secteur alimentaire », mais il a été demandé au CCFH d'indiquer sa position sur l'élimination de ces termes.</p> <p>Observation de l'ISO : L'ISO est en faveur du maintien des définitions.</p> <p>2e observation de l'ISO concernant le « Résumé de la discussion »</p> <p>15. Au cours de la cinquantième session du CCFH, la question de savoir si la « validation » devait être ajoutée au Principe 3 et supprimée du Principe 6 a été longuement débattue. Il a été convenu de la conserver dans le Principe 6. Les coprésidents ont à nouveau abordé ce point après avoir reçu de nouvelles observations du GT-e et se sont montrés favorables à la justification selon laquelle les seuils critiques ne pouvaient être définis qu'après avoir été validés et ont donc estimé qu'il était logique d'inclure la « validation » dans le Principe 3. La « validation » devrait donc être supprimée du Principe 6, car celui-ci porte sur le processus de vérification, même s'il a été reconnu que certains pays considèrent la validation comme faisant partie de la vérification à l'étape 11. Le GT-e préconise de plus amples débats sur ce sujet lors du GT-p qui se tiendra avant la cinquante et unième session du CCFH afin d'atteindre un consensus.</p> <p>2e observation de l'ISO : La validation devrait être intégrée dans les principes 1, 2 ou 3. En effet, la validation a trait à la performance habile des mesures de maîtrise, et il n'est possible d'établir des seuils critiques qu'une fois la validation effectuée.</p> <p>La validation est abordée de manière incohérente tout au long du document, notamment :</p> <p>Par. 165. Validation des seuils critiques</p> <p>Par. 175. Validation des mesures de maîtrise</p> <p>Par. 176 : Validation fondée sur la collecte de données en situation opérationnelle</p> <p>Par. 182 : Validation des seuils critiques</p> <p>Annexe 1 : Validation des mesures de maîtrise</p> <p>En conséquence, nous souscrivons au : chapitre 1 — Principes généraux (v) en page 6 : Les mesures de maîtrise qui sont essentielles pour atteindre un niveau acceptable de sécurité sanitaire des aliments devraient être validées scientifiquement.</p>	ISO

OBSERVATIONS PARTICULIÈRES	MEMBRE/OBSERVATEUR ET JUSTIFICATION
AVANT-PROJET DE RÉVISION DES PRINCIPES GÉNÉRAUX D'HYGIÈNE ALIMENTAIRE (CXC 1-1969)	
INTRODUCTION	
INTRODUCTION	<p>FoodDrinkEurope</p> <p>Nous souhaitons remercier le GT-e pour la nette amélioration de cet avant-projet.</p> <p>La structure du document reste toutefois quelque peu floue et</p>

	pourrait être clarifiée. Pour en faciliter la lecture, nous proposons l'ajout d'un sommaire, l'insertion de sauts de page avant chaque nouvelle section et un changement de police/style pour les titres.
L'augmentation des échanges internationaux de denrées alimentaires et du flux de voyageurs dégage d'importantes retombées économiques et sociales. [NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]	Colombie
Le présent document énonce les principes généraux qui devraient être compris et respectés par les exploitants 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... Alors qu'il est de la responsabilité des exploitants du secteur alimentaire de fournir des aliments sûrs, il suffira parfois de veiller à ce que les cinq clefs pour des aliments plus sûrs plus sûrs ^{ajouter un renvoi de bas de page avec un lien vers la directive de l'OMS correspondante} de l'OMS soient correctement appliquées...	Canada Nous proposons l'insertion d'un renvoi vers la directive correspondante (https://www.who.int/foodsafety/areas_work/food-hygiene/5keys/fr/), comme c'est le cas pour d'autres directives techniques citées ailleurs dans le texte.
Le présent document énonce les principes généraux qui devraient être compris et respectés par les exploitants 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... Alors qu'il est de la responsabilité des exploitants du secteur alimentaire <u>exploitants du secteur alimentaire, notamment les vendeurs ambulants</u> , de fournir des aliments sûrs, il suffira parfois de veiller à ce que les cinq clefs pour des aliments...	Brésil Justification : Dans la mesure où les cinq clefs ne peuvent pas être considérées comme une seule mesure de maîtrise pour n'importe quel exploitant du secteur alimentaire, l'exemple donné permet de mieux appréhender le type de structure qui pourrait utiliser cette approche.
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 <u>pertinents possibles</u> ; 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.	Colombie
Les exploitants du secteur alimentaire doivent connaître les dangers associés à leurs aliments, être conscients des conséquences de ces dangers pour la santé des consommateurs et faire en sorte qu'ils soient correctement gérés. Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) constituent le socle de la maîtrise efficace des dangers liés à leur activité. Pour certains exploitants du secteur alimentaire, une mise en œuvre rigoureuse des BPH suffira à assurer la sécurité sanitaire des aliments. Idéalement, cela serait déterminé après avoir procédé à une analyse des dangers <u>en fonction du risque lié au type d'aliment et du volume produit, et</u> avoir établi comment maîtriser les dangers identifiés....	Chili
Les exploitants du secteur alimentaire doivent connaître les dangers associés à leurs aliments, être conscients des conséquences de ces dangers pour la santé des consommateurs et faire en sorte qu'ils soient correctement gérés. Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) constituent le socle de la maîtrise efficace des dangers liés à leur activité...	Gambie Le CCFH avait convenu lors de sa cinquantième session du libellé suivant pour le paragraphe 4 : « Les exploitants du secteur alimentaire doivent connaître les dangers associés à leurs aliments, être conscients des conséquences de ces dangers pour la santé des consommateurs et faire en sorte qu'ils soient correctement gérés. Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) sont à la base de toute maîtrise efficace des dangers liés à leur activité. Pour certains exploitants du secteur alimentaire, une mise en œuvre rigoureuse des BPH suffira à assurer la sécurité

	<p>sanitaire des aliments. » Position : La Gambie préconise de conserver le libellé originel du par. 4 tel que convenu lors de la cinquantième session du CCFH. Justification : Le texte modifié semble suggérer que les BPH ne suffisent pas à garantir la salubrité alimentaire et contredit la décision prise lors de la cinquantième session du CCFH concernant le paragraphe 4. La mise en œuvre des BPH aux fins de garantir la provision d'aliments sûrs ne devrait théoriquement pas impliquer une analyse des dangers.</p>
<p>Les exploitants du secteur alimentaire doivent connaître les dangers associés à leurs aliments, être conscients des conséquences de ces dangers pour la santé des consommateurs et faire en sorte qu'ils soient correctement gérés. Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) constituent le socle de la maîtrise efficace des dangers liés à leur activité. Pour certains exploitants du secteur alimentaire, une mise en œuvre rigoureuse des BPH suffira à assurer la sécurité sanitaire des aliments. Cela serait déterminé après avoir procédé à une analyse des dangers et avoir établi comment maîtriser les dangers identifiés. Cependant, ependant, tous les exploitants n'ont pas les compétences nécessaires. S'il n'est pas en mesure de réaliser une analyse des dangers, un exploitant du secteur alimentaire peut se servir d'informations relatives aux pratiques adéquates en matière de sécurité sanitaire des aliments provenant de sources externes, comme celles fournies par les autorités compétentes, les universités ou autres organes compétents (par exemple, les associations manufacturières ou professionnelles) qui reposent sur l'identification des dangers et mesures de maîtrise pertinents.</p>	<p>Thaïlande En dépit des explications proposées par les coprésidents concernant la finalité du texte ajouté dans le par. 4, le libellé doit être suffisamment clair pour éviter tout malentendu. Il convient de dire clairement que tous les exploitants du secteur alimentaire n'ont pas besoin ou n'ont pas la capacité de faire des analyses de dangers.</p>
<p>Les exploitants du secteur alimentaire doivent connaître les dangers associés à leurs aliments, être conscients des conséquences de ces dangers pour la santé des consommateurs et faire en sorte qu'ils soient correctement gérés...</p>	<p>Maroc le Maroc propose de conserver le texte original du paragraphe 4, comme convenu au CCFH50. (Le CCFH50 a approuvé le paragraphe 4 comme suit : « Les exploitants du secteur alimentaire doivent être conscients des dangers potentiels susceptibles de concerner leurs aliments. Les exploitants du secteur alimentaire doivent comprendre quelles sont les conséquences desdits dangers pour la santé des consommateurs, et faire en sorte qu'ils soient gérés de manière appropriée. Les BPH jettent les bases de toute maîtrise des dangers associés à leurs entreprises. Pour certains exploitants du secteur alimentaire, une mise en œuvre efficace des BPH suffit à assurer la sécurité sanitaire des aliments. ») Justification : Le texte modifié suggère que les BPH ne peuvent pas être suffisants pour assurer la sécurité des aliments et contredit la décision du CCFH50 relative au Para. 4.</p>
<p>Une attention accrue Mettre davantage l'accent sur le suivi de la mise en œuvre correcte peut se révéler nécessaire pour certaines BPH, en fonction des problèmes de sécurité sanitaire liés aux aliments, afin de fournir des aliments sûrs...</p>	<p>Chili La notion d'attention accrue pourrait impliquer la possibilité de négliger d'autres pratiques, alors que toutes les BPH revêtent la même importance pour la sécurité sanitaire des aliments. Il s'agit uniquement de mettre l'accent pour certaines d'entre elles sur la maîtrise, la vérification, l'enregistrement et le suivi--</p>

<p>Une attention accrue peut se révéler nécessaire pour certaines BPH, en fonction des problèmes de sécurité sanitaire liés aux aliments, afin de fournir des aliments sûrs. Par exemple, le nettoyage du matériel et des surfaces qui entrent en contact avec des aliments prêts à la consommation devraient nécessiter une attention accrue, à savoir une plus grande fréquence de mise en œuvre, de surveillance et de vérification <u>attention accrue</u> que les autres zones, comme le nettoyage des murs et plafonds, car si les surfaces en contact avec les aliments ne sont pas correctement nettoyées, cela peut entraîner une contamination directe des aliments. <u>Une attention accrue peut se traduire par une plus grande fréquence de mise en œuvre, de surveillance et de vérification.</u></p>	<p>ISO</p>
<p>Dans certaines circonstances, la mise en œuvre de BPH peut ne pas suffire à assurer la sécurité sanitaire des aliments, en raison de la complexité de la transformation alimentaire et/ou des dangers associés au produit ou au processus, des progrès technologiques (par exemple, la prolongation de la durée de conservation par un conditionnement sous atmosphère modifiée) ou de l'utilisation finale du produit (par exemple, des produits destinés à des fins diététiques spéciales). Dans ce cas, lorsque des dangers significatifs ont été identifiés à l'issue d'une analyse des dangers, les principes d'analyse des dangers — points critiques pour leur maîtrise (HACCP) <u>les mesures de maîtrise</u> devraient être appliqués aux CCP.</p>	<p>FoodDrinkEurope [NDT : cette observation concerne la version anglaise, le terme « mesures » apparaît déjà dans la version française] La dernière phrase semble suggérer que l'analyse des dangers précède le HACCP, ce qui contredit le principe 1 décrit dans le chapitre 2 qui stipule que l'analyse des dangers fait partie du système HACCP.</p>
<p>Dans certaines circonstances, la mise en œuvre de BPH peut ne pas suffire à assurer la sécurité sanitaire des aliments, en raison de la complexité de la transformation alimentaire et/ou des dangers associés au produit ou au processus, des progrès technologiques (par exemple, la prolongation de la durée de conservation par un conditionnement sous atmosphère modifiée) ou de l'utilisation finale du produit (par exemple, des produits destinés à des fins diététiques spéciales). Dans ce cas, lorsque des dangers significatifs ont été identifiés à l'issue d'une analyse des dangers, les principes d'analyse des dangers — points critiques pour leur maîtrise (HACCP) <u>ils</u> devraient être appliqués <u>gérés grâce au plan HACCP.</u></p>	<p>Brésil Justification : Étant donné que l'identification des dangers fait partie du premier principe HACCP, il n'est pas logique de dire que les principes ne s'appliqueront qu'une fois les dangers identifiés.</p>
<p>Le Chapitre 1 du présent document décrit les <u>programmes prérequis, notamment les</u> BPH, qui constituent la base de tous les systèmes d'hygiène alimentaire pour favoriser la production d'aliments sûrs et propres à la consommation. Le Chapitre 2 décrit le système HACCP. Les principes HACCP peuvent être appliqués d'un bout à l'autre de la chaîne alimentaire depuis le stade de la production primaire jusqu'à celui de la consommation, et leur mise en application <u>doit être guidée par des preuves scientifiques de risques pour la santé humaine. Lorsqu'un exploitant du secteur alimentaire applique le système HACCP, les BPH précisées dans le chapitre 1 sont intégrées aux programmes préalables au système HACCP en place. Le tableau figurant dans l'annexe 1 propose des exemples d'application et de comparaison des BPH et des mesures de maîtrise s'appliquant à des points critiques pour la maîtrise (CCP).</u> doit être guidée par des preuves scientifiques de risques pour la santé humaine. Le tableau figurant dans l'annexe 1 propose des exemples d'application et de comparaison des BPH et des mesures de maîtrise s'appliquant à des points critiques pour la maîtrise (CCP).</p>	<p>ISO Cette modification permet de clarifier les rapports entre programmes de conditions préalables, bonnes pratiques d'hygiène et système HACCP.</p>
<p>OBJECTIFS</p>	
<p>clarifier les rapports entre <u>programmes de conditions préalables,</u> bonnes pratiques d'hygiène et système HACCP ; et</p>	<p>ISO</p>
<p>jeter les bases sur lesquelles sont établis les codes d'usages propres à chaque secteur et ceux spécifiques aux produits. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i></p>	<p>Colombie</p>
<p>UTILISATION</p>	

Généralités	
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 sûrs et propres à la consommation. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i>	Argentine
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-mesure est nécessaire ou appropriée, il convient d'évaluer les effets potentiellement néfastes sur les consommateurs en tenant compte de toutes les connaissances pertinentes sur l'opération et les dangers concernés, y compris les données scientifiques disponibles. Cette approche permet d'appliquer les exigences-mesures du présent document avec souplesse et bon sens, étant entendu que l'objectif général est de produire des aliments salubres et propres à la consommation...	Brésil Justification : Remplacer exigences/prescriptions par mesures. Le terme d'exigence ou de prescription induit la notion d'obligation, de quelque chose que vous devez faire ou dont vous avez besoin. La notion d'exigence ou de prescription ne sous-entend aucune souplesse.
Pour indiquer les cas où de telles questions peuvent se poser, le texte utilise les expressions « au besoin » et « le cas échéant ». <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i>	Honduras
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 connaissances pertinentes sur l'opération et les dangers concernés, y compris les données scientifiques 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 sûrs et propres à la consommation. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i>	Colombie
Rôles des autorités compétentes, des exploitants du secteur alimentaire et des consommateurs	
Les autorités compétentes sont chargées de décider la manière dont ces principes généraux seront les mieux appliqués par le biais de la législation, de la réglementation ou de directives pour : protéger les consommateurs contre les intoxications, les blessures ou la mort provoquées par la consommation d'aliments <u>qui ne sont pas sûrs</u> ;	Argentine
protéger les consommateurs contre les intoxications, les blessures ou la mort provoquées par la consommation d'aliments <u>qui ne sont pas sûrs</u> ;	Honduras
aider les exploitants du secteur alimentaire à mettre <u>vérifier que les exploitants du secteur alimentaire mettent</u> en œuvre un système de maîtrise efficace pour donner la garantie que les aliments sont sûrs et propres à la consommation ;	Chili Les autorités n'ont pas à aider les exploitants du secteur alimentaire dans la mise en œuvre.
développer, mettre en place et vérifier des procédures permettant de fournir des aliments sûrs et convenant à l'usage auquel ils sont destinés ;	Maroc Ajouter à la fin de la première puce : « et procéder au retrait et/ou au rappel lorsque le produit présente un danger pour le consommateur ».
s'assurer que le personnel est compétent dans les tâches qui lui incombent <u>en fonction de son poste</u> ;	Colombie
faire en sorte que les consommateurs reçoivent une information claire et facile à comprendre <u>intelligible</u> qui leur permet 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 de stockage, de manutention et de préparation.	FoodDrinkEurope

faire en sorte que les consommateurs reçoivent une information claire et facile à comprendre qui leur permet d'identifier la présence d'allergènes alimentaires, de protéger leurs aliments contre la contamination et la croissance ou la survie d'agents de microorganismes pathogènes d'origine alimentaire, grâce à des méthodes correctes de stockage, de manipulation et de préparation.	Colombie
Les consommateurs doivent s'acquitter de leur rôle en suivant les instructions et directives pertinentes relatives à la manipulation, la préparation et le stockage des aliments et à la mise en application de mesures de maîtrise appropriées concernant les aliments. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i>	Colombie
PRINCIPES GÉNÉRAUX	
(i) La sécurité sanitaire et la salubrité des aliments devraient être vérifiées au moyen d'une approche préventive, validée et scientifiquement fondée , par exemple, un système d'hygiène alimentaire. Les BPH devraient garantir que les aliments sont produits et manipulés dans un environnement minimisant la présence de contaminants. (iv) En fonction de la nature des aliments, des processus d'élaboration et des effets nocifs potentiels sur la santé, l'application de BPH peut suffire à maîtriser les dangers, y compris, le cas échéant, de BPH nécessitant une plus grande attention que d'autres, car elles ont plus d'impact sur la sécurité sanitaire des aliments. Si ce n'est pas le cas, une combinaison de BPH et de mesures de maîtrise spécifiques aux CCP Système HACCP devrait être appliquée.	Argentine
Tout exploitant du secteur alimentaire doit être conscient des dangers associés aux caractéristiques de ses processus telles que les matières premières et aux autres ingrédients, au procédé de production ou de préparation et à l'environnement dans lequel les aliments sont produits et/ou manipulés.	FIL-IDF Le libellé actuel impose aux exploitants du secteur alimentaire qui ne sont pas fabricants (par ex., les transporteurs, les détaillants, etc.) d'être conscients des dangers associés à la fabrication de produits alimentaires. C'est peut-être trop leur demander. Il peut suffire à, par ex., un transporteur d'être conscient des dangers associés à la manipulation des produits alimentaires. L'ajout suggéré devrait y remédier.
Tout exploitant du secteur alimentaire doit être conscient des et identifier clairement les dangers associés aux matières premières et aux autres ingrédients, au procédé de production ou de préparation et à l'environnement dans lequel les aliments sont produits et/ou manipulés.	Colombie
En fonction de la nature des aliments, des processus et des effets nocifs potentiels sur la santé, l'application de BPH peut suffire à maîtriser les dangers, y compris, le cas échéant, de BPH nécessitant une plus grande attention que d'autres, car elles ont plus d'impact sur la sécurité sanitaire des aliments. Si ce n'est pas le cas, Lorsque la mise en œuvre de BHP ne suffit pas, une combinaison de BPH et de mesures de maîtrise spécifiques aux CCP devrait être appliquée.	ISO
En fonction de la nature des aliments, des processus et des effets nocifs potentiels sur la santé, l'application de BPH peut suffire à maîtriser les dangers, y compris, le cas échéant, de BPH nécessitant une plus grande attention que d'autres, car elles ont plus d'impact sur la sécurité sanitaire des aliments. Si ce n'est pas le cas, Lorsque la mise en œuvre de BHP ne suffit pas, une combinaison de BPH et de mesures de maîtrise spécifiques aux CCP devrait être appliquée.	Japon Pour clarifier la formulation.
Les mesures de maîtrise qui sont essentielles pour atteindre un niveau acceptable de sécurité sanitaire des aliments-protection du consommateur devraient être validées scientifiquement ¹ .	États-Unis d'Amérique Cette modification harmoniserait la terminologie avec celle des Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire (CXG 69 – 2008).
La Le cas échéant, la mise en place de mesures de maîtrise devrait être soumise à un processus de	ISO

<p>surveillance, surveillance et mesures correctives <u>mesure corrective pour détecter et corriger les écarts, vérification et de vérification et</u> documentation, le cas échéant.</p>	<p>Souvent les exploitants du secteur alimentaire considèrent les écarts (élévation de température liée à une panne de refroidissement) comme un danger, ce qui est une erreur fréquente en ce qui concerne l'application du HACCP. Outre la maîtrise des dangers par des mesures de maîtrise, le système HACCP devrait se concentrer sur la maîtrise des écarts par l'application d'une surveillance et de mesures correctives.</p>
<p>Les systèmes d'hygiène alimentaire devraient faire l'objet d'un examen afin de déterminer si des modifications sont requises. Cet examen devrait être effectué régulièrement et à chaque fois qu'une modification significative risque d'avoir un impact sur les dangers potentiels et/ou les mesures de maîtrise (par exemple, nouveau procédé, nouvel ingrédient, nouveau produit, nouveau matériel) associés à l'entreprise alimentaire.) <u>alimentaire.</u></p>	<p>Canada Supprimer la parenthèse en fin de phrase.</p>
<p>Les systèmes d'hygiène alimentaire devraient faire l'objet d'un examen afin de déterminer si des modifications sont requises. Cet examen devrait être effectué régulièrement et à chaque fois qu'une modification significative risque d'avoir un impact sur les dangers potentiels et/ou les mesures de maîtrise (par exemple, nouveau procédé, nouvel ingrédient, nouveau produit, nouveau matériel) associés à l'entreprise alimentaire.) <u>alimentaire.</u></p>	<p>États-Unis d'Amérique Le libellé entre parenthèses s'arrête à « matériel ».</p>
<p>Les systèmes d'hygiène alimentaire devraient faire l'objet d'un examen afin de déterminer si des modifications sont requises. <u>Cet requises : cet</u> examen devraient être effectué régulièrement et à chaque fois qu'une modification significative risque d'avoir un impact sur les dangers potentiels et/ou les mesures de maîtrise (par exemple, nouveau procédé, nouvel ingrédient, nouveau produit, nouveau matériel) associés à l'entreprise alimentaire.)</p>	<p>Colombie</p>
<p>Une communication adéquate en matière d'aliments et de traitement des aliments devrait être maintenue entre les différentes parties prenantes afin d'assurer la sécurité sanitaire et la salubrité des aliments dans l'ensemble de la chaîne alimentaire. <u>Le cas échéant, les consommateurs devraient être avertis qu'en dépit des efforts des exploitants du secteur alimentaire, et en raison de la présence inévitable (naturelle) d'un danger, certains produits peuvent être préjudiciables à la santé des consommateurs vulnérables.</u></p>	<p>ISO</p>
<p>Une communication adéquate en matière d'aliments et de traitement des aliments devrait être maintenue entre les différentes parties prenantes afin d'assurer la sécurité sanitaire et la salubrité des aliments dans l'ensemble de la chaîne alimentaire. <u>Il faudrait exiger, à titre de prescription générale, que les consommateurs soient avertis qu'en dépit des efforts des exploitants du secteur alimentaire, et en raison de la présence inévitable (naturelle) d'un danger, certains produits peuvent être préjudiciables à la santé des consommateurs vulnérables.</u></p>	<p>ISO Observation de l'ISO : La phrase au paragraphe 118 : « Dans le cas où le contact croisé ne saurait être évité malgré des mesures de maîtrise correctement mises en œuvre, les consommateurs devraient en être informés. » ne s'applique pas qu'aux allergènes. D'autres exemples existent. En dépit de contrôles rigoureux, des arêtes de poisson peuvent encore être présentes dans le poisson en filets, des agents pathogènes peuvent être présents dans les produits à base de lait cru ou de viande crue et des niveaux de mercure peuvent être décelés dans certains poissons qui sont donc impropres à la consommation chez les femmes enceintes ou allaitantes.</p>
<p>Engagement de la direction envers la sécurité sanitaire des aliments</p>	
<p>Engagement de la direction envers la sécurité sanitaire des aliments</p>	<p>Gambie Problème — Principes généraux, par 16 : Suppression de la</p>

	<p>référence à la « culture » dans le titre « Engagement de la direction envers la culture de sécurité sanitaire des aliments »</p> <p>Position : La Gambie recommande de conserver la référence à la « culture » dans le titre qui serait ainsi libellé : « Engagement de la direction et culture de sécurité sanitaire des aliments »</p> <p>Justification : Le paragraphe 16 précise les rôles distincts du personnel et de la direction dans la mise en place et le maintien d'une culture axée sur la sécurité sanitaire des aliments. Étant donné que la culture de la sécurité sanitaire des aliments est un concept important relativement récent dans le domaine de la gestion de la sécurité sanitaire des aliments, il convient de le reprendre et de faire en sorte que son rôle soit clairement compris.</p> <p>Problème — Définitions : Ajout de la définition de « culture de sécurité sanitaire des aliments » compte tenu de la modification proposée du titre qui de « Engagement de la direction envers la sécurité sanitaire des aliments » devient « Engagement de la direction et culture de sécurité sanitaire des aliments »</p> <p>Position : La Gambie propose la définition suivante pour « culture de sécurité sanitaire des aliments » : « les attitudes, les valeurs, les normes, les croyances et les comportements qu'un groupe particulier de personnes partagent en matière de sécurité alimentaire. Elle comporte des attributs visibles et invisibles et se reflète dans les actions des personnes concernées. »</p> <p>Justification : L'expression « culture de sécurité sanitaire des aliments » doit être définie de manière à en assurer une compréhension et une interprétation uniformes.</p> <p>Problème — Définitions : Définition de l'exploitant du secteur alimentaire</p> <p>Position : La Gambie propose de modifier la définition de l'exploitant du secteur alimentaire comme suit : « Personne ou entité responsable de l'exploitation d'une entreprise à n'importe quelle étape de la chaîne alimentaire. »</p> <p>Justification : La définition actuelle d'un exploitant du secteur alimentaire est limitée et doit être élargie pour inclure les entités, comme c'est le cas dans les lois sur les aliments de la plupart des juridictions.</p>
<p>Engagement de la direction envers la sécurité sanitaire des aliments</p>	<p>Maroc</p> <p>maintenir le terme « culture » dans le titre afin que le titre se lit « Engagement de Direction et Culture de la sécurité sanitaire ».</p> <p>Justification: le texte du par. 16 élabore les rôles distincts du personnel et de la direction pour assurer la mise en place et le maintien de la culture de la sécurité sanitaire. Étant donné que la culture de la sécurité sanitaire des aliments est un concept</p>

	émergent important dans la gestion de la sécurité sanitaire des aliments, il convient de la saisir et de reconnaître son rôle.
Essentiel Les dirigeants d'entreprises alimentaires doivent s'engager en faveur de du fonctionnement correct la sécurité sanitaire des aliments. À ce propos, de nombreuses activités sont envisageables, un comme l'intégration de la sécurité sanitaire des aliments système d'hygiène alimentaire dans les d'établir et d'entretenir objectifs généraux de une culture adéquatel'entreprise alimentaire de la sécurité sanitaire des aliments reconnaissant la communication sur l'importance de l'importance des comportements humains dans la productionproduire des aliments et propres à la consommationsûrs. Les éléments suivants jouent un rôle important dans le développement d'une , pour garantir la réussite de tout système culture positive de la sécurité sanitaire des aliments -d'hygiène alimentaire.	Thaïlande Nous pensons que le libellé proposé par le CRD2 lors de la cinquantième session du CCFH apporte plus de souplesse aux petits exploitants agricoles et PME que la formulation actuelle.
l'engagement de la direction et de tout le personnel à produire et manipuler des aliments sûrs ;	Thaïlande
l'engagement de la direction et de tout le reste du personnel à produire et manipuler des aliments sûrs ;	États-Unis d'Amérique Le terme « personnel » inclut l'équipe de direction.
le leadership nécessaire pour établir la bonne direction et encourager l'ensemble du personnel à observer des pratiques de sécurité sanitaire des aliments ;	Thaïlande
la sensibilisation à l'importance de l'hygiène alimentaire de l'ensemble du personnel de l'entreprise ;	Thaïlande
une communication ouverte et claire au sein de l'ensemble du personnel de l'entreprise, y compris la communication des écarts et des attentes ; et	Thaïlande
la mise à disposition de ressources suffisantes pour assurer le bon fonctionnement du système d'hygiène alimentaire.	Thaïlande
vérifiant que les mesures de maîtrise sont mises en œuvre et , qu'elles fonctionnent correctement et que la documentation est mise à jour ;	Colombie
DÉFINITIONS	
DEFINITIONS	Nicaragua Le Nicaragua recommande d'organiser les définitions par ordre alphabétique.
DEFINITIONS	Uruguay L'Uruguay estime que les définitions sont toujours nécessaires. Nous sommes favorables au maintien des définitions de « niveau acceptable », « autorité compétente » et « exploitant du secteur alimentaire ».
[Autorité compétente : organe officiel autorisé par le gouvernement à veiller à l'hygiène alimentaire, notamment en établissant et en faisant appliquer des exigences réglementaires relatives à la sécurité sanitaire des aliments.	Argentine Justification : Nous suggérons de l'éliminer car ce terme est défini dans d'autres documents
Niveau acceptable : Niveau de danger concernant un aliment auquel ou en dessous duquel celui-ci est sûr si consommé conformément à l'usage auquel il est destiné.	Japon Nous proposons la suppression de cette définition. Le terme se passe d'explications et nous ne voyons pas la nécessité de le définir.
Niveau acceptable : Niveau de danger concernant un aliment auquel ou en dessous duquel celui-ci est généralement considéré comme étant sûr si consommé conformément à l'usage auquel il est destiné.	FoodDrinkEurope La définition du « niveau acceptable » suppose qu'il est possible d'être catégorique quant à la sécurité sanitaire d'un aliment en se fondant sur un niveau d'acceptabilité.

Niveau acceptable : Niveau de danger concernant un aliment auquel ou en dessous duquel celui-ci est sûr si consommé conformément à l'usage auquel il est destiné.	Maroc le Maroc propose que les définitions soient conservées.
Niveau seuil acceptable : Niveau de danger concernant un aliment auquel ou en dessous duquel celui-ci est sûr si consommé conformément à l'usage auquel il est destiné.	Nicaragua Le Nicaragua suggère de modifier ce terme pour éviter toute redondance.
Niveau acceptable : niveau de danger concernant un aliment auquel ou en dessous duquel celui-ci est sûr si consommé conformément à l'usage auquel il est destiné.	Guatemala Le Guatemala propose d'ajouter à la définition actuelle de Niveau acceptable : « Tel niveau acceptable devra être validé par le biais d'une analyse des risques ou à l'aapui de témoignages scientifiques »
Autorité compétente : Organe officiel autorisé par le gouvernement à veiller à l'hygiène alimentaire, notamment en établissant et en faisant appliquer des exigences réglementaires relatives à la sécurité sanitaire des aliments.	Japon Nous proposons la suppression de cette définition. Le terme d'autorité compétente est communément employé dans les différents textes du Codex sans créer de confusion et nous considérons qu'une nouvelle définition ne présente aucun intérêt. Il a également été convenu, lors de la 26e réunion du Comité du Codex sur les principes généraux, que rien ne justifiait la présence d'une définition générale du terme « autorité compétente » (par. 63, ALINORM 10/33/33).
Autorité compétente : Organe officiel autorisé par le gouvernement à veiller à l'hygiène alimentaire, notamment en établissant et en faisant appliquer des exigences réglementaires relatives à la sécurité sanitaire des aliments.	Maroc le Maroc propose que cette définition soit conservée. Justification : les termes sont utilisés dans le texte et doivent donc être définis pour assurer une compréhension uniforme.
Autorité compétente : organe officiel autorisé par le gouvernement à veiller à l'hygiène alimentaire, notamment en établissant et en faisant appliquer des exigences réglementaires relatives à la sécurité sanitaire des aliments.	Guatemala Le Guatemala propose : « Organe officiel chargé de vérifier la mise en œuvre par les exploitant du secteur alimentaire des mesures d'hygiène requis pour assurer la sécurité sanitaire des aliments. Cet organe est également chargé du contrôle des exigences réglementaires en matière de sécurité sanitaire des aliments. »
Maîtrise Maîtrise :	Canada Corriger la faute de frappe [NDT : ne concerne pas la version française]
Maîtrise :	Brésil Justification : modification d'ordre rédactionnel [NDT : ne concerne pas la version française]
Maîtrise Maîtrise :	FoodDrinkEurope [NDT : ne concerne pas la version française]
Maîtrise Maîtrise :	États-Unis d'Amérique
Maîtrise :	CCTA Coquille dans le mot anglais traduit par « maîtrise » [NDT : ne concerne pas la version française]
Mesure corrective : Toute mesure prise en cas d'écart visant à rétablir la maîtrise, à déterminer	Chili

comment traiter le produit concerné et à <u>réduire/éviter</u> la probabilité d'une répétition de cet écart.	Une action corrective se doit d'éviter le phénomène de répétition. Si elle ne parvient pas à corriger le problème, le système et les CCP doivent être vérifiés.
Mesure corrective : Toute mesure prise en cas d'écart visant à rétablir la maîtrise, à déterminer comment traiter le produit concerné et à réduire la probabilité d'une répétition de cet écart.	Maroc Ajouter « et déterminer l'origine de l'écart ».
Point critique pour la maîtrise (CCP) : Étape pendant laquelle une ou plusieurs mesures de <u>maîtrise</u> , essentielles pour maîtriser un danger significatif sont appliquées dans le cadre d'un système HACCP.	FIL-IDL Il convient de préciser que ce sont les « mesures de maîtrise » et non des « mesures » qui assurent la maîtrise des dangers [NDT : cette observation s'adresse à la version anglaise]. Il est noté que la définition des BPH utilise le terme « mesures », employé seul. Sans la modification suggérée [NDT : pour la version anglaise], les BPH pourraient être intégrées à la définition des CCP, ce qui serait pour le moins déroutant.
Point critique pour la maîtrise (CCP) : étape pendant laquelle une ou plusieurs mesures de maîtrises, essentielles pour maîtriser un danger significatif sont appliquées dans le cadre d'un système HACCP.	Guatemala Le Guatemala propose de conserver ce terme tel qu'il est défini dans le document original (l'intitulé, « point critique pour la maîtrise » est plus précise, mais nous acceptons cette nouvelle définition)
Seuil critique : Critère qui distingue l'acceptabilité de la <u>non-acceptabilité</u> . <u>non-acceptabilité d'une mesure de maîtrise appliquée à un CCP.</u>	FoodDrinkEurope Définir les seuils limites de manière à ce qu'ils soient spécifiques aux mesures de maîtrise appliquées aux CCP
Seuil critique : critère qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité.	Honduras Nous suggérons d'adopter la définition du document 9CFR 417 Seuil critique The maximum or minimum value to which a physical, biological, or chemical hazard must be controlled at a critical control point to prevent, eliminate, or reduce to an acceptable level the occurrence of the identified food safety hazard
Diagramme des opérations : Représentation systématique de la séquence des étapes utilisées dans la production ou la fabrication d'un aliment.	Maroc Remplacer le terme "diagrammes des opérations" par "diagramme de fabrication".
Exploitant du secteur alimentaire : Personne responsable de l'exploitation d'une entreprise à n'importe quelle étape de la chaîne alimentaire.	Japon Nous proposons la suppression de cette définition. Ce terme a déjà été utilisé dans divers textes du Codex sans poser de problème.
Exploitant du secteur alimentaire : Personne responsable de l'exploitation d'une entreprise à n'importe quelle étape de la chaîne alimentaire.	Maroc - le Maroc propose que cette définition soit conservée. Justification : les termes sont utilisés dans le texte et doivent donc être définis pour assurer une compréhension uniforme. - Modifier la définition comme suit: « Une personne ou entité responsable de l' exploitation d' une entreprise à une étape de la chaîne alimentaire. Justification: L'actuelle définition est étroite et doit être élargi pour

	inclure une entité, comme cela est le cas dans les lois alimentaires dans la plupart des juridictions.
Exploitant du secteur alimentaire : personne responsable de l'exploitation d'une entreprise à n'importe quelle étape de la chaîne alimentaire.	Guatemala Le Guatemala propose que soit conservée la définition de « Personnel chargé de la manutention des aliments », qui figure dans le document original. CAC-RCP1-1969. Personnel chargé de la manutention des aliments: toute personne qui manipule directement les aliments emballés ou non emballés, le matériel et ustensiles alimentaires ou les surfaces en contact avec les aliments et devant donc se conformer aux exigences en matière d'hygiène alimentaire. Cette demande se justifie car il importe d'éviter toute confusion qui pourrait surgir en interprétant que l'exploitant du secteur alimentaire est l'équivalent d'un ouvrier ou d'une personne chargée de la manipulation.
Système d'hygiène alimentaire : Application des BPH ou combinaison de programmes prérequis et de mesures de maîtrise spécifiques au CCP, le cas échéant, qui garantissent la sécurité sanitaire et la salubrité de l'aliment concerné pour l'utilisation qui en est prévue.	FIL-IDF Le libellé actuel ne tient pas compte des systèmes d'hygiène des aliments uniquement fondés sur les BPH
Système d'hygiène alimentaire : Combinaison de programmes prérequis et de mesures de maîtrise spécifiques au CCP, le cas échéant, qui garantissent la sécurité sanitaire et la salubrité de l'aliment concerné pour l'utilisation qui en est prévue.	FoodDrinkEurope [NDT : cette observation concerne la version anglaise, le terme « mesures » apparaît déjà dans la version française]
Bonnes pratiques d'hygiène (BPH) : Mesures et conditions essentielles appliquées à chaque étape de de la chaîne alimentaire dans le but d'assurer la production, la fabrication, la préparation, les opérations de vente au détail et de restauration de préparation d'aliments sûrs et propres à la consommation.	Canada Le nouveau libellé de la définition de BPH n'est plus grammaticalement correct [NDT : en anglais] — voir les modifications suggérées [NDT : l'aspect grammatical ne concerne que la version anglaise].
Bonnes pratiques d'hygiène (BPH) : Mesures et conditions essentielles à la provision d'aliments sûrs et propres à la consommation et appliquées à chaque étape de la chaîne alimentaire dans le but d'assurer la production, la fabrication, la préparation, les opérations de vente au détail et de restauration d'aliments sûrs et propres à la consommation .	ISO
Bonnes pratiques d'hygiène (BPH) : mesures et conditions essentielles appliquées à chaque étape de la chaîne alimentaire dans le but d'assurer la production, la fabrication, la préparation, les opérations de vente au détail et de restauration d'aliments sûrs et propres à la consommation. <i>[NDT : Correction ne s'appliquant pas à la version française]</i>	Honduras Nous suggérons d'harmoniser le terme de SERVICES DE RESTAURATION sur le terme figurant dans le document sur les allergènes pour uniformiser le langage.
Bonnes pratiques d'hygiène (BPH) : mesures et conditions essentielles appliquées à chaque étape de la chaîne alimentaire dans le but d'assurer la production, la fabrication, la préparation, les opérations de vente au détail et de restauration d'aliments sûrs et propres à la consommation.	Guatemala Le Guatemala propose de supprimer l'expression « au détail » pour éviter toute confusion. Nous proposons « ...la vente, les opérations de vente et restauration d'aliments sûrs et propres à la consommation ».
Plan HACCP : Système qui définit, évalue et maîtrise les dangers menaçant la sécurité sanitaire des aliments par la mise en œuvre de mesures de maîtrise aux points critiques pour la maîtrise qui ont été identifiés. Plan HACCP : Document ou ensemble de documents préparés conformément aux principes HACCP en vue de garantir la maîtrise des dangers significatifs qui menacent l'entreprise alimentaire.	Japon Nous suggérons de conserver la définition originelle de « HACCP » au lieu de créer une nouvelle définition pour le « système HACCP ». Dans l'avant-projet de révision, le terme HACCP, lorsqu'il est utilisé seul, a un sens différent du « système

	HACCP » (par ex., les principes HACCP, l'application du HACCP). Le concept de « système » est déjà contenu dans le terme « HACCP ».
<p>Système HACCP : Élaboration d'un plan HACCP et mise en œuvre des procédures conformément à ce plan.</p>	<p>IAF</p> <p>Système HACCP — L'avant-projet de révision fait la distinction entre « HACCP » et « plan HACCP » en accolant le terme « système » à « HACCP ». Il s'agit d'une clarification importante. Système HACCP : Élaboration d'un plan HACCP et mise en œuvre des procédures conformément à ce plan.</p> <p>Il est proposé de clarifier davantage le texte afin de différencier un « système HACCP » d'un « système fondé sur le HACCP ». Cette précision clarifierait non seulement l'avant-projet de révision, mais aiderait d'autres parties prenantes à mieux définir l'utilisation des systèmes « fondés sur le HACCP » dans leurs programmes d'analyse comparative et de certification qui sont inspirés des Principes généraux d'hygiène alimentaire du Codex. L'actuel avant-projet de révision des principes généraux d'hygiène alimentaire soulève la question du caractère pratique qu'auraient les petits exploitants du secteur alimentaire et les entreprises moins développées à « adapter un plan HACCP générique, fourni par les autorités compétentes, les universités ou autres organes compétents (par exemple, les associations manufacturières ou professionnelles), aux conditions spécifiques du site » (par. 135). Cette question est évoquée à plusieurs endroits (par. 137, 147, 157) et apparaît parfois sous la mention d'un « système fondé sur le HACCP » (par. 137) ou d'« outils et documents d'orientation HACCP génériques » (par. 157). Ce concept figure dans la norme ISO 22000:2005 en tant que « combinaison de mesures de maîtrise élaborée en externe ». La norme a été révisée (désormais ISO 22000:2018) et le concept élargi :</p> <p>7.1.5 Éléments du système de management de la sécurité des denrées alimentaires élaborés en externe</p> <p>Lorsqu'une entreprise établit, maintient, actualise et perfectionne continuellement son système de gestion de la sécurité sanitaire des aliments en utilisant des éléments d'un système de gestion de la sécurité sanitaire des aliments élaborés externe, notamment les programmes prérequis, l'analyse des dangers et le plan de maîtrise des dangers (8.5.4), elle doit s'assurer que les éléments fournis sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) élaborés conformément aux exigences du présent document ; b) applicables aux sites, processus et produits de l'entreprise ; c) spécifiquement adaptés aux processus et aux produits de l'entreprise par l'équipe de sécurité alimentaire ;

	<p>d) mis en œuvre, maintenus et mis à jour selon les exigences du présent document ;</p> <p>e) consignés en tant que pièces justificatives.</p> <p>Les critères a) à e) sont similaires à ceux esquissés dans les paragraphes du projet précité.</p> <p>NOUVELLE définition proposée du système fondé sur le HACCP :</p> <p>Système fondé sur le HACCP : La mise en œuvre des programmes prérequis, notamment les BPH, et des mesures de maîtrise fondées sur une analyse générique des dangers réalisée par un organisme externe compétent (par ex., autorité compétente, université, association professionnelle ou industrielle), correspondant aux produits et procédés de l'exploitant du secteur alimentaire concerné et [adaptée ou ajustée] par l'entreprise concernée à ses activités.</p>
<p>Système HACCP : Élaboration d'un plan HACCP et mise en œuvre des procédures conformément à ce plan.</p>	<p>Japon</p> <p>Nous suggérons de conserver la définition originelle de « HACCP » au lieu de créer une nouvelle définition pour le « système HACCP ». Dans l'avant-projet de révision, le terme HACCP, lorsqu'il est utilisé seul, a un sens différent du « système HACCP » (par ex., les principes HACCP, l'application du HACCP). Le concept de « système » est déjà contenu dans le terme « HACCP ».</p>
<p>Danger : agent biologique, chimique ou physique dans, <u>ou état dans</u> l'aliment ayant potentiellement un effet nocif sur la santé.</p>	<p>Argentine</p> <p>Justification : se conforme à la définition du Manuel de procédure</p>
<p>Danger : Agent biologique, chimique ou physique dans l'aliment ayant potentiellement un effet nocif sur la santé.</p>	<p>Maroc</p> <p>le MAROC soutient la suppression du terme "condition de" dans la définition de "danger".</p> <p>Justification : l'expression "condition de » n'est pas facilement compréhensible dans l'application actuelle du système HACCP. En outre, il est difficile de fournir une mesure de maîtrise. En tant que modification corrélative à la définition de « danger » dans le Manuel de procédure du Codex, le Maroc appuie la recommandation de renvoyer l'affaire au CCGP afin qu'il envisage de réexaminer la définition de « danger » dans le Manuel de procédure.</p>
<p>Analyse des dangers : Démarche consistant à rassembler et à évaluer les données concernant les dangers repérés dans <u>les matières premières</u>, l'environnement, dans le procédé ou dans l'aliment, et les facteurs qui entraînent leur présence, afin de décider s'il s'agit de dangers significatifs.</p>	<p>ISO</p>
<p>Analyse des dangers : Démarche consistant à rassembler et à évaluer les données concernant les dangers repérés dans <u>les matières premières</u>, l'environnement, dans le procédé ou dans l'aliment, et les facteurs qui entraînent leur présence, afin de décider s'il s'agit de dangers significatifs. _</p>	<p>Japon</p> <p>Les dangers que présentent les matières premières doivent également être pris en compte.</p>
<p>Surveiller : Procéder à une série programmée d'observations ou de mesures des critères des</p>	<p>Colombie</p>

mesures de maîtrise des dangers afin de déterminer si une mesure de maîtrise est <u>maîtrisée bien appliquée</u> .	
<p>Production primaire : Premières étapes de la chaîne alimentaire y inclus le stockage <u>et et, le cas échéant</u>, le transport des produits issus de l'agriculture, y compris la culture, l'élevage de poissons et d'animaux terrestres, ainsi que la récolte de plantes et l'exploitation d'animaux ou de <u>sous-produits produits</u> animaux dans une ferme ou dans leur habitat naturel.</p>	<p>Thaïlande</p> <p>1. Notre étude démontre que le transport des produits issus de l'agriculture ne relève pas toujours de la responsabilité des producteurs primaires, étant donné que ce processus est contrôlé par les collecteurs, les emballeurs et les clients.</p> <p>2. Nous aimerions obtenir des précisions sur les mots « sous-produits animaux ». Dans le contexte présent, on devrait parler de « produits animaux » en référence aux produits comestibles, par ex., le lait, le miel, etc., provenant spécifiquement du producteur primaire.</p>
<p>Production primaire : Premières étapes de la chaîne alimentaire y inclus le stockage et le transport des produits issus de l'agriculture, y compris la culture, l'élevage de poissons et d'animaux terrestres, ainsi que la récolte de plantes et l'exploitation d'animaux ou de sous-produits animaux dans une ferme ou dans leur habitat naturel.</p>	<p>Maroc</p> <p>Le Maroc propose la définition suivante: Produit primaire : tout produit agricole destiné à la consommation humaine, cultivé, cueilli ou récolté, ainsi que tout produit tiré des animaux tel que le lait ou le miel ou les oeufs et les produits de la chasse, de la pêche ou de la cueillette des espèces sauvages et mis sur le marché, en l'état, sans l'utilisation de systèmes particuliers de préparation pour leur conservation autre que la réfrigération</p>
<p>Production primaire : Premières étapes de la chaîne alimentaire y inclus, <u>de la production agricole comprenant le stockage et le transport de ses produits</u>, y compris la culture, l'élevage de poissons et d'animaux terrestres, ainsi que la récolte de plantes et l'exploitation d'animaux ou de sous-produits animaux dans une ferme ou dans leur habitat naturel.</p>	<p>Uruguay</p>
<p>Programme prérequis : Programme incluant les bonnes pratiques d'hygiène, les bonnes pratiques agricoles et les bonnes pratiques de fabrication, ainsi que d'autres pratiques et procédures telles que la formation et la traçabilité, offrant les conditions environnementales et fonctionnelles de base qui sont nécessaires à la mise en œuvre d'un système HACCP.</p>	<p>IAF</p> <p>b) Programmes prérequis et BPH</p> <p>La version actuelle du document explicite, dans une certaine mesure, la distinction que le comité fait entre « programmes prérequis » et « bonnes pratiques d'hygiène » (BPH). Par exemple, les définitions assimilent clairement les BPH à un sous-ensemble de programmes prérequis. Elles indiquent aussi formellement que les programmes prérequis et que les mesures de maîtrise sont à la base de tout « système d'hygiène des aliments ». Mais la définition proposée pour les BPH est sensiblement la même que pour le programme prérequis.</p> <p>Programme prérequis — « Programme incluant les bonnes pratiques d'hygiène, les bonnes pratiques agricoles et les bonnes pratiques de fabrication, ainsi que d'autres pratiques et procédures telles que la formation et la traçabilité, offrant les conditions environnementales et fonctionnelles de base qui sont nécessaires à la mise en œuvre d'un système HACCP. »</p> <p>BPH — « Mesures et conditions essentielles appliquées à chaque étape de la chaîne alimentaire dans le but d'assurer la</p>

	production, la fabrication, la préparation, les opérations de vente au détail et de restauration d'aliments sûrs et propres à la consommation. » Une révision du texte intégral est recommandée afin de s'assurer de la pertinence et de la justesse avec lesquelles ces concepts étroitement liés (programmes prérequis et BPH) sont utilisés.
Programme prérequis : Programme incluant les bonnes pratiques d'hygiène, les bonnes pratiques agricoles et les bonnes pratiques de fabrication, ainsi que d'autres pratiques et procédures telles que la formation et la traçabilité , offrant les conditions environnementales et fonctionnelles de base qui sont nécessaires à la mise en œuvre d'un système HACCP.	FoodDrinkEurope Il n'y a pas lieu de proposer des exemples de programmes prérequis.
Étape : point, procédure, opération ou stade de la chaîne alimentaire (y compris matières premières), depuis la production primaire jusqu'à la consommation finale.	Uruguay Éliminer l'expression « y compris les matières premières », car il ne s'agit pas d'une étape spécifique de la chaîne alimentaire.
Surveillance : <u>Application de méthodes, procédures, analyses et autres évaluations afin de déterminer si une mesure de maîtrise fonctionne ou a fonctionné comme prévu.</u> 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 prévu <u>est efficace</u> .	FoodDrinkEurope Il faut définir la surveillance. Il semblerait qu'elle ait été prise en compte dans la définition de vérification
CHAPITRE UN	
BONNES PRATIQUES D'HYGIÈNE	
Section 1 : INTRODUCTION ET MAÎTRISE DES DANGERS LIÉS AUX ALIMENTS	
Maîtrise de la qualité de l'eau : réduit au minimum la présence de nombreux dangers potentiels (biologiques, chimiques ou physiques, par exemple) ; [NDT : ne concerne pas la version française]	Colombie
Maîtrise de la contamination fécale : minimise l'éventualité d'une contamination par de nombreux agents pathogènes présents dans les aliments, comme <u>par exemple</u> <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i> et <i>Yersinia</i> , ou les souches pathogènes d' <i>E. Coli</i> ;	Honduras
Maîtrise des pratiques et de l'hygiène des préparateurs : évite de nombreuses maladies contagieuses potentielles dont l'origine est alimentaire ; et	Colombie
Maîtrise des surfaces en contact avec les aliments par le nettoyage —et la désinfection— : élimine les contaminants bactériens, y compris les pathogènes issus des aliments et les	États-Unis d'Amérique Même si nous sommes conscients que la désinfection ne concerne pas les allergènes, elle est nécessaire pour éliminer les contaminants bactériens sur les surfaces en contact avec les aliments, auquel cas le nettoyage ne suffit pas.
Maîtrise des surfaces en contact avec les aliments par le nettoyage : élimine <u>réduit</u> les <u>allergènes et les</u> contaminants bactériens, y compris les pathogènes issus des aliments et les allergènes .	Honduras
Maîtrise des surfaces en contact avec les aliments par le nettoyage : élimine les contaminants bactériens, y compris les pathogènes issus des aliments et les allergènes.	Colombie
Après examen des conditions et des activités de l'entreprise, il peut être établi que des BPH ne suffisent pas à gérer les dangers. Toutefois, il peut se révéler nécessaire d'accorder une attention accrue aux BPH revêtant une importance particulière pour la sécurité sanitaire des aliments (par exemple, un nettoyage <u>plus méticuleux pour plus rigoureux</u> pour un hachoir utilisé pour hacher de la viande destinée à être consommée crue ou légèrement cuite que pour un appareil employé pour produire de la viande qui sera consommée cuite ou une surveillance, et/ou une vérification renforcées	États-Unis d'Amérique L'expression « plus méticuleux » semble avoir troublé certains observateurs.

de la désinfection <u>et du nettoyage</u> des surfaces en contact avec les aliments).	
Après examen des conditions et des activités de l'entreprise, il peut être établi que des BPH ne suffisent pas à gérer les dangers. Toutefois, il peut se révéler nécessaire d'accorder une attention accrue aux BPH revêtant une importance particulière pour la sécurité sanitaire des aliments (par exemple, un nettoyage plus méticuleux pour un hachoir utilisé pour hacher de la viande destinée à être consommée crue ou légèrement cuite que pour un appareil employé pour produire de la viande qui sera consommée cuite ou une surveillance, et/ou une vérification renforcées de la désinfection des surfaces en contact avec les aliments).	Colombie
Les dangers qui se produisent ou sont présents à des niveaux tels que les procédures de BPH ne suffisent pas à fournir des aliments sûrs doivent être gérés par une combinaison appropriée de mesures de maîtrise qui sont capables d'éviter toute survenue d'un danger ou de supprimer ou limiter les dangers à un niveau acceptable. Les mesures de maîtrise peuvent être identifiées à une ou plusieurs étapes tout au long du processus de production. Si des dangers significatifs nécessitant d'être maîtrisés après application des BPH sont identifiés, il sera nécessaire de <u>concevoir et de mettre en œuvre un système HACCP</u> (se reporter au Chapitre 2). L'élaboration d'un <u>système plan HACCP</u> peut permettre d'identifier le besoin de modifier des paramètres de transformation, des étapes de transformation, des technologies de fabrication, des caractéristiques du produit final, des méthodes de distribution ou des utilisations prévues ou des BPH appliquées.	Canada Par souci de cohérence avec nos définitions d'un « plan HACCP » et d'un « système HACCP ».
Les dangers qui se produisent ou sont présents à des niveaux tels que les procédures de BPH ne suffisent pas à fournir des aliments sûrs doivent être gérés par une combinaison appropriée de mesures de maîtrise qui sont capables d'éviter toute survenue d'un danger ou <u>de supprimer d'éliminer</u> ou limiter les dangers à un niveau acceptable. Les mesures de maîtrise peuvent être identifiées à une ou plusieurs étapes tout au long du processus de production...	Canada Par souci de cohérence — le terme « éliminer » tend à être plus utilisé que « supprimer » lorsqu'il est associé aux « dangers ».
Les dangers qui se produisent ou sont présents à des niveaux tels que les procédures de BPH ne suffisent pas à fournir des aliments sûrs doivent être gérés par une combinaison appropriée de mesures de maîtrise qui sont capables d'éviter toute survenue d'un danger ou de supprimer ou limiter les dangers à un niveau acceptable. <u>Les BPH applicables devraient faire partie intégrante du programme préalable à la mise en place du système HACCP.</u>	FIL-IDF Cet ajout permet de mieux faire la distinction entre BPH et programme prérequis, comme le soulignent leurs définitions respectives.
Les dangers qui se produisent ou sont présents à des niveaux tels que les procédures de BPH ne suffisent pas à fournir des aliments sûrs doivent être gérés par une combinaison appropriée de mesures de maîtrise qui sont capables d'éviter toute survenue d'un danger ou <u>de supprimer d'éliminer</u> ou limiter les dangers à un niveau acceptable...	ISO
Les dangers qui se produisent ou sont présents à des niveaux tels que les procédures de BPH ne suffisent pas à fournir des aliments sûrs doivent être gérés par une combinaison appropriée de mesures de maîtrise qui sont capables d'éviter toute survenue d'un danger ou <u>de supprimer d'éliminer</u> ou limiter les dangers à un niveau acceptable...	Brésil Justification : Par souci de cohérence.
Les dangers qui se produisent ou sont présents à des niveaux tels que les procédures de BPH ne suffisent pas à fournir des aliments sûrs doivent être gérés par une combinaison appropriée de mesures de maîtrise qui sont capables d'éviter toute survenue d'un danger ou de supprimer ou limiter les dangers à un niveau acceptable. ... <u>L'élaboration d'un système HACCP de plan peut permettre d'identifier le besoin de modifier des paramètres de transformation, des étapes de transformation, des technologies de fabrication, des caractéristiques du produit final, des méthodes de distribution ou des utilisations prévues ou des BPH appliquées.</u>	États-Unis d'Amérique Aurait plus sa place dans le chapitre sur le HACCP.

SECTION 2 : PRODUCTION PRIMAIRE	
Le type d'activités liées à la production primaire risque d'entraver l'élimination ou la réduction de certains dangers. Cependant, grâce à l'application de bonnes pratiques agricoles (BPA) et/ou de bonnes pratiques d'hygiène (BPH) par le recours à des programmes de bonnes pratiques dans la production primaire , des mesures peuvent être prises afin de réduire la survenue et le niveau des dangers dans la chaîne alimentaire, par exemple, lors de la traite pour la production de produits laitiers, les mesures d'hygiène prises pour la production d'œufs, ou les mesures de maîtrise de l'eau d'irrigation utilisée pour la culture des salades. Toutes les dispositions ne s'appliquent pas à toutes les situations de production primaire et les exploitants du secteur alimentaire devront étudier la pertinence des mesures à prendre.	Inde Nous proposons cet ajout, puisqu'il ne serait pas approprié de limiter ces activités aux seules BPA, alors que d'autres pratiques comme les meilleures pratiques aquacoles, etc. seront également incluses dans la production primaire.
Les différents types d'activités liées à la production primaire risque d'entraver l'élimination ou la réduction de certains dangers. Cependant, grâce à l'application de bonnes pratiques agricoles (BPA) agricoles et d'élevage et/ou de bonnes pratiques d'hygiène (BPH), des mesures peuvent être prises afin de réduire la survenue et le niveau des dangers dans la chaîne alimentaire, par exemple, lors de la traite pour la production de produits laitiers, les mesures d'hygiène prises pour la production d'œufs, ou les mesures de maîtrise de l'eau d'irrigation utilisée pour la culture des salades. Toutes les dispositions ne s'appliquent pas à toutes les situations de production primaire et les exploitants du secteur alimentaire devront étudier la pertinence des mesures à prendre.	Argentine Les pratiques agricoles et d'élevage concernent les activités liées à l'élevage au même titre que les activités agricoles.
Le type d'activités liées à la production primaire risque d'entraver l'élimination ou la réduction de certains dangers. Cependant, grâce à l'application de bonnes pratiques agricoles (BPA) , de bonnes pratiques d'élevage et/ou de bonnes pratiques d'hygiène (BPH), des mesures peuvent être prises afin de réduire la survenue et le niveau des dangers dans la chaîne alimentaire, par exemple, lors de la traite pour la production de produits laitiers, les mesures d'hygiène prises pour la production d'œufs, ou les mesures de maîtrise de l'eau d'irrigation utilisée pour la culture des salades.	Honduras
Le type d'activités liées à la production primaire risque d'entraver d'affecter l'élimination ou la réduction de certains dangers.	Colombie
Les programmes destinés à la production, tels que les « programmes d'assurance qualité » qui visent des objectifs spécifiques de sécurité sanitaire des aliments sont de plus en plus importants dans la production primaire et ils peuvent être considérés par les exploitants du secteur alimentaire comme une ressource supplémentaire pour la gestion de leurs activités de production primaire.	Thaïlande Les programmes d'assurance qualité sont un autre moyen permettant de gérer la sécurité alimentaire dans la production primaire. Toutefois, l'objectif de sécurité alimentaire stipulé dans ce paragraphe n'est pas très clair. L'omission de cet élément de phrase devrait permettre aux petits exploitants de suivre cette recommandation.
Les programmes destinés à la production, tels que les « programmes d'assurance qualité » qui visent des objectifs spécifiques de sécurité sanitaire des aliments sont de plus en plus importants dans la production primaire et ils peuvent être considérés par les exploitants du secteur alimentaire comme une ressource supplémentaire pour la gestion de leurs activités de production primaire.	Japon Nous souhaiterions avoir des précisions sur ce qu'un « programme d'assurance qualité » est supposé signifier.
2.2 Règles d'hygiène applicables à la production	
Les producteurs doivent, dans la mesure du possible, mettre en œuvre des mesures afin de : • traiter les déchets et stocker correctement les substances dangereuses. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i>	Argentine
maîtriser la santé animale et végétale de sorte qu'elle ne représente pas une menace pour la santé humaine au travers de la consommation d'aliments, ou nuise à la salubrité du produit (par exemple, observation d'une période de grâce pour les médicaments vétérinaires et les pesticides, maintien des	Honduras

enregistrements le cas échéant la maîtrise des maladies zoonotiques , observation d'une période de grâce pour les médicaments vétérinaires et les pesticides, maintien des enregistrements le cas échéant) ; et	
2.3 Manutention, stockage et transport	
protéger les aliments de la contamination par des ravageurs, ou par des contaminants chimiques, physiques ou microbiologiques ou toute autre substance indésirable pendant la manutention (tri, calibrage, lavage), le stockage et le transport. Une attention toute particulière doit être portée afin d'éviter la détérioration et l'altération au travers de la mise en œuvre de mesures appropriées qui peuvent inclure la maîtrise de la température, de l'humidité et/ou d'autres mesures de maîtrise	Argentine
2.4 Nettoyage, entretien et hygiène personnelle	
un niveau convenable d'hygiène corporelle est maintenu afin que le personnel ne soit pas source de contamination (par exemple, à cause d'excréments humains). <i>[NdT : Correction ne s'appliquant pas à la version française]</i>	Colombie
SECTION 3 : ÉTABLISSEMENT – CONCEPTION ET INSTALLATIONS	
le personnel dispose d'un nombre suffisant d'installations sanitaires adaptées. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version en français]</i>	Argentine 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 contaminants
SECTION 3 : ÉTABLISSEMENT – CONCEPTION ET INSTALLATIONS	
	Colombie 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 sorte que : - la contamination soit réduite au minimum ; 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 contaminants, en garantissant la sécurité sanitaire des aliments.
3.1.2 Conception et aménagement de l'établissement de production alimentaire	
Les zones présentant différents niveaux de maîtrise de l'hygiène (par exemple, une zone où l'on manipule des matières premières et une autre réservée aux produits finis) devraient être séparées afin de minimiser la contamination croisée, par le biais de mesures telles que la séparation physique (par exemple, murs ou cloisons) et/ou l'emplacement (par exemple, distance), le flux de circulation (par exemple, flux de production unidirectionnel), la ventilation et/ou la séparation dans le temps, avec un nettoyage et une désinfection adéquats après chaque utilisation.	FIL-IDF La séparation dans le temps constitue une alternative aux autres modes de séparation. Remplacer « et » par « ou ».
3.1.3 Structures et équipements internes	
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, et inertes au contact des aliments, des détergents et des désinfectants dans des conditions normales d'exploitation. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i>	Honduras
Les structures et accessoires internes (superficie lisse, non toxique, facile à nettoyer, non absorbant),	Pérou

sauf les spécifiques en y ajoutant les caractéristiques qui leur sont propres , par exemple les sols et leurs structures d'appui, plinthes, parois concaves.	Il serait bon de généraliser les caractéristiques des structures et accessoires internes (superficie lisse, non toxique, facile à nettoyer, non absorbante), en exceptant les caractéristiques spécifiques et ajoutant les caractéristiques qui leur sont propres, par exemple les sols, leurs structures de soutien, les plinthes, parois concaves.
les superficies des murs, cloisons et sols devraient être en matériaux étanches, <u>résistant à l'action des rongeurs</u> , faciles à nettoyer et, au besoin, à désinfecter ; les plafonds et accessoires suspendus au plafond (par exemple, luminaires) devraient être construits de manière à éviter qu'ils ne se fragmentent, le cas échéant, et finis de manière à minimiser l'accumulation de saleté, la condensation de vapeur et l'écaillage ;	Pérou Les structures se trouvant à l'intérieur des établissements de production alimentaire devraient être construites solidement en matériaux dont les caractéristiques réduisent ou préviennent la contamination croisée de ravageurs. Nous avons inclus ceci afin de réduire au minimum l'accumulation de saleté, de condensation de vapeur et l'écaillage.
les plans de travail, <u>accessoires, ustensiles et équipements</u> entrant directement en contact avec le produit alimentaire devraient être en bon état, durables et faciles à nettoyer, à entretenir et à désinfecter. Elles devraient être construites en matériaux lisses, non absorbantes et inertes aux aliments, détergents et désinfectants conformément aux conditions normales d'exploitation.	Pérou Nous avons ajouté ceci afin de réduire au minimum l'accumulation de saleté et de condensation de vapeur.
Locaux temporaires/mobiles et distributeurs automatiques	Honduras Nous souhaiterions des explications à propos de la pertinence d'inclure cette section, compte tenu des difficultés posées par sa réglementation et mise en œuvre dans les pays en développement.
Les locaux et structures considérés ici sont les étalages sur les marchés, les véhicules pour la vente sur la voie publique, les distributeurs automatiques et les locaux temporaires comme les tentes et chapiteaux. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i>	Honduras
Les locaux et structures considérés ici sont les étalages sur les marchés, les véhicules pour la vente sur la voie publique, les distributeurs automatiques et les locaux temporaires comme les tentes et chapiteaux.	Pérou Une ÉTUDE EST REQUISE en ce qui concerne ces installations, afin d'établir une réglementation spécifique car, en raison de leurs caractéristiques, ces installations ne sauraient se conformer à la norme.
3.2.1 Drainage et évacuation des déchets	Maroc Ajouter le terme « installation » dans le titre pour une meilleure compréhension. Ainsi le titre modifié sera comme suit : "Installation de Drainage et évacuation des déchets"
3.2.1 Drainage et évacuation des déchets gestion adéquate des déchets	Honduras
3.2.1 Drainage et évacuation des déchets mgestion adéquate évacuation des déchets	Honduras
Les établissements devraient disposer de systèmes et installations convenables et bien entretenus de drainage et d'évacuation des déchets. Ces derniers devraient être conçus et construits de manière à éviter la possibilité de contamination des aliments ou des approvisionnements d'eau. En ce qui concerne la plomberie, des mesures devraient être prises pour éviter les refoulements, les raccordements croisés et les reflux des gaz d'égoût. Il est important que le flux de drainage ne se fasse pas de zones hautement contaminées (telles que les toilettes et les zones de production des matières premières) vers des zones où le produit fini est exposé à l'environnement. <i>[NdT : correction</i>	Colombie

<i>ne s'appliquant pas à la version française]</i>	
<p>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. Le site d'évacuation de drainage et gestion adéquate des déchets devrait être situé 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, le cas échéant, fabriqués dans un matériau étanche.</p>	<p>Honduras</p>
<p>Les conteneurs utilisés pour des substances dangereuses avant leur évacuation devraient être identifiés et, le cas échéant, pouvoir être fermés à clé pour empêcher la contamination délibérée ou accidentelle des produits alimentaires.</p>	<p>Gambie</p> <p>Position : La Gambie recommande de reformuler le paragraphe comme suit : Les déchets dangereux doivent être jetés par un personnel spécialement formé à cet effet. Les conteneurs utilisés pour des substances dangereuses avant leur évacuation devraient être identifiés et, le cas échéant, pouvoir être fermés à clé pour empêcher la contamination délibérée ou accidentelle des produits alimentaires.</p> <p>Justification : Il convient de distinguer les déchets normaux et les déchets dangereux. Les déchets dangereux provenant de la zone de transformation des aliments posent un risque élevé pour le public s'ils ne sont pas manipulés adéquatement. D'où la nécessité de former ce personnel.</p>
3.2.2 Installations pour le nettoyage	
<p>Des installations appropriées et convenablement conçues devraient être fournies pour le nettoyage des ustensiles et du matériel. Au besoin, elles devraient être approvisionnées en eau potable chaude et/ou froide. Un périmètre séparé devrait être prévu pour le nettoyage des outils et du matériel provenant de certaines zones particulièrement contaminées, telles que les toilettes et les zones de drainage et d'évacuation des déchets. Les installations <u>S'il y a lieu, les installations</u> fournies pour le lavage des aliments devraient être séparées de celles réservées au nettoyage des ustensiles et du matériel, et des éviers séparés devraient être mis à disposition pour le lavage des mains et le lavage des produits alimentaires.</p>	<p>Japon</p> <p>Il faudrait envisager la possibilité d'assouplir certaines dispositions, notamment pour les très petites entreprises du secteur alimentaire ou les vendeurs ambulants. Dans pareil cas, les éviers peuvent être utilisés à des fins multiples, mais la sécurité doit être garantie, par exemple, en nettoyant et désinfectant l'évier après chaque utilisation.</p>
<p>Des installations appropriées et convenablement conçues devraient être fournies pour le nettoyage des ustensiles et du matériel. Au besoin, elles devraient être approvisionnées en eau potable chaude et/ou froide. Un périmètre séparé devrait être prévue pour le nettoyage des outils et du matériel provenant de certaines zones particulièrement contaminées, telles que les toilettes et les zones de drainage et d'évacuation de gestion adéquate des déchets. Les installations fournies pour le lavage des aliments devraient être séparées de celles réservées au nettoyage des ustensiles et du matériel, et des éviers séparés devraient être mis à disposition pour le lavage des mains et le lavage des produits alimentaires.</p>	<p>Honduras</p>
<p>Des installations appropriées et convenablement conçues devraient être fournies pour le nettoyage des ustensiles et du matériel. Au besoin, elles devraient être approvisionnées en eau potable chaude et/ou froide. Un périmètre séparé devrait être prévue pour le nettoyage des outils et du matériel provenant de certaines zones particulièrement contaminées, telles que les toilettes et les zones de drainage et d'évacuation des déchets. Les installations fournies pour le lavage des aliments devraient être séparées de celles réservées au nettoyage des ustensiles et du matériel, et des éviers séparés devraient être mis à disposition pour le lavage des mains et le lavage des produits alimentaires.</p>	<p>Pérou</p> <p>Ceci est inclus afin de réduire au minimum la contamination croisée.</p>

3.2.3 Installations pour l'hygiène personnelle et toilettes	
Tous les établissements devraient comporter des postes de lavage et des toilettes adéquats pour garantir un degré approprié d'hygiène corporelle et pour éviter la contamination des aliments par le personnel...	Maroc Ajouter "et en nombre suffisant" . Ainsi la phrase sera : "Tous les établissements devraient comporter des postes de lavage et des toilettes adéquats et en nombre suffisant pour garantir un degré approprié d'hygiène corporelle"
des dispositifs appropriés pour le lavage et le séchage des mains, notamment du savon (de préférence, du savon liquide), des lavabos munis, le cas échéant, de robinets d'eau chaude et d'eau froide (ou à une température convenablement réglée) ; <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version en français]</i>	Colombie
des lavabos de conception appropriée en termes d'hygiène, disposant idéalement de robinets fonctionnant sans les <u>mains</u> ; lorsque cela n'est pas possible, des mesures adéquates devraient être mises en place mains afin de réduire au minimum la contamination par le biais des robinets ; et	Thaïlande Les robinets qui ne sont pas actionnés à la main dans les entreprises du secteur alimentaire en aval de la chaîne d'approvisionnement, comme les entreprises de conditionnement, les fabricants d'aliments, etc. sont maintenant très répandus. Mentionner d'autres mesures, même adéquates, risque de troubler les exploitants du secteur alimentaire.
des vestiaires adéquats où le personnel puisse se changer-, <u>le cas échéant.</u>	Inde Pour clarifier le propos, étant donné que la présence de vestiaires n'est pas forcément requise dans toutes les entreprises du secteur alimentaire.
3.2.4 Température	
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, <u>des systèmes de conservation des aliments préparés</u> et au besoin pour contrôler la température ambiante afin de garantir la sécurité et la salubrité des aliments	Maroc Ajouter le terme « installation » dans le titre pour une meilleure compréhension et une harmonisation. Ainsi, le titre modifié sera comme suit:"Installation pour la maîtrise de la Température" Pérou Selon l'OMS, une température seuil doit être maintenue afin de réduire au minimum la croissance de micro-organismes, en évitant ainsi de leur fournir une température propice et garantissant la sécurité sanitaire et la salubrité des aliments.
3.2.5 Qualité de l'air et ventilation	
	Maroc Ajouter le terme « installation » dans le titre et supprimer "Qualité de l'air " . ainsi le titre est comme suit "Installation de ventilation"
3.2.6 Éclairage	
	Maroc Ajouter le terme "installation » dans le titre. ainsi le titre modifié sera comme suit:" Installation d'Éclairage"
3.2.7 Stockage	
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. Le stockage doit permettre la séparation de la fabrication des aliments crus et cuisinés ou des aliments	Maroc Ajouter le terme « installation » dans le titre. ainsi le titre modifié sera comme suit: " installation de Stockage" Canada Ces mots surnuméraires auraient probablement dû être supprimés lors de la relecture et de la révision du texte.

allergènes et non allergènes.	
3.3.2 Équipement de contrôle et de surveillance des produits alimentaires	
Le matériel utilisé pour cuire, chauffer, refroidir, stocker ou congeler les produits alimentaires et des systèmes de conservation des aliments préparés devrait être conçu de sorte que les températures requises soient atteintes aussi rapidement que nécessaire pour assurer la sécurité sanitaire et la salubrité des aliments, et qu'elles soient maintenues efficacement.	Pérou Afin de garantir que les paramètres de température établis pour les aliments préparés soient respectés et en garantir la sécurité sanitaire et la salubrité.
Ledit matériel devrait également être conçu de manière à permettre la surveillance, le cas échéant, et le réglage des températures. S'il y a lieu, l'équipement de surveillance le dispositif de mesure utilisé devrait être calibré de façon à garantir vérifier que les procédés alimentaires soient réalisés à la bonne température	Honduras
SECTION 4 : FORMATION ET COMPÉTENCES	
	IAF c) Compétence Nous appuyons l'accent mis dans le projet actuel sur le concept de « compétence ». Il pourrait cependant être renforcé par deux ajouts : inclure une définition et modifier des éléments du texte concernant l'« engagement de la direction ». Définition proposée — ISO définit ainsi le terme « compétence » qui a été inclus dans la norme ISO 22000:2018. « 3.4 aptitude à mettre en pratique des connaissances et des savoir-faire pour obtenir les résultats escomptés » Proposition de révision du texte dans le par. 17, 4e puce : « s'assurant que le personnel est compétent et qu'une formation et une supervision appropriées sont mises en place pour le personnel ; »
	FoodDrinkEurope Cette section n'est pas au bon endroit, nous proposons de la déplacer entre la Section 6 — Hygiène corporelle et la Section 7 – Maîtrise des opérations
	Japon Les BPH et le HACCP bénéficient tous deux des formations et des compétences. Nous proposons donc de déplacer cette section dans la partie introductive, après « Engagement de la direction envers la sécurité sanitaire des aliments ».
	Honduras Une formation et/ou des instructions adéquates en matière d'hygiène et une supervision appropriée de l'ensemble du personnel dont les activités ont trait à l'alimentation contribuent à garantir la sécurité sanitaire et la salubrité des aliments
4.1 Prise de conscience et responsabilités	Uruguay Le document en anglais utilise le terme « Awareness » dans l'intitulé et le corps du paragraphe. Nous proposons de conserver le titre du paragraphe précédent : « Prise de conscience et

	responsabilités », et dans le corps du paragraphe utiliser : « L'ensemble du personnel devrait être conscient de son rôle... »
La formation en matière d'hygiène alimentaire a une importance fondamentale dans le secteur alimentaire. 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 membres du personnel 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 ou d'autres produits chimiques potentiellement dangereux devraient savoir les utiliser correctement de façon à éviter toute contamination des aliments. [NdT : correction ne s'appliquant pas à la version en français]	Uruguay
4.2 Programmes de formation <u>55bis. Les membres du personnel manipulant des aliments devraient recevoir des instructions et/ou une formation en matière d'hygiène alimentaire en fonction de la nature de leur travail.</u>	FIL Suggère d'attirer l'attention sur le fait que la formation est conçue selon les besoins de chaque personne.
les bonnes pratiques d'hygiène applicables à l'entreprise alimentaire ;	Canada Supprimer le point et remplacer par un point-virgule.
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 d'effectuer quelque activité que ce soit dans 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 sanitaire et la salubrité des aliments.	Japon Trop spécifique et étroit. En plus du personnel chargé de surveiller l'équipement, le personnel chargé d'effectuer quelque activité que ce soit dans le contrôle des aliments devrait également être formé.
4.4 Recyclage [NdT : correction ne s'appliquant pas à la version en français]	Colombie
5.1 ENTRETIEN ET NETTOYAGE 5.1.1 CONSIDERATIONS GENERALES	Colombie un entretien approprié des installations physiques ;
empêcher la contamination des aliments, par exemple au travers de ravageurs, d'éclats de métal, de peinture qui s'écaille, de débris, de produits chimiques, de bois, de plastique, de verre, de papier, etc. [NdT : correction ne s'appliquant pas à la version en français]	Colombie
Le nettoyage devrait éliminer les résidus alimentaires et la saleté, qui peuvent être une source de contamination, y compris les allergènes <u>par contact croisé</u> . Les méthodes et le matériel de nettoyage dépendront de la nature de l'entreprise alimentaire, du type d'aliment et de la surface à nettoyer. Une désinfection peut être nécessaire après le nettoyage, notamment dans le cas des surfaces en contact avec les aliments.	FoodDrinkEurope L'élimination des allergènes devrait se limiter aux allergènes non désirés.
5.1.2 Méthodes et procédures de nettoyage et de désinfection	
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 des solutions de détergents, d'alcalis ou d'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 <u>car</u> l'eau augmente la probabilité de contamination microbologique. Un soin particulier devrait être apporté aux procédures de nettoyage afin de garantir qu'elles n'entraînent pas de contamination des aliments. Par exemple, les pulvérisations des dispositifs de lavage à haute pression peuvent disséminer des contaminants issus de zones sales comme les sols et les drains sur une large surface et contaminer les surfaces en contact avec les aliments ou les aliments exposés.	FIL L'eau augmente la contamination microbologique. Remplacer « où » par « car ».

enlever les débris visibles des surfaces ; [NdT : correction ne s'appliquant pas à la version en français]	Honduras
appliquer une solution détergente appropriée pour détacher la saleté et le film bactérien ; et	FIL Un des objectifs premiers du nettoyage à l'eau est de limiter le film bactérien.
5.1.3 Surveillance de l'efficacité « Surveillance et vérification »	FoodDrinkEurope Cette sous-section couvre les concepts de surveillance et de vérification. Nous suggérons de changer le titre: « Surveillance et vérification »
L'efficacité de La mise en application de procédures de nettoyage et de désinfection devrait être surveillée et vérifiée régulièrement par le biais d'inspections visuelles ou encore d'audits afin de garantir le respect et l'efficacité de ces procédures. La méthode de surveillance dépendra de la nature des procédures, mais elle pourrait inclure le pH, la température de l'eau, la conductivité, la concentration des produits de nettoyage, la concentration des produits de désinfection et d'autres paramètres importants pour s'assurer que le programme de nettoyage et de désinfection est mis en œuvre comme prévu et vérifier son efficacité.	FoodDrinkEurope Il semblerait qu'il y ait une confusion entre les concepts de surveillance et de vérification.
Les micro-organismes peuvent développer une résistance aux agents désinfectants, et l'environnement de production alimentaire peut changer au fil du temps ; il est néanmoins peu probable que les micro-organismes développent une résistance si les procédures de nettoyage et de désinfection recommandées sont correctement suivies. Une vérification régulière devrait être effectuée avec les fabricant/fournisseurs de désinfectants, dans la mesure du possible, afin de garantir que les désinfectants utilisés sont efficaces et appropriés. Une alternance des désinfectants pourrait être envisagée afin d'assurer l'inactivation de différents types de micro-organismes (par exemple, bactéries et champignons).	Canada Nous suggérons de biffer ou reformuler ce passage car il porte à confusion. Les désinfectants utilisées devraient être appropriés pour les micro-organismes ciblés en tout temps. Ce passage laisse penser le contraire.
Les micro-organismes peuvent développer une résistance aux agents désinfectants, et l'environnement de production alimentaire peut changer au fil du temps ; il est néanmoins peu probable que les micro-organismes développent une résistance si les procédures de nettoyage et de désinfection recommandées sont correctement suivies. Une vérification régulière devrait être effectuée avec les fabricant/fournisseurs de désinfectants, dans la mesure du possible, afin de garantir que les désinfectants utilisés sont efficaces et appropriés. Une alternance des désinfectants pourrait être envisagée afin d'assurer l'inactivation de différents types de micro-organismes (par exemple, bactéries et champignons).	Brésil Justification: L'exemple laisse penser que les désinfectants utilisés pour les bactéries et les champignons devraient être alternés temporairement, par exemple en utilisant uniquement un désinfectant antifongique efficace pendant un mois et uniquement un désinfectant antibactérien efficace le mois suivant.
Même si l'efficacité des agents et des instructions de nettoyage et de désinfection est validée par leurs fabricants, des mesures devraient être prises pour la réalisation de prélèvements d'échantillons et d'analyses sur l'environnement et les surfaces en contact avec les aliments (par exemple, tests de détection de protéine ou d'allergène sur écouvillons, ou analyses microbiologiques afin de détecter des organismes indicateurs) afin d'aider à vérifier que les programmes de nettoyage et de désinfection sont efficaces et correctement appliqués. La réalisation de prélèvement d'échantillons et d'analyses microbiologiques ne sera peut-être pas toujours appropriée, et une approche alternative peut consister en l'observation des procédures de nettoyage et de désinfection, y compris la concentration appropriée des désinfectants, afin d'obtenir les résultats escomptés et de garantir le suivi des protocoles. . Les procédures de nettoyage et désinfection et d'entretien devraient être régulièrement revues de manière à les adapter à suivre l'évolution des circonstances et être	Colombie

documentées comme il se doit. [NdT : correction ne s'appliquant pas à la version en français]	
5.3.1 Considérations générales	FoodDrinkEurope Supprimer le titre « considérations générales»
SECTION 6 : HYGIÈNE CORPORELLE	
6.1 État de santé	
Les membres du personnel reconnus ou suspects d'être atteints ou porteurs d'une maladie ou affection vraisemblablement transmissible par les aliments ne devraient pas être autorisés à entrer dans les zones de manipulation des aliments s'il existe une possibilité qu'ils contaminent les aliments. Toute personne dans ce cas devrait immédiatement informer la direction de sa maladie ou des symptômes de sa maladie.	Gambie Position: Tous les préparateurs devraient passer régulièrement des examens médicaux appropriés pour prévenir la contamination des aliments. Les membres du personnel reconnus ou suspects d'être atteints ou porteurs d'une maladie ou affection vraisemblablement transmissible par les aliments ne devraient pas être autorisés à entrer dans les zones de manipulation des aliments s'il existe une possibilité qu'ils contaminent les aliments. Toute personne dans ce cas devrait immédiatement informer la direction de sa maladie ou des symptômes de sa maladie. Justification : Afin de s'assurer que la sécurité sanitaire des aliments ne soit pas compromise par la transmission de pathogènes infectieux de personnes malades manipulant des aliments vers les aliments eux-même ou vers l'environnement de transformation des aliments.
Les membres du personnel reconnus ou suspects d'être atteints ou porteurs d'une maladie ou affection vraisemblablement transmissible par les aliments ne devraient pas être autorisés à entrer dans les zones de manipulation des aliments s'il existe une possibilité qu'ils contaminent les aliments. Toute personne dans ce cas devrait immédiatement informer la direction de sa maladie ou des symptômes de sa maladie.	Maroc Ajouter la phrase suivante : "Tous les manipulateurs d'aliments devraient subir périodiquement un examen médical afin d'empêcher la contamination des aliments" . Le personnel connu ou soupçonné d'être malade ou porteur d'une maladie susceptible d'être transmise par les denrées alimentaires ne doit pas pénétrer dans une zone de manipulation des denrées alimentaires s'il existe un risque de contamination des aliments. Toute personne ainsi affectée doit immédiatement signaler la maladie ou ses symptômes à la direction. Justification: Pour prévenir la contamination des aliments par des agents pathogènes infectieux portés par les manipulateurs malades, une surveillance médicale régulière est nécessaire.
6.3 Propreté corporelle	
Afin de ne pas contaminer les aliments, les membres du personnel devraient se laver les mains à l'eau et au savon dont l'efficacité a été vérifiée et les sécher selon une méthode ne conduisant pas à la recontamination des mains. Les désinfectants pour les mains dont l'efficacité a été vérifiée ne devraient pas remplacer le lavage des mains et devraient être utilisés uniquement après le lavage des mains	Pérou Ceci a été ajouté par souci d'éviter la contamination croisée
Afin de ne pas contaminer les aliments, les membres du personnel devraient se laver les mains à l'eau et au savon et les sécher selon une méthode ne conduisant pas à la recontamination des mains, <u>par exemple avec une serviette papier à usage unique</u> . Les désinfectants pour les mains ne	États-Unis d'Amérique Précision afin de donner un exemple d'une « méthode ne conduisant pas à la recontamination des mains ».

devraient pas remplacer le lavage des mains et devraient être utilisés uniquement après le lavage des mains.	
6.4 Comportement personnel	Maroc Comportement du personnel
Fumer ou vapoter : (utilisation de cigarettes électroniques)	Honduras
6.5 Visiteurs et personnes extérieures à l'établissement	
Les effets <u>objets</u> personnels tels que bijoux, montres, épingles ou autres objets (par exemple, faux ongles/cils) ne devraient pas être portés ou introduits dans les zones de manipulation des aliments s'ils posent une menace pour la sécurité et la salubrité des aliments.	Honduras
SECTION 7 : MAÎTRISE DES OPÉRATIONS	
	<p>FoodDrinkEurope</p> <p>Cette section porte à confusion car il y a des éléments concernant le système HACCP qui sont déjà traités au chapitre 2 (clauses 96, 97, 98, 99) Nous suggérons de supprimer les clauses 96 à 99. Elles sont déjà traitées au chapitre 2.</p> <p>Nous suggérons de ré-organiser les sous-sections de la manière suivante:</p> <p>7.1 Contrôle de intrants</p> <p>7.1.1 Matières premières (clause 119)</p> <p>7.1.2 Conditionnement (clause 120)</p> <p>7.1.3 Eau (clause 121)</p> <p>7.2 Réduction de la contamination</p> <p>7.2.1 Contamination microbiologique (clauses 112 à 115)</p> <p>7.2.2 Contamination physique (clause 116)</p> <p>7.2.3 Contamination chimique (clause 117)</p> <p>7.2.4 Gestion des allergènes (clause 118)</p> <p>7.3 Maîtrise des processus</p> <p>7.3.1 Surveillance des processus (clauses 100-102)</p> <p>7.3.2 Maîtrise de la durée et de la température (clauses 106-108)</p> <p>7.3.3 Étapes spécifiques de la transformation (clauses 109 & 110)</p> <p>7.4 Vérification</p> <p>7.4.1 Spécifications microbiologiques, physiques, chimiques et relatives aux allergènes (clause 111)</p> <p>7.4.2 Vérification (clause 103 & 104)</p> <p>7.5 Procédures de rappel – retrait du marché d'un aliment préjudiciable à la santé (clauses 123 & 124)</p> <p>7.6 Documentation et enregistrements (clause 122)</p>
	<p>Honduras</p> <ul style="list-style-type: none"> l'élaboration de critères à respecter en ce qui concerne les matières premières et les autres ingrédients, la composition/formulation, la production, la fabrication, la distribution et l'utilisation finale, adaptés à l'entreprise

<p>La maîtrise des opérations nécessite qu'un système d'hygiène alimentaire approprié soit en place. La présente section décrit des pratiques pouvant être utiles pour l'identification et l'application des mesures de maîtrise appropriées, ainsi que des activités qui devraient être mises en œuvre pour garantir la maîtrise des opérations.</p>	<p>alimentaire ;</p> <p>Gambie L'utilisation du terme « système d'hygiène alimentaire » qui implique l'utilisation à la fois de BPH de HACCP alors que les BHP peuvent suffire. Position: Comme le chapitre (1) porte sur les BPH, la Gambie propose de remplacer « système d'hygiène alimentaire » par « bonnes pratiques d'hygiène ». Le paragraphe est donc ainsi reformulé: La maîtrise des opérations nécessite qu'un système d'hygiène alimentaire approprié soit en place. La présente section décrit des pratiques pouvant être utiles pour l'identification et l'application des mesures de maîtrise appropriées, ainsi que des activités qui devraient être mises en œuvre pour garantir la maîtrise des opérations. Justification : Un système d'hygiène alimentaire est une combinaison de programmes prérequis et de HACCP conformément à la définition. Cependant, les BPH à elles-seules peuvent être utilisées dans la maîtrise des opérations pour garantir la sécurité sanitaire des aliments.</p>
<p>7.1 Description des produits et des processus</p>	<p>Maroc le Maroc propose de modifier les paragraphes cités en bas pour refléter les exigences relatives aux BPH et revoir cette formulation (Certaines étapes utilisées dans l'application des normes HACCP (paragraphes 96, 97, 98, 100, 101, 102, 103 et 104) (description du produit, description du procédé, surveillance et vérification ont été introduites dans l'application de BPH). Justification : Il existe une certaine confusion quant à l'introduction de certaines étapes du système HACCP dans l'application des BPH. A titre d'exemple les mesures correctives axées sur le produit sont adoptées quand les résultats du monitoring du BPH révèlent un écart. et suivant le même principe que celui de l'application du système HACCP (isolement du produit, évaluation de sa sécurité et de salubrité, etc)</p>
<p>Un exploitant du secteur alimentaire qui produit, entrepose ou manipule des aliments doit disposer d'une description de l'aliment. Les produits pourront être décrits individuellement ou collectivement de manière à ne pas compromettre la prise de conscience <u>de manière à identifier clairement les dangers ou de tout autre facteur comme la salubrité des produits conformément à l'utilisation prévue.</u> Le regroupement de produits pourra se faire sur la base d'intrants et d'ingrédients, de caractéristiques du produit (par exemple, pH ou activité de l'eau (aw)), d'étapes de processus et/ou d'une utilisation prévue équivalents.</p>	<p>Colombie</p>
<p>7.1.3 Examen de l'efficacité des BPH</p>	
<p>Après avoir établi les descriptions des produits et des processus, un exploitant du secteur alimentaire</p>	<p>ISO</p>

<p>devrait déterminer (à l'aide d'informations pertinentes aux dangers et aux mesures de maîtrises provenant de plusieurs sources le cas échéant) si les BPH et autres programmes en place suffisent à couvrir les questions de sécurité sanitaire et de salubrité des aliments ou si certaines BPH nécessitent une attention accrue. Une trancheuse à viande cuite, par exemple, peut avoir besoin d'un nettoyage spécifique et plus fréquent afin d'éviter l'accumulation de <i>Listeria spp.</i> sur ses surfaces entrant en contact avec la viande, ou une bande transporteuse utilisée en contact direct avec les aliments, comme pour la production de sandwiches, peut nécessiter une plus grande fréquence de nettoyage ou un programme de nettoyage particulier. Lorsque des BPH ne reçoivent pas l'attention accrue qu'elles nécessitent, un système HACCP devra être mis en place (Chapitre 2).</p> <p><u>99a. Dans certains cas, il peut être nécessaire de prendre en considération les groupes vulnérables de la population, par exemple pour la restauration collective et les consommateurs souffrant d'allergies alimentaires. Dans les cas où les aliments sont produits à la seule intention d'une population vulnérable, il peut être nécessaire de prêter une attention accrue à certaines BPH, d'accroître la fréquence de la surveillance, y compris des mesures correctives, de la vérification de l'efficacité par l'analyse des produits, ou de mener d'autres activités visant à assurer un haut niveau de sécurité sanitaire de l'aliment pour une population vulnérable.</u></p>	<p>Le passage ci-dessous est tiré de 150 au chapitre deux sur les HACCP, bien qu'il s'agisse d'une approche typique des BPH. Ce texte devrait passer sous le chapitre 1, par exemple en tant que nouveau paragraphe suivant le paragraphe 99, soit sous le titre « Examen de l'efficacité des BPH ». Dans des cas spécifiques, des groupes vulnérables de la population, par exemple pour la restauration collective, devront peut-être être considérés. Dans les cas où les aliments sont produits à la seule intention d'une population vulnérable, il peut être nécessaire de prêter une attention accrue à certaines BPH, d'améliorer les mesures de maîtrise des procédés, de surveiller les mesures de maîtrise plus fréquemment, de vérifier l'efficacité des mesures de maîtrise par l'analyse des produits, ou de mener d'autres activités visant à assurer le niveau de sécurité sanitaire de l'aliment pour une population vulnérable.</p>
<p>Après avoir établi les descriptions des produits et des processus, un exploitant du secteur alimentaire devrait déterminer (à l'aide d'informations pertinentes aux dangers et aux mesures de maîtrises provenant de plusieurs sources le cas échéant) si les BPH et autres programmes en place suffisent à couvrir les questions de sécurité sanitaire et de salubrité des aliments ou si certaines BPH nécessitent une attention accrue. Une trancheuse à viande cuite, par exemple, peut avoir besoin d'un nettoyage spécifique et plus fréquent afin d'éviter l'accumulation de <i>Listeria</i> <i>Listeria</i> spp. sur ses surfaces entrant en contact avec la viande, ou une bande transporteuse utilisée en contact direct avec les aliments, comme pour la production de sandwiches, peut nécessiter une plus grande fréquence de nettoyage ou un programme de nettoyage particulier. Lorsque des BPH ne reçoivent pas l'attention accrue qu'elles nécessitent, un système HACCP devra être mis en place (Chapitre 2).</p>	<p>Brésil Justification: Modification d'ordre rédactionnel. Italiques pour les noms scientifiques</p>
<p>7.1.4 Surveillance du processus</p>	
<p>7.1.4 Surveillance <u>du processus et mesure corrective</u></p>	<p>ISO</p>
<p>L'exploitant du secteur alimentaire devrait surveiller les procédures et pratiques d'hygiène adaptées à l'entreprise et applicables au danger faisant l'objet de mesures de maîtrise. Les procédures pourraient inclure la définition de méthodes de surveillance (notamment la définition de la responsabilité du personnel; <u>et de</u> la fréquence <u>et l'échantillonnage</u>, le cas échéant) et la tenue des enregistrements de surveillance. La fréquence de la surveillance devrait être appropriée pour garantir la cohérence du contrôle du processus.</p>	<p>ISO Commentaire ISO: La surveillance est une observation ou une mesure des paramètres de maîtrise afin d'évaluer des mesures de maîtrise en fonction de leurs limites critiques. L'échantillonnage est atypique en tant que surveillance.; l'échantillonnage est typique en tant que vérification pour évaluer des produits en fonction des niveaux acceptables pour un danger. Nous ne devrions pas mentionner l'échantillonnage comme exemple pour la surveillance.</p>
<p>7.1.6 <u>5</u> Vérification</p>	<p>Canada Correction du numéro de section</p>
<p>L'exploitant du secteur alimentaire devrait mener à bien des activités de vérification pertinentes pour l'entreprise, afin de s'assurer que les procédures relatives aux BPH ont été mises en œuvre de manière efficace, que la surveillance est <u>en place exécutée</u> et conforme au planning et que des mesures correctives appropriées sont prises lorsque les conditions ne sont pas respectées. Voici</p>	<p>ISO</p>

quelques exemples d'activités de vérification pouvant être mises en œuvre le cas échéant :	
L'exploitant du secteur alimentaire devrait mener à bien des activités de vérification pertinentes pour l'entreprise, afin de s'assurer que les procédures relatives aux BPH ont été mises en œuvre de manière efficace, que la surveillance est <u>en place effectuée</u> et conforme au planning et que des mesures correctives appropriées sont prises lorsque les conditions ne sont pas respectées. Voici quelques exemples d'activités de vérification pouvant être mises en œuvre le cas échéant :	Japon
l'évaluation de l'efficacité du nettoyage.	Inde « l'évaluation de l'efficacité » devrait faire partie de la validation et ne devrait pas être inclus sous la vérification.
l'évaluation de l'efficacité du nettoyage. <u>Échantillonnage et analyse</u>	ISO Ajouter échantillonnage et analyse après la dernière puce
7.2. ASPECTS CLES DES SYSTEMES D'HYGIÈNE ALIMENTAIRE	
Certains aspects clés des systèmes d'hygiène alimentaire pourraient être considérés comme des mesures de maîtrise appliquées aux CCP dans le système HACCP. <u>Dans un système HACCP, certaines BPH comme la cuisson, le refroidissement, la détection de métaux ou les tamis, pourraient être identifiées comme étant des mesures de maîtrise aux CCP.</u>	ISO
Certains aspects clés des systèmes d'hygiène alimentaire pourraient être considérés comme des mesures de maîtrise appliquées aux CCP dans le système HACCP.	ISO Cette phrase pourrait être plus spécifique en précisant la relation entre les BPH et les HACCP.
Certains aspects clés des systèmes d'hygiène alimentaire BPH pourraient être considérés comme des mesures de maîtrise appliquées aux CCP dans le système HACCP.	Gambie Justification: Les systèmes d'hygiène alimentaire impliquent l'utilisation à la fois des BPH et des HACCP. Cependant, cette section a été consacrée aux BPH, ce qui devrait être reflété comme il se doit dans le texte.
Certains aspects clés des systèmes d'hygiène alimentaire <u>pourraient devraient être inclus dans le système HACCP. Certaines BPH, comme la cuisson, le refroidissement, la détection de métaux et les tamis, devraient</u> être considérées comme étant des mesures de maîtrise appliquées aux CCP dans le système HACCP :	ISO Cette phrase pourrait être plus spécifique en précisant la relation entre les BPH et les HACCP.
Certains aspects clés des systèmes d'hygiène alimentaire, <u>par exemple le traitement thermique et le refroidissement,</u> pourraient être considérés comme des mesures de maîtrise appliquées aux CCP dans le système HACCP.	Japon Pour rendre le texte plus clair
7.2.1 Réglage de la température et de la durée	
Le réglage inadéquat de la température et de la durée, par exemple pendant la cuisson, le refroidissement, la transformation et le stockage, constitue l'une des failles les plus courantes de la maîtrise des <u>procédés opérations</u> . En effet, un tel manquement peut entraîner la survie ou le développement de micro-organismes à l'origine d'intoxications alimentaires ou de la détérioration des aliments. Des systèmes doivent être mis en place pour garantir un contrôle efficace de la température lorsqu'elle nuit à la sécurité sanitaire et à la salubrité des aliments, et que les <u>processus opérations</u> soient menées sans retard excessif.	Inde Le terme « maîtrise des procédés » n'est utilisé nulle part dans le document et sa signification et celle des normes ISO. Il ne devrait donc pas être mentionné ici.
Le réglage inadéquat de la température et de la durée, par exemple pendant la cuisson, le refroidissement, la transformation et le stockage, constitue l'un des problèmes d'hygiène les plus courants. En effet, un tel manquement peut entraîner la survie ou le développement de micro-organismes à l'origine d'intoxications alimentaires ou de la détérioration des aliments. Des systèmes	ISO Formulation peu claire... Qu'entend-on par « que les processus soient menés sans retard excessif »? Il n'est pas toujours nécessaire ou approprié de mener des

doivent être mis en place pour garantir un contrôle efficace de la température lorsqu'elle nuit à la sécurité sanitaire et à la salubrité des aliments, et que les processus soient menés sans retard excessif. Des mesures correctives doivent être entreprises au cas où des déviations nuisent à la sécurité sanitaire et à la salubrité des aliments.	processus sans retard excessif. Cela dépend de la probabilité de survenue d'un danger ou de prolifération entre deux étapes. Il est plus approprié de demander qu'une action corrective soit entreprise si les conditions d'entreposage prévues pour les produits intermédiaires ne sont pas respectées.
la nature de l'aliment, par exemple son aw activité de l'eau (aw) , son pH, ainsi que le niveau initial probable et le type de micro-organismes comme les agents pathogènes et la microflore de décomposition ;	FIL aw devrait figurer en toutes lettres.
la nature de l'aliment, par exemple son aw, son pH, ainsi que le niveau initial probable et le type de micro-organismes comme les agents pathogènes et la microflore de décomposition ; la nature de l'aliment, par exemple son aw, son pH, ainsi que le niveau initial probable et le type de micro-organismes pathogènes et la microflore de décomposition ;	Honduras
les modalités d'utilisation prévues pour le produit, par exemple cuisson/transformation ou prêt à la consommation-- 107bis Le cas échéant, l'estimation de la date de péremption d'un aliment devrait se faire sur la base des facteurs suivants: • Le potentiel et la vitesse de détérioration chimique et et microbiologique, en tenant compte: o de la probabilité que des micro-organismes soient présents dans l'aliment, o du risque de croissance microbiologique dans et sur l'aliment et o des conditions de stockage, conformément à l'étiquetage. • Les conditions raisonnables prévisibles auxquelles l'aliment pourrait être exposé après l'étape de la fabrication	FIL Envisager un nouveau paragraphe sur la la manière de déterminer la date de péremption. De la manière dont le paragraphe 107 est actuellement formulé, la date de péremption n'est pas une variable. La date de péremption véritable peut être différente de la date de péremption souhaitée.
7.2.3 Spécifications microbiologiques, physiques, chimiques et relatives aux allergènes	
Il existe de nombreuses étapes de transformation individuelles qui contribuent à la production de produits alimentaires sains et propres à la consommation. Celles-ci varient en fonction du produit et peuvent inclure des étapes clés telles que la cuisson, le refroidissement, la congélation, la déshydratation et le conditionnement.	Uruguay Dans la version anglaise, le texte est libellé autrement : "There are many individual processing steps for specific foods which contribute to the production of safe and suitable food products." Cette traduction doit être améliorée.
Lorsque des spécifications microbiologiques, physiques, chimiques ou relatives aux allergènes sont utilisées dans le cadre de la sécurité sanitaire et la salubrité des aliments, ces spécifications devraient être fondées sur des principes scientifiques solides et indiquer, le cas échéant, les paramètres d'échantillonnage, les méthodes d'analyse, les limites acceptables et les procédures de surveillance. Les spécifications devraient répondre aux normes réglementaires lorsqu'elles sont disponibles ou même les dépasser. Les spécifications peuvent aider à garantir que les matières premières et les autres ingrédients sont adaptés, et que les contaminants ont été limités.	Canada Proposition d'ajout pour assurer que les normes réglementaires soient prises en compte.
7.2.4 Contamination microbiologique	
Dans le cadre de certaines opérations alimentaires, il peut être nécessaire de restreindre ou de contrôler l'accès aux zones de transformation afin de garantir la sécurité sanitaire des aliments. Par exemple, lorsque la probabilité d'une contamination des produits est élevée, l'accès aux zones de transformation devrait se faire par le biais de vestiaires conçus de manière adaptée. Le personnel peut se voir obligé de porter des vêtements de protection propres (susceptibles d'être d'une couleur	États-Unis d'Amérique

différente de celle des vêtements portés dans d'autres zones de l'installation), y compris des couvre-chefs et des couvre-barbes, <u>ainsi que</u> des chaussures, et de se laver les mains.	
7.2.7 Gestion des allergènes	
Note de bas de page 5 - Voir le Code d'usages sur la gestion des allergènes alimentaires pour les exploitants du secteur alimentaire (en cours d'élaboration).	
Voir le Code d'usages sur la gestion des allergènes alimentaires pour les exploitants du secteur alimentaire (en cours d'élaboration).	Thaïlande Nous aimerions demander une clarification concernant la pertinence de citer le Code d'usages sur la gestion des allergènes alimentaires pour les exploitants du secteur alimentaire. À notre connaissance, le Code est l'exigence en plus de CXC 1-1969. Cela devrait dépendre du risque lié à chaque exploitant.
Des systèmes devraient être mis en place pour tenir compte du caractère allergène de certains aliments. La présence d'allergènes, comme des fruits à coque, du lait, des œufs, des crustacés, du poisson, des arachides ainsi que du blé et autres céréales contenant du gluten et leurs dérivés (liste non exhaustive ; les allergènes peuvent différer selon le pays et la population), devrait être identifiée dans les matières premières, les autres ingrédients et les produits... <u>Il faudrait mentionner en tant qu'exigence d'ordre général que les consommateurs devraient être informés qu'en dépit des efforts des exploitants du secteur alimentaire certains produits peuvent être préjudiciables à la santé de certains groupes de consommateurs vulnérables en raison de la présence inévitable de dangers.</u>	ISO La phrase « Dans le cas où le contact croisé ne saurait être évité malgré des mesures de maîtrise correctement mises en œuvre, les consommateurs devraient en être informés » ne s'applique pas uniquement aux allergènes. Il y a d'autres exemples. Même si les mesures de maîtrise sont appliquées en bonne et due forme, des filets de poissons peuvent encore contenir des arêtes, des produits à base de lait cru ou de viande crue peuvent renfermer des pathogènes et certains types de poissons peuvent contenir des niveaux de mercure qui les rendent impropres à la consommation pour les femmes enceintes. - Voir le texte proposé par ISO au paragraphe 99a.
Des systèmes <u>Le risque de contact croisé avec un allergène ayant été déterminé, un système</u> devrait être mis en place pour tenir compte du caractère allergène de certains aliments. La présence d'allergènes, comme des fruits à coque, du lait, des œufs, des crustacés, du poisson, des arachides ainsi que du blé et autres céréales contenant du gluten et leurs dérivés (liste non exhaustive ; les allergènes peuvent différer selon le pays et la population), devrait être identifiée dans les matières premières, les autres ingrédients et les produits...	Thaïlande Tous les exploitants du secteur alimentaire n'ont pas le même risque de contact croisé avec un allergène. Certains exploitants du secteur alimentaire comme ceux entreposant des denrées alimentaires préemballées ou celle se consacrant à l'usinage du riz, etc. ont un risque très faible de contact croisé avec un allergène. Le Code d'usages sur la gestion des allergènes alimentaires pour les exploitants du secteur alimentaire est très détaillé. L'utilisation du Code devrait dépendre du risque de chaque exploitant du secteur alimentaire.
7.2.7 Gestion des allergènes⁴	Honduras nous suggérons de laisser dans le titre la référence au Code d'usages Code d'usages sur la gestion des allergènes alimentaires pour les exploitants du secteur alimentaire (en cours d'élaboration), Plutôt qu'en note de bas de page.
7.2.8 Matières premières <u>Matières premières et autres ingrédients</u>	Honduras
7.2.8 Matières premières <u>Intrants</u>	Uruguay
[7.3 Eau	
L'eau, ainsi que la glace et la vapeur fabriquées avec de l'eau, devraient être adaptées à leur utilisation prévue sur la base d'une approche basée sur le risque [nous ajouterons ici une note de bas	FIL Reformuler pour s'assurer de couvrir le recyclage de l'eau pour le

<p>de page renvoyant vers le rapport de la FAO/OMS lorsque celui-ci sera disponible]. Elles ne devraient pas contaminer les aliments. L'eau et la glace devraient être stockées et manipulées de façon à ne pas être contaminées, et la production de vapeur entrant en contact avec les aliments ne devrait pas entraîner leur contamination. L'eau qui n'est pas apte au contact alimentaire (par exemple l'eau utilisée dans la lutte contre les incendies et pour la production de vapeur n'entrant pas directement en contact avec les aliments) devrait être circonscrite à un système séparé qui n'est pas relié au système d'eau apte au contact alimentaire ni permettre un reflux dans ce système. L'eau recyclée et l'eau récupérée au cours de la transformation des opérations de transformation des aliments par évaporation ou filtration du produit devraient être traitées le cas échéant afin de garantir que l'eau ne compromet pas la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments.</p>	<p>nettoyage. La filtration par membranes est une technologie de récupération couramment utilisée pour produire de l'eau.</p>
<p>L'eau, ainsi que la glace et la vapeur fabriquées avec de l'eau, devraient être adaptées à leur utilisation prévue sur la base d'une approche basée sur le risque [nous ajouterons ici une note de bas de page renvoyant vers le rapport de la FAO/OMS lorsque celui-ci sera disponible]. Elles ne devraient pas contaminer les aliments. L'eau et la glace devraient être stockées et manipulées de façon à ne pas être contaminées, et la production de vapeur entrant en contact avec les aliments ne devrait pas entraîner leur contamination. L'eau qui n'est pas apte au contact alimentaire (par exemple l'eau utilisée dans la lutte contre les incendies et pour la production de vapeur n'entrant pas directement en contact avec les aliments) devrait être circonscrite à un système séparé qui n'est pas relié au système d'eau apte au contact alimentaire ni permettre un reflux dans ce système. L'eau recyclée et l'eau récupérée au cours du processus d'évaporation du produit devraient être traitées le cas échéant afin de garantir que l'eau ne compromet pas la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments.</p>	<p>Brésil Justification: Pour ce paragraphe, il serait préférable de mentionner le document sur l'eau qui doit encore est approuvé en tant que nouveau travail (point 9 de l'ordre du jour). Comme le titre du document n'a pas encore été fixé, nous suggérons de laisser ce paragraphe sans références. Les exemples ne sont pas nécessaires pour comprendre le contexte.</p>
<p>L'eau, ainsi que la glace et la vapeur fabriquées avec de l'eau, devraient être adaptées à leur utilisation prévue sur la base d'une approche basée sur le risque [nous ajouterons ici une note de bas de page renvoyant vers le rapport de la FAO/OMS lorsque celui-ci sera disponible]. Elles ne devraient pas contaminer les aliments. L'eau et la glace devraient être stockées et manipulées de façon à ne pas être contaminées, et la production de vapeur entrant en contact avec les aliments ne devrait pas entraîner leur contamination. L'eau qui n'est pas apte au contact alimentaire (par exemple l'eau utilisée dans la lutte contre les incendies et pour la production de vapeur n'entrant pas directement en contact avec les aliments) devrait être circonscrite à un système séparé qui n'est pas relié au système d'eau apte au contact alimentaire ni permettre un reflux dans ce système. L'eau recyclée et l'eau récupérée au cours du processus d'évaporation du produit devraient être traitées le cas échéant afin de garantir que l'eau ne compromet pas la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments*. Elles ne devraient pas contaminer les aliments. L'eau et la glace devraient être stockées et manipulées de façon à ne pas être contaminées, et la production de vapeur entrant en contact avec les aliments ne devrait pas entraîner leur contamination. L'eau qui n'est pas apte au contact alimentaire (par exemple l'eau utilisée dans la lutte contre les incendies et pour la production de vapeur n'entrant pas directement en contact avec les aliments) devrait être circonscrite à un système séparé qui n'est pas relié au système d'eau apte au contact alimentaire ni permettre un reflux dans ce système. L'eau recyclée et l'eau récupérée au cours du processus d'évaporation du produit devraient être traitées le cas échéant afin de garantir que l'eau ne compromet pas la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments.</p>	<p>États-Unis d'Amérique Note de bas de page X: Sécurité sanitaire et qualité de l'eau utilisée dans la transformation des aliments FAO/OMS 2019. Le rapport est maintenant disponible; le paragraphe est cohérent avec les recommandations du rapport préconisant que les documents Codex se concentrent davantage sur une approche axée sur les risques concernant la sécurité sanitaire dans l'utilisation et le recyclage de l'eau, et que les textes du Codex présentent une approche basée sur les risques s'agissant de la sécurité sanitaire dans l'approvisionnement et l'utilisation de l'eau de manière adaptée aux fins prévues. Nous suggérons également de préciser l'exemple de l'eau qui n'est pas apte à l'utilisation à des fins alimentaires, étant donné que dans beaucoup de cas la même eau est utilisée à des fins alimentaires et non alimentaires; le fait que l'eau soit utilisée dans la lutte contre les incendies, etc. ne la rend pas forcément inadaptée à l'utilisation à des fins alimentaires.</p>
<p>7.3 Eau</p>	<p>Nicaragua Le Nicaragua soutient la formulation proposée.</p>
<p>L'eau, ainsi que la glace et la vapeur fabriquées avec de l'eau, devraient être adaptées à leur</p>	<p>Nicaragua</p>

<p>utilisation prévue sur la base d'une approche basée sur le risque [nous ajouterons ici une note de bas de page renvoyant vers le rapport de la FAO/OMS lorsque celui-ci sera disponible]. Elles ne devraient pas contaminer les aliments. L'eau et la glace devraient être stockées et manipulées de façon à ne pas être contaminées, et la production de vapeur entrant en contact avec les aliments ne devrait pas entraîner leur contamination. L'eau qui n'est pas apte au contact alimentaire (par exemple l'eau utilisée dans la lutte contre les incendies et pour la production de vapeur n'entrant pas directement en contact avec les aliments) devrait être circonscrite à un système séparé qui n'est pas relié au système d'eau apte au contact alimentaire ni permettre un reflux dans ce système. L'eau recyclée et l'eau récupérée au cours du processus d'évaporation du produit devraient être traitées le cas échéant afin de garantir que l'eau ne compromet pas la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments.]</p>	
<p>L'eau, ainsi que la glace et la vapeur fabriquées avec de l'eau, devraient être adaptées à leur utilisation prévue sur la base d'une approche basée sur le risque [nous ajouterons ici une note de bas de page renvoyant vers le rapport de la FAO/OMS lorsque celui-ci sera disponible]. Elles ne devraient pas contaminer les aliments. L'eau et la glace devraient être stockées et manipulées de façon à ne pas être contaminées, et la production de vapeur entrant en contact avec les aliments ne devrait pas entraîner leur contamination. L'eau qui n'est pas apte au contact alimentaire (par exemple l'eau utilisée dans la lutte contre les incendies et pour la production de vapeur n'entrant pas directement en contact avec les aliments) devrait être circonscrite à un système séparé qui n'est pas relié au système d'eau apte au contact alimentaire ni permettre un reflux dans ce système. L'eau recyclée et l'eau récupérée au cours du processus d'évaporation du produit devraient être traitées le cas échéant afin de garantir que l'eau ne compromet pas la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments.]</p>	<p>Uruguay Outre le rapport cité de la FAO/OMS, un document de travail a été récemment présenté dans le cadre du CCFH : « Document de travail sur les principes de sécurité sanitaire pour l'utilisation de l'eau dans la transformation des aliments ». L'Uruguay propose d'attendre l'évolution de l'élaboration du document susmentionné et ses effets sur la question de l'eau dans le cadre du CCFH et autres documents annexes, comme celui-ci.</p>
<p>7.5 Procédures de rappel – retrait du marché d'un aliment préjudiciable à la santé</p>	
<p>Les exploitants du secteur alimentaire doivent s'assurer que des procédures efficaces sont en place afin de réagir face aux écarts constatés vis-à-vis du système d'hygiène alimentaire. L'impact de ces écarts sur la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments devrait faire l'objet d'une évaluation. Des procédures devraient permettre le retrait complet, rapide et efficace par le ou les exploitants du secteurs alimentaires concernés et/ou le retour à l'exploitant par les consommateurs des aliments susceptibles de constituer un risque pour la santé publique sur le marché. Les exploitants du secteur alimentaire doivent s'assurer que des procédures efficaces sont en place afin de réagir face aux non-conformités constatées vis-à-vis du système d'hygiène alimentaire. Une non-conformité devrait être évaluée en fonction de ses effets sur la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments. Des procédures devraient permettre le retrait complet, rapide et efficace du marché par le ou les exploitants du secteurs alimentaires concernés et/ou le retour à l'exploitant par les consommateurs des aliments susceptibles de constituer un risque pour la santé publique. Quand un produit a été saisi en raison de la présence probable de dangers pouvait constituer un risque immédiat pour la santé, les autres produits fabriqués dans des conditions similaires, et susceptibles de présenter un danger semblable pour la santé publique, devraient faire l'objet d'une réévaluation de leur sécurité et pourraient éventuellement être saisis. Il conviendrait d'envisager la nécessité de mettre en garde le public et de prévenir les autorités compétentes aux endroits où les consommateurs ont eu accès au produit concerné et quand le retour du produit à l'exploitant semble recommandé. Les procédures de rappel devraient être documentées, conservées, et modifiées au besoin en fonction des résultats d'essais périodiques sur le terrain.</p>	<p>ISO Selon les définitions, « un écart » est le non respect d'un seuil critique ou d'une procédure BPH. Cette définition ne s'applique pas aux « écarts vis-à-vis du système d'hygiène ». Comme le système d'hygiène contient davantage d'éléments que des seuils critiques ou des procédures BPH, le terme « écart » ne devrait pas être utilisé lorsqu'il s'agit du système d'hygiène.</p>
<p>Des dispositions devraient être prises afin que les produits retirés ou renvoyés soient maintenus dans</p>	<p>Japon</p>

des conditions sécurisées jusqu'à ce qu'ils soient détruits, utilisés à des fins autres que l'alimentation humaine, déclarés aptes à l'alimentation humaine ou retraités de manière à ramener le danger à un niveau acceptable, si les autorités compétentes l'autorisent. <u>La raison, l'étendue et le résultat d'un rappel devraient être documentés et conservés.</u>	Par souci de clarté.
Les exploitants du secteur alimentaire doivent s'assurer que des procédures efficaces sont en place afin de réagir face aux écarts constatés vis-à-vis du système d'hygiène alimentaire. L'impact de ces écarts sur la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments devrait faire l'objet d'une évaluation. Des procédures devraient permettre le retrait complet, rapide et efficace par le ou les exploitants du secteurs alimentaires concernés et/ou le retour à l'exploitant par les consommateurs des aliments susceptibles de constituer un risque pour la santé publique sur le marché. Quand un produit a été saisi en raison de la présence probable de dangers pouvait constituer un risque immédiat pour la santé, les autres produits fabriqués dans des conditions similaires, et susceptibles de présenter un risque semblable pour la santé publique, devraient faire l'objet d'une réévaluation de leur sécurité et pourraient éventuellement être saisis. Il conviendrait d'envisager la nécessité de mettre en garde le public et de prévenir les autorités compétentes aux endroits où les consommateurs ont eu accès au produit concerné et quand le retour du produit à l'exploitant semble recommandé. Les procédures de saisie devraient être documentées, conservées, et modifiées au besoin en fonction des résultats d'essais périodiques sur le terrain. des mécanismes de communication entre les exploitants du secteur alimentaire et les autorités compétentes dans le but de mettre en garde le public et de prévenir les autorités compétentes aux endroits où les consommateurs ont eu accès au produit concerné et quand le retour du produit à l'exploitant semble recommandé. Les procédures de saisie devraient être documentées, conservées, et modifiées au besoin en fonction des résultats d'essais périodiques sur le terrain	Honduras Nous suggérons de se reporter aux CXG19-1995 et CXG 25-1997
SECTION 8 : INFORMATIONS SUR LES PRODUITS ET <u>VIGILANCE SENSIBILISATION</u> DES CONSOMMATEURS	Uruguay
8.1 Identification et traçabilité des lots	
L'identification des lots et autres stratégies d'identification sont essentielles pour la saisie des produits et contribuent également à une rotation efficace des stocks. Chaque conteneur d'aliments devrait porter une marque indélébile permettant d'identifier le producteur et le lot. La Norme générale pour l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées (CXS 1-1985) prévoit des dispositions à cet égard. [NdT : correction ne s'appliquant pas à la version en français]	Argentine La norme CSX 1-1985 utilise le terme indélébile
8.2 Renseignements sur les produits	
Tous les produits alimentaires devraient s'accompagner de renseignements adéquats pour permettre aux opérateurs/exploitants du secteur alimentaire à l'usager ou au consommateur suivants dans la chaîne alimentaire de manipuler, préparer, présenter, stocker, et/ou utiliser le produit correctement et en toute sécurité. Les renseignements qui s'adressent aux exploitants du secteur alimentaire devraient se distinguer facilement de ceux qui s'adressent au consommateur, particulièrement sur l'étiquette.	Gambie Justification: Par souci de cohérence avec le paragraphe 150 et pour uniformiser l'interprétation.
Tous les produits alimentaires devraient s'accompagner de renseignements adéquats pour permettre aux opérateurs/exploitants du secteur alimentaire tout au long de la chaîne alimentaire de manipuler, préparer, présenter, stocker, et/ou utiliser le produit correctement et en toute sécurité. Les renseignements qui s'adressent aux exploitants du secteur alimentaire devraient se distinguer facilement de ceux qui s'adressent au consommateur, particulièrement sur l'étiquette.	Japon Nous ne comprenons pas bien pourquoi distinguer les informations destinées aux exploitants du secteur alimentaires de celles destinées aux consommateurs. Nous proposons donc de supprimer cette phrase.
Tous les produits alimentaires devraient s'accompagner de renseignements adéquats pour permettre	Maroc

<p>aux opérateurs/exploitants du secteur alimentaire tout au long de la chaîne alimentaire de manipuler, préparer, présenter, stocker, et/ou utiliser le produit correctement et en toute sécurité. Les renseignements qui s'adressent aux exploitants du secteur alimentaire devraient se distinguer facilement de ceux qui s'adressent au consommateur, particulièrement sur l'étiquette.</p>	<p>le Maroc propose le remplacement du terme « personne » avec le terme « prochain utilisateur ou consommateur dans la chaîne alimentaire » . Le texte sera comme suit : « Tous les produits alimentaires doivent être accompagnés de ou contenir les informations appropriées pour permettre à la personne au prochain utilisateur ou au prochain utilisateur ou consommateur de la chaîne alimentaire de manipuler, préparer, afficher, stocker et / ou utiliser le produit correctement et en toute sécurité. Les informations destinées aux opérateurs économiques doivent être clairement différenciées des informations destinées aux consommateurs, en particulier sur les étiquettes des produits alimentaires. Justification: pour une cohérence avec le paragraphe 150 et pour une interprétation uniforme.</p>
<p>CHAPITRE DEUX</p>	
<p>SYSTÈME D'ANALYSE DES DANGERS – POINTS CRITIQUES POUR LEUR MAÎTRISE (HACCP) ET DIRECTIVES CONCERNANT SON APPLICATION</p>	
<p>INTRODUCTION</p>	
<p>La première section du présent chapitre définit les sept principes du Système d'analyse des dangers – points critiques pour leur maîtrise (HACCP). La deuxième partie donne des orientations générales concernant l'application de ce système, tandis que la troisième section décrit son application en 12 étapes (Diagramme 1), tout en reconnaissant que les détails de sa mise en œuvre peuvent varier, et qu'une approche plus souple de cette mise en application peut être plus adaptée selon les circonstances et les capacités de l'entreprise alimentaire. Le système HACCP, 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 sécurité sanitaire de l'aliment. Cet outil permet d'évaluer les dangers et de mettre en place des systèmes de maîtrise axés plus sur des mesures de maîtrise des dangers significatifs dans l'ensemble de la chaîne alimentaire que sur l'analyse du produit fini. L'élaboration d'un système HACCP de plan peut permettre d'identifier le besoin de modifier des paramètres de transformation, des étapes de transformation, des technologies de fabrication, des caractéristiques du produit final, des méthodes de distribution ou des utilisations prévues ou des BPH appliquées. 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.</p>	<p>États-Unis d'Amérique La phrase est plus appropriée dans ce chapitre et paragraphe qu'à sa place initiale dans le chapitre 1 sur les Bonnes pratiques d'hygiène.</p>
<p>Les principes HACCP peuvent être pris en considération d'un bout à l'autre de la chaîne alimentaire depuis le stade de la production primaire jusqu'à celui de la consommation, et leur mise en application doit être guidée par des preuves scientifiques de risques pour la santé humaine. Bien qu'il ne soit pas toujours possible d'appliquer le système HACCP sur le site de production primaire, certains principes peuvent être suivis et intégrés aux programmes de bonnes pratiques, notamment les programmes de bonnes pratiques agricoles, etc. Il est admis que la mise en œuvre du système HACCP peut s'avérer complexe pour certaines entreprises. Cependant, les principes HACCP peuvent être appliqués de manière flexible dans des opérations individuelles, et les entreprises peuvent utiliser des ressources externes (par exemple, des consultants) ou adapter un</p>	<p>Inde Primaire couvre également les pratiques d'aquaculture et beaucoup d'autres. Par conséquent, il ne sera pas approprié de limiter ces activités aux bonnes pratiques agricoles alors que d'autres pratiques telles que les bonnes pratiques d'aquaculture etc. sont également comprises dans la production primaire.</p>

<p>plan HACCP générique, fourni par les autorités compétentes, les universités ou autres organes compétents (par exemple, les associations manufacturières ou professionnelles), aux conditions spécifiques du site. En plus d'accroître la sécurité sanitaire des aliments, la mise en application des HACCP peut apporter d'importants 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 mise en circulation du produit. En outre, l'application d'un système HACCP peut aider les autorités compétentes dans leur tâche d'inspection et favoriser le commerce international en renforçant la confiance dans la sécurité sanitaire des aliments.</p>	
<p>Pour être appliqué avec succès, un système HACCP requiert l'engagement et la pleine participation de la direction et de d'autres membres du personnel, ainsi que les connaissances et/ou la formation pour l'appliquer à un type particulier d'entreprise alimentaire. Une approche pluridisciplinaire est vivement recommandée ; elle devrait être appropriée à l'opération de l'entreprise alimentaire et peut inclure, par exemple, une expertise en production primaire, agronomie, santé vétérinaire, microbiologie, santé publique, technologies de l'alimentation, santé environnementale, chimie et ingénierie, en fonction de l'application spécifique. Il est recommandé de favoriser l'application du système HACCP pour assurer la sécurité sanitaire des aliments.</p>	<p>États-Unis d'Amérique Ces disciplines sont importantes et fournissent des connaissances précieuses, en particulier pour les entreprises du secteur alimentaire dans domaine de la production primaire.</p>
<p>La première section du présent chapitre définit les sept principes du Système d'analyse des dangers – points critiques pour leur maîtrise (HACCP). La deuxième partie donne des orientations générales concernant l'application de ce système, tandis que la troisième section décrit son application en 12 étapes (Diagramme 1), tout en reconnaissant que les détails de sa mise en œuvre peuvent varier, et qu'une approche plus souple de cette mise en application peut être plus adaptée selon les circonstances et les capacités de l'entreprise alimentaire. 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 sécurité sanitaire de l'aliment. Cet outil permet d'évaluer les dangers et de mettre en place des systèmes de maîtrise axés plus sur des mesures de maîtrise des dangers significatifs dans l'ensemble de la chaîne alimentaire 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. <i>[NdT : la proposition de modification ne s'applique pas à la version française.]</i></p>	<p>Colombie</p>
<p>Les principes HACCP peuvent être pris en considération d'un bout à l'autre de la chaîne alimentaire depuis le stade de la production primaire jusqu'à celui de la consommation, et leur mise en application doit être guidée par des preuves scientifiques de risques pour la santé humaine. Bien qu'il ne soit pas toujours possible d'appliquer le système HACCP sur le site de production primaire, certains principes peuvent être suivis et intégrés aux programmes consacrés aux bonnes pratiques agricoles. Il est admis que la mise en œuvre du système HACCP peut s'avérer complexe pour certaines entreprises. Cependant, les principes HACCP peuvent être appliqués de manière flexible dans des opérations individuelles, et les entreprises peuvent utiliser des ressources externes (par exemple, des consultants) ou adapter un plan HACCP générique, fourni par les autorités compétentes, les universités ou autres organes compétents (par exemple, les associations manufacturières ou professionnelles), aux conditions spécifiques du site. En plus d'accroître la sécurité sanitaire des aliments, la mise en application des HACCP peut apporter d'importants 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</p>	<p>Colombie</p>

<p>moindre de saisies grâce à l'identification des problèmes avant la mise en circulation du produit. En outre, l'application d'un système HACCP peut aider les autorités compétentes dans leur tâche d'inspection et favoriser le commerce international en renforçant la confiance dans la sécurité sanitaire des aliments. <i>[NdT : la proposition de modification ne s'applique pas à la version française.]</i></p>	
<p>Pour être appliqué avec succès, un système HACCP requiert l'engagement et la pleine participation de la direction et du personnel, ainsi que les connaissances et/ou la formation pour l'appliquer à un type particulier d'entreprise alimentaire. Une approche pluridisciplinaire est vivement recommandée ; elle doit être appropriée à l'opération de l'entreprise alimentaire et peut inclure, par exemple, une expertise en production primaire, microbiologie, santé publique, technologies de l'alimentation, santé environnementale, chimie et ingénierie, en fonction de l'application spécifique. Il est recommandé de favoriser l'application du système HACCP pour assurer la sécurité sanitaire des aliments. <i>[NdT : la proposition de modification ne s'applique pas à la version française.]</i></p>	<p>Colombie</p>
<p>Les obstacles à l'application du système HACCP dans les petites entreprises et entreprises moins développées ont été reconnus. Des approches plus souples pour la mise en œuvre du système HACCP dans ce type d'entreprise sont disponibles et encouragées⁷. Certaines permettent d'adapter l'approche HACCP de façon à aider 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 (par ex. enregistrer uniquement la surveillance des non-conformités au lieu de tous les résultats des activités de surveillance afin d'alléger le fardeau inutile que constitue la tenue d'enregistrements pour certains types d'exploitants du secteur alimentaire).</p>	<p>Guatemala Guatemala suggère d'ajouter, au chapitre 137 : « Les autorités compétentes sont chargées de déterminer quels exploitants du secteur alimentaire peuvent être considérés comme des petites entreprises et entreprises moins développées, pour qu'ils puissent bénéficier d'une certaine souplesse dans l'application des directives établies dans le présent document ».</p>
<p>SECTION 1 : PRINCIPES DU SYSTÈME HACCP</p>	<p>Honduras Il est suggéré d'ajouter un paragraphe final recueillant toutes les directives relatives à la validation du plan HACCP et les mesures de maîtrise du système de sécurité sanitaire conformément au document CAC/GL 69-2008</p>
<p>PRINCIPE 3</p>	
<p>Fixer les seuils critiques validés.</p>	<p>Brazil Rationale: It will not always be necessary to validate the critical limit internally. Sometimes the critical limit is scientifically validated from a recognized source and will be simply be assumed by the FBOs</p>
<p>PRINCIPE 5</p>	
<p>Déterminer les mesures correctives à prendre lorsque la surveillance révèle qu'un CCP donné n'est pas maîtrisé. <u>un écart vis-à-vis d'un seuil critique à un CCP.</u></p>	<p>ISO Proposition visant à harmoniser le langage: une perte de maîtrise à un CCP est définie en tant qu'écart et le but de la surveillance est de détecter les écarts. Selon les définitions, « perte de maîtrise » est un concept plus large que « écart ».</p>
<p>Déterminer les mesures correctives à prendre lorsque la surveillance révèle qu'un CCP donné n'est pas maîtrisé. <u>un écart vis-à-vis d'un seuil critique à un CCP donné.</u></p>	<p>Japon Pour rendre le texte plus clair</p>
<p>PRINCIPE 6</p>	
	<p>Gambie Problème – Section 1: Principes du système HACCP - Principe 6</p>

	<p>L'inclusion de la validation sous le principe 6 HACCP</p> <p>Position: La Gambie soutient l'inclusion de la validation sous le principe 6 HACCP, avec la formulation suivante: Effectuer la validation et établir des procédures de vérification afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement.</p> <p>Justification : La validation est applicable à l'ensemble du système HACCP au même titre que la vérification.</p>
<p>Fixer des <u>Valider le plan HACCP et les</u> procédures de vérification <u>établies</u> pour confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement.</p>	<p>Brésil</p> <p>Justification: Ainsi, on comprend que la validation et la vérification sont des procédures distinctes et que l'ordre chronologique veut que la vérification soit effectuée après à la validation.</p>
<p>Appliquer les procédures de vérification afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement.</p>	<p>Maroc</p> <p>Le Maroc soutien l'inclusion de "validation HACCP" au Principe 6 comme suit: conduite de la validation et des procédures de vérification pour confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement.</p> <p>Justification: La validation est applicable à l'ensemble du système HACCP, tout comme la vérification.</p>
<p>Appliquer les procédures de vérification afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i></p>	<p>Honduras</p>
<p>Appliquer les procédures de vérification afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i></p>	<p>Colombie</p>
<p>2.1 Introduction</p>	
<p>L'approche HACCP doit être adaptée à chaque entreprise alimentaire. Les dangers, les CCP, les seuils critiques, la surveillance des CCP, les mesures correctives des CCP et les activités de vérification peuvent être distincts pour une situation spécifique et ceux qui sont identifiés dans un Code d'usages du Codex ou autres directives pertinentes ne sont pas forcément les seuls qui correspondent à un cas précis. Ils peuvent aussi être de nature différente.</p>	<p>Gambie</p> <p>Problème - paragraphe 141 Inclusion de « mesure de maîtrise » dans</p> <p>Position: La Gambie recommande l'inclusion de l'expression « mesure de maîtrise » au paragraphe 141. La phrase est donc ainsi reformulée : L'approche HACCP doit être adaptée à chaque entreprise alimentaire. Les dangers, les CCP, les seuils critiques, la surveillance des CCP, les mesure de maîtrise, les mesures correctives des CCP et les activités de vérification peuvent varier dans des situations spécifiques, être identifiés en fonction d'une application spécifique ou être de nature différente.</p> <p>Justification : Il s'agit de souligner que les « mesures de maîtrise » appliquées par différents exploitants du secteur alimentaires peuvent varier en fonction des opérations de l'exploitant.</p>
<p>Avant qu'un exploitant du secteur alimentaire situé une étape quelconque de la chaîne alimentaire n'applique un système HACCP celui-ci devrait avoir mis en place des programmes prérequis, incluant les BPH fixées conformément au Chapitre I du présent document et aux codes d'usages du Codex spécifiques des produits et propres à chaque secteur, et qu'il respecte les exigences pertinentes en matière de sécurité sanitaire des aliments établies par les autorités compétentes. Les programmes</p>	<p>Colombie</p>

<p>prérequis devraient <u>doivent</u> être dûment mis en place, pleinement opérationnels et vérifiés, dans la mesure du possible, 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 programmes prérequis incluant les BPH ne sont pas préalablement en place.</p>	
<p>2.2 Souplesse pour les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées</p>	
<p>L'application des principes HACCP visant à développer un système HACCP efficace échoit à chaque entreprise individuelle. Toutefois, les autorités compétentes et les exploitants 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. Si l'importance d'adapter la mise en application du système HACCP à l'entreprise est reconnue, les sept principes doivent tous être pris en compte lors de l'élaboration du système HACCP. Cette souplesse doit tenir compte de la nature des opérations, y compris les ressources humaines et financières disponibles, les infrastructures, les procédés, les connaissances et les contraintes pratiques ainsi que les risques associés à l'aliment produit. Cette appliquer une telle souplesse ne vise pas à réduire les CCP avoir un effet néfaste sur l'efficacité du système HACCP et ne devrait pas menacer la sécurité sanitaire des aliments.</p>	<p>FIL L'idée est que la souplesse ne devrait pas nuire à la sécurité sanitaire des aliments. La formulation actuelle implique qu'il y aurait un « nombre correct de CCP », ce qui n'est pas toujours le cas. Il faut reformuler cette phrase.</p>
<p>L'application des principes HACCP visant à développer un système HACCP efficace échoit à chaque entreprise individuelle. Toutefois, les autorités compétentes et les exploitants 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. Si l'importance d'adapter la mise en application du système HACCP à l'entreprise est reconnue, les sept principes doivent tous être pris en compte lors de l'élaboration du système HACCP. Cette souplesse doit tenir compte de la nature des opérations, y compris les ressources humaines et financières disponibles, les infrastructures, les procédés, les connaissances et les contraintes pratiques ainsi que les risques associés à l'aliment produit. Elle ne vise pas à réduire les CCP et ne devrait pas menacer la sécurité sanitaire des aliments.</p>	<p>Gambie Problème - Paragraphe 143. Souplesse pour les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées Position: Pour accroître l'utilité du document, la Gambie recommande l'inclusion d'autres exemples d'activités qui peuvent être considérées comme « souples » hormis la documentation.</p>
<p>L'application des principes HACCP visant à développer un système HACCP efficace échoit à chaque entreprise individuelle. Toutefois, les autorités compétentes et les exploitants 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. Si l'importance d'adapter la mise en application du système HACCP à l'entreprise est reconnue, les sept principes doivent tous être pris en compte lors de l'élaboration du système HACCP. Cette souplesse doit tenir compte de la nature des opérations, y compris les ressources humaines et financières disponibles, les infrastructures, les procédés, les connaissances et les contraintes pratiques ainsi que les risques associés à l'aliment produit. Cette souplesse ne vise pas à <u>simplement</u> réduire les le nombre des CCP et ne devrait pas menacer la sécurité sanitaire des aliments.</p>	<p>Japon Par souci de clarté. Le texte original n'est pas clair. On ne sait pas si « réduire les CCP » signifie réduire le nombre de CCP ou réduire l'intensité des mesures de maîtrise appliquées aux CCP.</p>
<p>L'application des principes HACCP visant à développer un système HACCP efficace échoit à chaque entreprise individuelle. Toutefois, les autorités compétentes et les exploitants 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. Si l'importance d'adapter la mise en application du système HACCP à l'entreprise est reconnue, les sept principes doivent tous être pris en compte lors de l'élaboration du système HACCP. Cette souplesse doit tenir compte de la nature des opérations, y compris les</p>	<p>Maroc le Maroc propose l'inclusion d'autres exemples d'activités pouvant être considérées comme « flexibles » en dehors de la flexibilité documentaire. Justification : Pour une meilleure compréhension de la flexibilité.</p>

ressources humaines et financières disponibles, les infrastructures, les procédés, les connaissances et les contraintes pratiques ainsi que les risques associés à l'aliment produit. Elle ne vise pas à réduire les CCP et ne devrait pas menacer la sécurité sanitaire des aliments.	
L'absence sur place des ressources et des compétences nécessaires au développement et à l'application d'un système HACCP efficace est l'un des obstacles auxquels les entreprises doivent parfois faire face, en particulier les petites entreprises et entreprises moins développées. Dans ce cas, il faudrait 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 (Systèmes fondés sur le HACCP - voir 137 et 157), pourront être des outils précieux. Des orientations HACCP élaborées par des experts, applicables au procédé ou au type d'opération, peuvent s'avérer utiles 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 ces dernières soient propres aux denrées alimentaires et/ou procédés en question ⁷ . Une explication complète relative aux bases du plan HACCP devrait être fournie à l'exploitant du secteur alimentaire. <i>In fine</i> , l'exploitant du secteur alimentaire et responsable du système HACCP et de la production d'aliments sûrs.	ISO
Le système HACCP devrait doit être passé en revue régulièrement et à chaque fois qu'une modification significative risque d'avoir un impact sur les dangers potentiels et/ou les mesures de maîtrise (par exemple, nouveau procédé, nouvel ingrédient, nouveau produit, nouveau matériel) associés à l'entreprise alimentaire.	Colombie
L'application des principes HACCP visant à développer un système HACCP d'analyse des dangers et points critiques pour leur maîtrise efficace échoit à chaque entreprise individuelle. Toutefois, les autorités compétentes et les exploitants 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. Si l'importance d'adapter la mise en application du système HACCP à l'entreprise est reconnue, les sept principes doivent tous être pris en compte lors de l'élaboration du système HACCP. [NdT : <i>correction ne s'appliquant pas à la version française</i>] 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 associés à l'aliment produit. [NdT : <i>correction ne s'appliquant pas à la version française</i>] Elle ne vise pas à réduire les CCP et ne devrait doit pas menacer la sécurité sanitaire des aliments.	Colombie
SECTION 3 : APPLICATION L'APPLICATION DES PRINCIPES HACCP CONSISTE EN L'EXECUTION DES TACHES SUIVANTES, TELLES QU'ELLES SONT DECRITES DANS LA SEQUENCE LOGIQUE D'APPLICATION DU SYSTEME HACCP (DIAGRAMME 1).	Honduras Il est suggéré d'inclure ce paragraphe dans la section 3 figurant dans le document du Codex 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).
3.2 Décrire le produit (Étape 2)	
Il est nécessaire de développer une description complète du produit, et notamment de donner des instructions concernant sa sécurité d'emploi telles que la composition (c'est-à-dire les ingrédients), la structure physique/chimique (par exemple, a _w , pH, allergènes.), les méthodes/technologies de transformation (traitements thermiques, congélation, déshydratation, saumure, fumage, etc.), le	États-Unis d'Amérique Le paragraphe porte sur la description du produit, pas sur les limites des dangers.

<p>conditionnement, la durabilité/durée de conservation, les conditions de stockage et les méthodes de distribution. Dans les entreprises dont la production est diversifiée, il peut se révéler utile de se concentrer sur des groupes de produits qui présentent des caractéristiques et des phases de transformation similaires dans le but de mettre au point un plan HACCP. Tout seuil préétabli en matière de dangers liés à un produit alimentaire devrait être pris en considération et reflété dans le plan HACCP, par exemple les seuils concernant les additifs alimentaires, les critères microbiologiques réglementaires, les résidus de médicaments vétérinaires autorisés, et les durées et températures des traitements thermiques prévus par les autorités compétentes.</p>	
<p>3.1 3.1 Constituer l'équipe HACCP et identifier le champ d'application (Étape 1) <u>Constitution d'une équipe HACCP et identification du champ d'application (Étape 1)</u></p>	<p>Honduras Le Honduras suggère de remplacer le verbe « constituer » par « constitution par souci de cohérence avec les concepts contenus dans le document et la description du paragraphe.</p>
<p>L'exploitant du secteur alimentaire devrait <u>doit</u> s'assurer qu'il dispose des connaissances et de l'expertise nécessaire pour mettre au point un système HACCP efficace. Il devrait constituer à cet effet une équipe pluridisciplinaire responsable de différentes activités dans le cadre de l'opération, par exemple la production, l'entretien, le contrôle qualité, le nettoyage et la désinfection. L'équipe HACCP doit se charger de rédiger le plan HACCP.</p>	<p>Colombie</p>
<p>L'équipe HACCP devrait <u>doit</u> identifier le champ d'application du système HACCP et les programmes prérequis applicables. Ce champ d'application devrait <u>doit</u> définir les produits alimentaires et les processus visés.</p>	<p>Colombie</p>
<p>3.3 Déterminer son utilisation et ses utilisateurs prévus (Étape 3)</p>	
<p>Décrire l'utilisation envisagée par l'exploitant du secteur alimentaire et les utilisations escomptées du produit par l'utilisateur suivant dans la chaîne alimentaire ou par le consommateur (utilisateur final) ; cette description devrait également inclure les façons dont les consommateurs utilisent le produit, autres que celles prévues par l'exploitant du secteur alimentaire. Dans certains cas, il peut être nécessaire de prendre en considération les groupes vulnérables de la population, par exemple pour la restauration collective <u>dans le cadre des services d'alimentation institutionnels.</u> Dans les cas où les aliments sont produits à la seule intention d'une population vulnérable, il peut être nécessaire de prêter une attention accrue à certaines BPH, d'améliorer les mesures de maîtrise des procédés, de surveiller les mesures de maîtrise plus fréquemment, de vérifier l'efficacité des mesures de maîtrise par l'analyse des produits, ou de mener d'autres activités visant à assurer le niveau de sécurité sanitaire de l'aliment pour une population vulnérable.</p>	<p>Argentine</p>
<p>Décrire l'utilisation envisagée par l'exploitant du secteur alimentaire et les utilisations escomptées du produit par l'utilisateur suivant dans la chaîne alimentaire ou par le consommateur (utilisateur final) ; cette description devrait <u>doit</u> également inclure les façons dont les consommateurs utilisent le produit, autres que celles prévues par l'exploitant du secteur alimentaire. Dans certains cas, il peut être nécessaire de prendre en considération les groupes vulnérables de la population, par exemple pour la restauration collective. Dans les cas où les aliments sont produits à la seule intention d'une population vulnérable, il peut être nécessaire de prêter une attention accrue à certaines BPH, d'améliorer les mesures de maîtrise des procédés, de surveiller les mesures de maîtrise plus fréquemment, de vérifier l'efficacité des mesures de maîtrise par l'analyse des produits, ou de mener d'autres activités visant à assurer le niveau de sécurité sanitaire de l'aliment pour une population vulnérable.</p>	<p>Colombie</p>

<p>Décrire l'utilisation envisagée par l'exploitant du secteur alimentaire et les utilisations escomptées du produit par l'utilisateur suivant dans la chaîne alimentaire ou par le consommateur (utilisateur final) ; cette description devrait également inclure les façons dont les consommateurs utilisent le produit, autres que celles prévues par l'exploitant du secteur alimentaire. Dans certains cas, il peut être nécessaire de prendre en considération les groupes vulnérables de la population, par exemple pour la restauration collective. Dans les cas où les aliments sont produits à la seule intention d'une population vulnérable, il peut être nécessaire de prêter une attention accrue à certaines BPH, d'améliorer les mesures de maîtrise des procédés des opérations, de surveiller les mesures de maîtrise plus fréquemment, de vérifier l'efficacité des mesures de maîtrise par l'analyse des produits, ou de mener d'autres activités visant à assurer le niveau de sécurité sanitaire de l'aliment pour une population vulnérable.</p>	<p>Inde Le terme « maîtrise des procédés » n'est utilisé nulle part dans le document et sa signification et celle des normes ISO. Il ne devrait donc pas être mentionné ici.</p>
<p>Décrire l'utilisation envisagée par l'exploitant du secteur alimentaire et les utilisations escomptées du produit par l'utilisateur suivant dans la chaîne alimentaire ou par le consommateur (utilisateur final) ; cette description devrait également inclure les façons dont les consommateurs utilisent le produit, autres que celles prévues par l'exploitant du secteur alimentaire. Dans certains cas, il peut être nécessaire de prendre en considération les groupes vulnérables de la population, par exemple pour la restauration collective. Dans les cas où les aliments sont produits à la seule intention d'une population vulnérable, il peut être nécessaire de prêter une attention accrue à certaines BPH, d'améliorer les mesures de maîtrise des procédés, de surveiller les mesures de maîtrise plus fréquemment, de vérifier l'efficacité des mesures de maîtrise par l'analyse des produits, ou de mener d'autres activités visant à assurer le niveau de sécurité sanitaire de l'aliment pour une population vulnérable.</p>	<p>ISO Le texte ci-dessous est a été rédigé en tant que BPH et - à moins qu'il soit reformulé pour le faire correspondre au chapitre 2 - il devrait être déplacé au chapitre 1, par exemple comme nouveau paragraphe suivant le paragraphe 99, soit sous le titre « Examen de l'efficacité des BPH ». Dans des cas spécifiques, des groupes vulnérables de la population, par exemple pour la restauration collective, devront peut-être être considérés. Dans les cas où les aliments sont produits à la seule intention d'une population vulnérable, il peut être nécessaire de prêter une attention accrue à certaines BPH, d'améliorer les mesures de maîtrise des procédés, de surveiller les mesures de maîtrise plus fréquemment, de vérifier l'efficacité des mesures de maîtrise par l'analyse des produits, ou de mener d'autres activités visant à assurer le niveau de sécurité sanitaire de l'aliment pour une population vulnérable.</p>
<p>3.4 Établir un diagramme des opérations (Étape 4)</p>	
	<p>Japon Une référence croisée devrait être faite vers le chapitre 1, section 7.1.1.</p>
<p>« Les diagrammes des opérations devraient, le cas échéant, inclure, mais sans s'y limiter : <input type="checkbox"/> tous les procédés sous-traités externalisés ;</p>	<p>Argentine</p>
<p>Un diagramme comprenant toutes les étapes de production d'un produit donné, y compris tout retraitement applicable, devrait être élaboré. Il est possible d'utiliser le même diagramme des opérations pour plusieurs produits lorsque les étapes de transformation de ces produits sont similaires. Le diagramme devrait indiquer tous les intrants, y compris les ingrédients et les matériaux entrant en contact avec des aliments (<u>par exemple, les emballages</u>), l'eau et l'air, le cas échéant. Les opérations de fabrication complexes peuvent être scindées en modules plus petits et plus faciles à gérer, et plusieurs diagrammes des opérations reliés peuvent être développés. Les diagrammes des opérations devraient être utilisés lors de l'analyse des dangers afin d'évaluer l'éventualité de la survenue, de l'augmentation, de la diminution ou de l'introduction de dangers. Les diagrammes des opérations devraient être clairs, exacts et suffisamment détaillés pour permettre l'analyse des dangers. Les diagrammes des opérations devraient, le cas échéant, inclure, mais sans s'y limiter :</p>	<p>Canada A titre de clarification: est-ce que la référence aux « intrants, y compris... matériaux entrant en contact avec des aliments » désigne les « emballages »? Si c'est le cas, voir la modification proposée. Sinon il faudrait clarifier.</p>

<p>Il est nécessaire de développer une description complète du produit, et notamment de donner des instructions concernant sa sécurité d'emploi telles que la composition (c'est-à-dire les ingrédients), la structure physique/chimique (par exemple, aw, pH, allergènes.), les méthodes/technologies de transformation (traitements thermiques, congélation, déshydratation, saumure, fumage, etc.), le conditionnement, la durabilité/durée de conservation, les conditions de stockage et les méthodes de distribution. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version en français]</i> Dans les entreprises dont la production est diversifiée, il peut se révéler utile de se concentrer sur des groupes de produits qui présentent des caractéristiques et des phases de transformation similaires dans le but de mettre au point un plan HACCP. Tout seuil préétabli en matière de dangers liés à un produit alimentaire devrait doit être pris en considération et reflété dans le plan HACCP, par exemple les seuils concernant les additifs alimentaires, les critères microbiologiques réglementaires, les résidus de médicaments vétérinaires autorisés, et les durées et températures des traitements thermiques prévus par les autorités compétentes.</p>	<p>Colombie</p>
<p>Un diagramme comprenant toutes les étapes de production d'un produit donné, y compris tout retraitement applicable, devrait doit être élaboré. Il est possible d'utiliser le même diagramme des opérations pour plusieurs produits lorsque les étapes de transformation de ces produits sont similaires. Le diagramme des opérations devrait doit indiquer tous les intrants, y compris les ingrédients et les matériaux entrant en contact avec des aliments, l'eau et l'air, le cas échéant. Les opérations de fabrication complexes peuvent être scindées en modules plus petits et plus faciles à gérer, et plusieurs diagrammes des opérations reliés peuvent être développés. Les diagrammes des opérations devraient doivent être utilisés lors de l'analyse des dangers afin d'évaluer l'éventualité de la survenue, de l'augmentation, de la diminution ou de l'introduction de dangers. Les diagrammes des opérations devraient doivent être clairs, exacts et suffisamment détaillés pour permettre l'analyse des dangers. Les diagrammes des opérations devraient doivent, le cas échéant, inclure, mais sans s'y limiter :</p>	<p>Colombie</p>
<p>3.5 Confirmer sur place le diagramme des opérations (Étape 5)</p>	
<p>3.5 Confirmer Vérifier sur place le diagramme des opérations (Étape 5) Il conviendrait de s'employer à comparer en permanence le déroulement des activités de transformation au diagramme des opérations et, le cas échéant, modifier ce dernier. La confirmation vérification du diagramme des opérations devrait être effectuée par une ou plusieurs personnes possédant une connaissance suffisante du déroulement des opérations de transformation.</p>	<p>FIL Le terme « vérification » est communément utilisé pour ce type d'exercice.</p>
<p>Il conviendrait convient 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 devrait doit être effectuée par une ou plusieurs personne(s) possédant une connaissance suffisante du déroulement des opérations de transformation.</p>	<p>Colombie</p>
	<p>Japon Une référence croisée devrait être insérée vers le chapitre 1, section 7.1.2.</p>
<p>3.6 Énumérer tous les dangers susceptibles d'être associés à chacune des étapes, effectuer une analyse des dangers pour identifier les dangers significatifs et définir les mesures permettant de maîtriser les dangers ainsi identifiés (Étape 6 / Principe 1)</p>	
<p>L'analyse des dangers peut être simplifiée en scindant les opérations de fabrication complexes et en analysant les étapes des différents diagrammes des opérations décrits à l'étape 4. <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i> 156. L'analyse des dangers devrait tenir compte non seulement de l'usage auquel les aliments sont</p>	<p>Argentine</p>

<p>destinés, mais également de tout usage connu auquel ils ne sont pas destinés (par exemple, une soupe en sachet destinée à être mélangée avec de l'eau et cuite, mais connue pour être couramment utilisée sans être chauffée pour assaisonner une sauce d'accompagnement des chips) afin d'identifier les dangers significatifs à couvrir dans le plan HACCP. (Se reporter au Diagramme 2 pour voir un exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers.) <u>Il convient aussi d'envisager si l'aliment en soi est susceptible de poser un problème d'asphyxie pour les consommateurs prévus, selon la taille, la forme et la texture de l'aliment.</u></p>	
<p>L'analyse des dangers consiste à identifier les dangers potentiels et à les évaluer afin de déterminer lesquels sont significatifs pour l'opération spécifique de l'entreprise alimentaire. Un exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers est fourni avec le Diagramme 2. L'équipe HACCP devrait <u>énumérer identifier et documenter</u> tous <u>les dangers en matière de sécurité sanitaire des aliments associés aux matières premières et aux autres ingrédients, au produit, au procédé de production ou de préparation et à l'environnement dans lequel les aliments sont produits et/ou manipulés*</u>. <u>L'équipe HACCP devrait déterminer pour lesquels de ces dangers des mesures de maîtrise sont nécessaires et identifier les étapes auxquelles ces dangers raisonnablement susceptibles peuvent être évités, éliminés, ou réduits à de survenir à des niveaux acceptables. L'équipe HACCP devrait évaluer</u> chaque étape (y compris tous les entrants de cette étape) en fonction du champ d'application de l'opération de l'entreprise alimentaire. Les dangers devraient être spécifiques, par exemple, fragments métalliques, et la source où la raison de leur présence devrait être indiquée, par exemple, métal provenant de lames cassées après la découpe. L'analyse des dangers peut être simplifiée en scindant les opérations de fabrication complexes et en analysant les étapes des différents diagrammes des opérations décrits à l'étape 4.</p>	<p>ISO Commentaire ISO: Nous recommandons que les exploitants du secteur alimentaire, préalablement à l'évaluation des étapes de leurs processus, dressent une liste des dangers auxquels elles devraient prêter attention. Voir les Principes généraux (iii) à la page 6 et ISO 22000 8.5.2.2.1.</p>
<p>dangers associés à la production ou à la transformation du type d'aliment, y compris ses ingrédients et les étapes du procédé (par exemple, à partir d'enquêtes ou de prélèvements et d'analyses des dangers dans la chaîne alimentaire, de saisies ou de données présentes dans la littérature scientifique ou de données épidémiologiques) ;</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>la nature des dangers, notamment leur source/origine et leur capacité à se multiplier dans l'aliment, à se détériorer et à produire des toxines</u> 	<p>FIL Ajouter des aspects importants relatifs à l'analyse des dangers.</p>
<p>probabilité de la survenue des dangers, en tenant compte des programmes prérequis, en l'absence de mesures de maîtrise supplémentaires ;</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Identifié des niveaux de danger acceptables dans les aliments (notamment sur la base de la réglementation, de l'utilisation voulue et de l'expérience)</u> 	<p>FIL Un aspect important de l'analyse des dangers est une évaluation visant à déterminer si les niveaux acceptables identifiés ont été atteints. L'une des conditions préalables pour cette évaluation est de s'assurer que les niveaux acceptables ont été identifiés. [(Le niveau acceptable dans le produit final devrait être déterminé sur la base de:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Spécifications du produit fini (par exemple, niveaux maximum et autres critères) énoncées par les autorités de réglementations ■ Spécifications requises pour les produits alimentaires en vrac avant la prochaine étape de la chaîne alimentaire. ■ Littérature scientifique et expérience professionnelle]
<p><u>3.6 -Énumérer tous les dangers susceptibles d'être associés à chacune des étapes, effectuer une analyse des dangers pour identifier les dangers significatifs et définir les mesures permettant de maîtriser les dangers ainsi identifiés (Étape 6 / Principe 1) Identifier tous les dangers susceptibles d'être associés à chacune des étapes, effectuer une analyse des</u></p>	<p>Honduras Nous suggérons de remplacer le verbe énumérer par identifier par souci de cohérence avec les concepts qui se trouvent dans le document actuel et la description du paragraphe.</p>

dangers pour identifier les dangers significatifs et définir les mesures permettant de maîtriser les dangers ainsi identifiés (Étape 6 / Principe 1)	
L'analyse des dangers consiste à identifier les dangers potentiels et à les évaluer afin de déterminer lesquels sont significatifs pour l'opération spécifique de l'entreprise alimentaire. Un exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers est fourni avec le Diagramme 2. L'équipe HACCP devrait doit énumérer tous les dangers auxquels on peut raisonnablement s'attendre à chacune des étapes (y compris tous les entrants de cette étape) en fonction du champ d'application de l'opération de l'entreprise alimentaire. Les dangers devraient doivent être spécifiques, par exemple, fragments métalliques, et la source où la raison de leur présence devrait doit être indiquée, par exemple, métal provenant de lames cassées après la découpe. L'analyse des dangers peut être simplifiée en scindant les opérations de fabrication complexes et en analysant les étapes des différents diagrammes des opérations décrits à l'étape 4.	Colombie
L'équipe HACCP devrait doit ensuite évaluer les dangers afin d'identifier ceux qui sont susceptibles d'être présents et nécessitant une prévention, une élimination ou une diminution à des niveaux acceptables pour la production d'aliments sûrs (par exemple, déterminer les dangers significatifs qui doivent être abordés dans le plan HACCP).	Colombie
survie ou prolifération de micro-organismes pathogènes après la production;	FIL Suggère de mettre l'accent sur le potentiel de prolifération avant la date de péremption
utilisation prévue et/ou probabilité d'une mauvaise utilisation raisonnablement prévisible par les consommateurs potentiels susceptible de rendre l'aliment préjudiciable à la santé ; et	FIL La qualification proposée est couramment utilisée dans les documents relatifs à la sécurité sanitaire des aliments <i>Catégorie : TECHNIQUE</i>
L'analyse des dangers devrait tenir compte non seulement de l'usage auquel les aliments sont destinés, mais également de tout usage connu raisonnablement prévisible auquel ils ne sont pas destinés (par exemple, une soupe en sachet destinée à être mélangée avec de l'eau et cuite, mais connue pour être couramment utilisée sans être chauffée pour assaisonner une sauce d'accompagnement des chips) afin d'identifier les dangers significatifs à couvrir dans le plan HACCP. (Se reporter au Diagramme 2 pour voir un exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers.)	FIL La qualification proposée est couramment utilisée dans les documents relatifs à la sécurité sanitaire des aliments
L'analyse des dangers devrait tenir compte non seulement de l'usage auquel les aliments sont destinés, mais également de tout usage connu auquel ils ne sont pas destinés raisonnablement prévisible (par exemple, une soupe en sachet destinée à être mélangée avec de l'eau et cuite, mais connue pour être couramment utilisée sans être chauffée pour assaisonner une sauce d'accompagnement des chips) afin d'identifier les dangers significatifs à couvrir dans le plan HACCP. (Se reporter au Diagramme 2 pour voir un exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers.)	Brésil Justification: Certaines utilisations peuvent ne pas être aisément prévisibles pour les exploitants du secteur alimentaire.
L'analyse des dangers devrait tenir compte non seulement de l'usage auquel les aliments sont destinés, mais également de tout usage connu auquel ils ne sont pas destinés (par exemple, une soupe en sachet destinée à être mélangée avec de l'eau et cuite, mais connue pour être couramment utilisée sans être chauffée pour assaisonner une sauce d'accompagnement des chips) afin d'identifier les dangers significatifs à couvrir dans le plan HACCP. (Se reporter au Diagramme 2 pour voir un exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers.)	États-Unis d'Amérique La deuxième phrase du paragraphe 153 fournit cette information (« Un exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers est fourni avec le Diagramme 2 »).
L'analyse des dangers devrait tenir compte non seulement de l'usage auquel les aliments sont destinés, mais également de tout usage connu auquel ils ne sont pas destinés (par exemple, une	Uruguay L'Uruguay estime que ce paragraphe devrait être soumis à une

soupe en sachet destinée à être mélangée avec de l'eau et cuite, mais connue pour être couramment utilisée sans être chauffée pour assaisonner une sauce d'accompagnement des chips) afin d'identifier les dangers significatifs à couvrir dans le plan HACCP. (Se reporter au Diagramme 2 pour voir un exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers.)	discussion ultérieure, car il est impossible de prévoir « tout usage connu auquel ils ne sont pas destinés ».
L'analyse des dangers devrait doit tenir compte non seulement de l'usage auquel les aliments sont destinés, mais également de tout usage connu auquel ils ne sont pas destinés (par exemple, une soupe en sachet destinée à être mélangée avec de l'eau et cuite, mais connue pour être couramment utilisée sans être chauffée pour assaisonner une sauce d'accompagnement des chips) afin d'identifier les dangers significatifs à couvrir dans le plan HACCP. (Se reporter au Diagramme 2 pour voir un exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers.)	Colombie
Les dangers devant impérativement être prévenus, éliminés ou ramenés à un niveau acceptable si l'on veut obtenir des aliments sûrs (car ils sont raisonnablement susceptibles de se produire en l'absence de mesures de maîtrise et leur présence est raisonnablement susceptible d'entraîner une intoxication ou une blessure) devraient être identifiés comme <u>étant significatifs tels</u> et maîtrisés au moyen de mesures conçues <u>pour maîtriser ces dangers pour prévenir ou éliminer ces dangers ou les ramener à un niveau acceptable</u> . Dans certains cas, cela peut se faire par l'application de bonnes pratiques d'hygiène, dont certaines peuvent cibler un danger spécifique (par exemple, nettoyage du matériel pour maîtriser la contamination par <i>Listeria monocytogenes</i> des aliments prêts à la consommation ou pour éviter que les allergènes ne soient transférés d'un aliment à un autre aliment ne contenant pas d'allergènes). Dans d'autres cas, des mesures de maîtrise devront être appliquées au sein du processus, par exemple aux points critiques pour la maîtrise.	FIL Alignement sur la définition de « danger significatif » Simplification du texte « Maîtrise » est un terme plus large. Le passage biffé est implicite dans le terme « mesure de maîtrise ».
Les dangers devant impérativement être prévenus, éliminés ou ramenés à un niveau acceptable si l'on veut obtenir des aliments sûrs (car ils sont raisonnablement susceptibles de se produire en l'absence de mesures de maîtrise et leur présence est raisonnablement susceptible d'entraîner une intoxication ou une blessure) devraient être identifiés comme tels et maîtrisés au moyen de mesures conçues pour prévenir ou éliminer ces dangers ou les ramener à un niveau acceptable. Dans certains cas, cela peut se faire par l'application de bonnes pratiques d'hygiène, dont certaines peuvent cibler un danger spécifique (par exemple, nettoyage du matériel pour maîtriser la contamination par Listeria monocytogenes <i>Listeria monocytogenes</i> des aliments prêts à la consommation ou pour éviter que les allergènes ne soient transférés d'un aliment à un autre aliment ne contenant pas d'allergènes). Dans d'autres cas, des mesures de maîtrise devront être appliquées au sein du processus, par exemple aux points critiques pour la maîtrise.	États-Unis d'Amérique
Les dangers devant impérativement être prévenus, éliminés ou ramenés à un niveau acceptable si l'on veut obtenir des aliments sûrs (car ils sont raisonnablement susceptibles de se produire en l'absence de mesures de maîtrise et leur présence est raisonnablement susceptible d'entraîner une intoxication ou une blessure) devraient doivent être identifiés comme tels et maîtrisés au moyen de mesures conçues pour prévenir ou éliminer ces dangers ou les ramener à un niveau acceptable. Dans certains cas, cela peut se faire par l'application de bonnes pratiques d'hygiène, dont certaines peuvent cibler un danger spécifique (par exemple, nettoyage du matériel pour maîtriser la contamination par <i>Listeria monocytogenes</i> des aliments prêts à la consommation ou pour éviter que les allergènes ne soient transférés d'un aliment à un autre aliment ne contenant pas d'allergènes). Dans d'autres cas, des mesures de maîtrise devront être appliquées au sein du processus, par exemple aux points critiques pour la maîtrise.	Colombie
Il convient d'envisager les éventuelles mesures à appliquer pour maîtriser chaque danger. Plusieurs	FIL

<p>interventions sont parfois nécessaires pour maîtriser un danger spécifique, et plusieurs dangers peuvent être maîtrisés à l'aide d'une même mesure. Par exemple, pour maîtriser <i>L. monocytogenes</i>, il peut être nécessaire de procéder à un traitement thermique afin d'éliminer le micro-organisme présent dans l'aliment, et de nettoyer et désinfecter l'aliment afin d'éviter tout transfert du milieu de transformation, tandis qu'un traitement thermique permet de maîtriser <i>Salmonella</i> et <i>E. coli</i> O157:H7, qui représentent un danger dans la viande crue.</p>	<p>« Plusieurs interventions sont parfois nécessaires pour maîtriser un danger spécifique »: Bien que cette affirmation soit correcte, il convient de souligner que cela entre en contradiction avec l'identification d'un CCP au moyen de l'arbre de décision au Diagramme 3. Voir nos commentaires sur ce diagramme.</p>
<p>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 mesure. Par exemple, pour maîtriser <i>L. monocytogenes</i> <i>L. monocytogenes</i>, il peut être nécessaire de procéder à un traitement thermique afin d'éliminer le micro-organisme présent dans l'aliment, et de nettoyer et désinfecter l'aliment afin d'éviter tout transfert du milieu de transformation ; un traitement thermique permet de maîtriser <i>Salmonella</i> <i>Salmonella</i> et <i>E. coli</i> <i>E. coli</i> O157:H7, qui représentent un danger dans la viande crue.</p>	<p>Japon</p>
<p>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 mesure. Par exemple, pour maîtriser <i>L. monocytogenes</i> <i>L. monocytogenes</i>, il peut être nécessaire de procéder à un traitement thermique pour éliminer le micro-organisme présent dans l'aliment et de nettoyer et désinfecter l'aliment pour éviter tout transfert du milieu de transformation ; un traitement thermique permet de maîtriser <i>Salmonella</i> <i>Salmonella</i> et <i>E. coli</i> <i>E. coli</i> O157:H7, lesquelles représentent un danger dans la viande crue.</p>	<p>États-Unis d'Amérique</p>
<p>Il convient d'envisager les éventuelles mesures à appliquer pour maîtriser chaque danger. [NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française] Plusieurs interventions sont parfois nécessaires pour maîtriser un danger spécifique, et plusieurs dangers peuvent être maîtrisés à l'aide d'une même mesure. Par exemple, pour maîtriser <i>L. monocytogenes</i>, il peut être nécessaire de procéder à un traitement thermique afin d'éliminer le micro-organisme présent dans l'aliment, et de nettoyer et désinfecter l'aliment afin d'éviter tout transfert du milieu de transformation, tandis qu'un traitement thermique permet de maîtriser <i>Salmonella</i> et <i>E. coli</i> O157:H7, qui représentent un danger dans la viande crue.</p>	<p>Colombie</p>
<p>3.7 Déterminer les points critiques pour la maîtrise (Étape 7 / Principe 2)</p>	
	<p>Japon Une référence croisée devrait être insérée vers le chapitre 1, section 7.1.2.</p>
<p>Les exploitants du secteur alimentaire devraient doivent établir, parmi les mesures de maîtrise recensées au cours de l'étape 6, Principe 1, celles qui devraient être appliquées à un CCP. Des points critiques pour la maîtrise doivent être déterminés uniquement pour les dangers identifiés comme significatifs à l'issue de l'analyse des dangers. Les CCP sont établis à des étapes où la maîtrise est essentielle et où une perte de maîtrise peut entraîner la production d'aliments potentiellement préjudiciables à la santé. Les mesures de maîtrise appliquées aux CCP devraient doivent aboutir à un niveau acceptable du danger que l'on cherche à maîtriser. Un même procédé peut comporter plusieurs CCP pour lesquels une mesure de maîtrise s'applique afin de traiter le même danger (par exemple, l'étape de cuisson peut être le CCP de l'élimination des cellules végétatives d'un organisme sporulé pathogène, mais l'étape de refroidissement peut être un CCP de la prévention et de la germination et de la croissance des spores). De même, un CCP peut cibler plusieurs dangers (par exemple, l'étape de cuisson peut être un CCP pour plusieurs agents</p>	<p>Colombie</p>

<p>pathogènes microbiens). Il est possible d'identifier plus aisément les étapes CCP dans le système HACCP à l'aide d'un arbre de décision (par exemple, se reporter au diagramme 3). Un arbre de décision doit être souple, selon qu'on l'utilise pour la production, l'abattage, la transformation, le stockage, la distribution ou d'autres procédés. D'autres approches telles qu'une consultation d'expert peuvent être employées.</p>	
<p>Les exploitants du secteur alimentaire devraient établir, parmi les mesures de maîtrise recensées au cours de l'étape 6, Principe 1, celles qui devraient être appliquées à un CCP. <u>Il est possible que plusieurs mesures de maîtrise soient nécessaires à un CCP.</u> Des points critiques pour la maîtrise doivent être déterminés uniquement pour les dangers identifiés comme significatifs à l'issue de l'analyse des dangers. Les CCP sont établis à des étapes où la maîtrise est essentielle et où une perte de maîtrise peut entraîner la production d'aliments potentiellement préjudiciables à la santé. Les mesures de maîtrise appliquées aux CCP devraient aboutir à un niveau acceptable du danger que l'on cherche à maîtriser. Un même procédé peut comporter plusieurs CCP pour lesquels une mesure de maîtrise s'applique afin de traiter le même danger (par exemple, l'étape de cuisson peut être le CCP de l'élimination des cellules végétatives d'un organisme sporulé pathogène, mais l'étape de refroidissement peut être un CCP de la prévention de la germination et de la croissance des spores). De même, un CCP peut cibler plusieurs dangers (par exemple, l'étape de cuisson peut être un CCP pour plusieurs agents pathogènes microbiens). Il est possible d'identifier plus aisément les étapes CCP dans le système HACCP à l'aide d'un arbre de décision (par exemple, se reporter au diagramme 3). Un arbre de décision doit être souple, selon qu'on l'utilise pour la production, l'abattage, la transformation, le stockage, la distribution ou d'autres procédés. D'autres approches telles qu'une consultation d'expert peuvent être employées.</p>	<p>FIL Ajout d'informations utiles.</p>
<p>Les exploitants du secteur alimentaire devraient établir, parmi les mesures de maîtrise recensées au cours de l'étape 6, Principe 1, celles qui devraient être appliquées à un CCP. Des points critiques pour la maîtrise doivent être déterminés uniquement pour les dangers identifiés comme significatifs à l'issue de l'analyse des dangers. Les CCP sont établis à des étapes où la maîtrise est essentielle et où <u>une perte de maîtrise un écart</u> peut entraîner la production d'aliments potentiellement préjudiciables à la santé. Les mesures de maîtrise appliquées aux CCP devraient aboutir à un niveau acceptable du danger que l'on cherche à maîtriser. Un même procédé peut comporter plusieurs CCP pour lesquels une mesure de maîtrise s'applique afin de traiter le même danger (par exemple, l'étape de cuisson peut être le CCP de l'élimination des cellules végétatives d'un organisme sporulé pathogène, mais l'étape de refroidissement peut être un CCP de la prévention de la germination et de la croissance des spores). De même, un CCP peut cibler plusieurs dangers (par exemple, l'étape de cuisson peut être un CCP pour plusieurs agents pathogènes microbiens). Il est possible d'identifier plus aisément les étapes CCP dans le système HACCP à l'aide d'un arbre de décision (par exemple, se reporter au diagramme 3). Un arbre de décision doit être souple, selon qu'on l'utilise pour la production, l'abattage, la transformation, le stockage, la distribution ou d'autres procédés. D'autres approches telles qu'une consultation d'expert peuvent être employées.</p>	<p>ISO Une perte de maîtrise à un CCP a une définition spécifique: Elle est définie comme étant un écart.</p>
<p>Si la mesure de maîtrise peut être mise en œuvre à l'étape analysée, mais peut également être utilisée à une étape ultérieure du processus, ou s'il existe une autre mesure de maîtrise pour le danger en question à une étape ultérieure, l'étape analysée ne devrait pas être considérée comme CCP. (En règle générale, le CCP devrait constituer la dernière étape où la mesure de maîtrise peut maîtriser efficacement le danger visé).</p>	<p>Canada Concernant cette affirmation « (En règle générale, le CCP devrait constituer la dernière étape où la mesure de maîtrise peut maîtriser efficacement le danger visé) », elle est discutable. Si elle était conservée, elle devrait s'accompagner d'une brève justification/explication.</p>

<p>Si la mesure de maîtrise peut être mise en œuvre à l'étape analysée, mais peut également être utilisée à une étape ultérieure <u>ou antérieure</u> du processus, ou s'il existe une autre mesure de maîtrise pour le danger en question à une <u>autre</u> étape <u>ultérieure</u>, l'étape analysée ne devrait pas être considérée comme CCP. (<u>En règle générale Lorsqu'une prolifération d'un danger peut se produire au cours du traitement</u>, le CCP devrait constituer la dernière étape où la mesure de maîtrise peut maîtriser efficacement le danger visé).</p>	<p>FIL Cette déclaration n'est pas entièrement avérée. Un CCP peut être défini plus tôt dans le processus, par exemple en supprimant les dangers qui ne prolifèrent pas plus tard dans le processus. Pour emplacement d'un CPP est acceptable si la combinaison des mesures de maîtrise montre que les dangers sont maîtrisés. Par exemple, la production de fromage à tartiner peut inclure trois traitements thermiques, le premier (la pasteurisation du lait) constituant le CCP (élimination des dangers zoonotiques du lait), alors que les deux autres traitements ont principalement un effet technologique sur le fromage ainsi qu'un effet sur toutes bactéries de décomposition provenant de post-contamination. Dans ce cas de figure, le traitement thermique le plus décisif en termes de sécurité sanitaire et la pasteurisation du lait car un traitement précoce prévient la prolifération de pathogènes zoonotiques au cours des étapes suivantes du processus. Si le CCP intervenait en fin de traitement, le PO traditionnel des traitements thermiques (diminution de 5 à 6 log) pourrait ne pas être suffisant. Nous suggérons d'inclure l'option de placer le CCP à d'autres étapes et non seulement aux étapes ultérieures.</p>
<p>Pour identifier un CCP, à l'aide d'un arbre de décision ou d'une autre approche, les éléments suivants doivent être pris en compte : <i>[NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]</i></p>	<p>Colombie</p>
<p>Déterminer si une mesure de maîtrise à une étape est utilisée en combinaison avec une mesure de maîtrise à une autre étape pour maîtriser le même danger ; dans ce cas, les deux étapes devraient doivent être considérées comme des CCP.</p>	<p>Colombie</p>
<p>Si aucune mesure de maîtrise n'existe n'est appliquée à aucune étape pour un danger significatif, alors le produit ou processus devrait être modifié. <u>Si, au cours d'une processus particulier ou pour une produit particulier, un danger ne peut être évité, éliminé ou réduit à des niveaux acceptables, les usagers et/ou consommateurs du produit devraient en être informés afin de pouvoir, le cas échéant, appliquer des mesures de maîtrise ou éviter d'utiliser le produit.</u></p>	<p>ISO Certains dangers ne peuvent être maîtrisés ou entièrement maîtrisés: par exemple 1) les allergènes d'origine naturelle ne peuvent pas être évités, éliminés ou réduits à des niveaux acceptables, 2) les pathogènes dans des produits crus prêts à la consommation ne peuvent pas toujours être évités. Voir également le texte proposé au principe (viii)</p>
<p>Fixer des seuils critiques validés pour chaque CCP (Étape 8 / Principe 3)</p>	<p>Thaïlande Le détail de la validation n'apparaît que dans la section 3.8 (paragraphes 164-166) qui ne porte que sur la validation des seuils critiques. Par conséquent, la validation de tous les éléments du plan HACCP dans son ensemble avant la mise en œuvre est laissée de côté.]L'activité mentionnée est maintenant mélangée aux procédures de vérification à la section 3.11 (paragraphes 175-180). Ainsi, nous estimons que le détail de la validation de tous les éléments du plan HACCP dans son ensemble avant la mise en œuvre devrait être clairement séparé</p>

	de la vérification.
Fixer valider des seuils critiques validés pour chaque CCP (Étape 8 / Principe 3)	Brésil
Si la mesure de maîtrise ne peut pas être mise en place à cette étape, alors cette dernière ne devrait <u>doit</u> pas être considérée comme CCP pour le danger significatif en question.	Colombie
Les seuils critiques sont des valeurs établissant si un CCP est maîtrisé ; ils peuvent donc servir à séparer les produits acceptables des produits non acceptables. Ces seuils critiques devraient être mesurables ou observables. Dans certains cas, plusieurs paramètres peuvent présenter un seuil critique pour une étape donnée (par exemple, les traitements thermiques comportent généralement des seuils critiques pour la durée et la température). Parmi les critères choisis, il faut citer les valeurs minimales et/ou maximales des paramètres critiques associés aux mesures de maîtrise tels que la température, la durée, la teneur en humidité, le pH, la valeur aw, le chlore disponible, la durée de contact, la vitesse des bandes transporteuses, la viscosité, la conductance, le débit et, le cas échéant, les paramètres pouvant être observés comme le réglage d'une pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes. Une non-conformité avec <u>Un écart vis-à-vis d'</u> un seuil critique indique une forte probabilité que des aliments préjudiciables à la santé aient été produits.	Canada Le terme « non-conformité » n'est utilisé nulle part ailleurs dans le document. Nous recommandons d'utiliser le terme « écart » par souci de cohérence avec la terminologie utilisée dans le reste du document.
Les seuils critiques sont des valeurs établissant si un CCP est maîtrisé ; ils peuvent donc servir à séparer les produits acceptables des produits non acceptables. Ces seuils critiques devraient être mesurables ou observables. Dans certains cas, plusieurs paramètres peuvent présenter un seuil critique pour une étape donnée (par exemple, les traitements thermiques comportent généralement des seuils critiques pour la durée et la température). Parmi les critères choisis, il faut citer les valeurs minimales et/ou maximales des paramètres critiques associés aux mesures de maîtrise tels que la température, la durée, la teneur en humidité, le pH, la valeur aw, le chlore disponible, la durée de contact, la vitesse des bandes transporteuses, la viscosité, la conductance, le débit et, le cas échéant, les paramètres pouvant être observés comme le réglage d'une pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes. Une non-conformité avec un seuil critique indique une forte probabilité que des aliments préjudiciables à la santé aient été produits.	ISO
Les seuils critiques sont des valeurs établissant si un CCP est maîtrisé ; ils peuvent donc servir définissent donc l'application et la performance correctes d'une mesure de maîtrise. Un écart vis-à-vis à séparer d'un seuil critique indique qu'il est probable qu'un danger soit présent au-delà de son niveau acceptable les produits acceptables des produits non acceptables et donc qu'un aliment préjudiciable à la santé a été produit. Ces <u>Les</u> seuils critique critiques devraient être mesurables ou observables. Dans certains cas, plusieurs paramètres peuvent présenter un seuil critique pour une étape donnée (par exemple, les traitements thermiques comportent généralement des seuils critiques pour la durée et la température). Parmi les critères choisis, il faut citer les valeurs minimales et/ou maximales des paramètres critiques associés aux mesures de maîtrise tels que la température, la durée, la teneur en humidité, le pH, la valeur aw, le chlore disponible, la durée de contact, la vitesse des bandes transporteuses, la viscosité, la conductance, le débit et, le cas échéant, les paramètres pouvant être observés comme le réglage d'une pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes. Une non-conformité avec un seuil critique indique une forte probabilité que des aliments préjudiciables à la santé aient été produits.	ISO A notre avis, il est important de faire une distinction claire entre « niveaux acceptables » et « seuils critiques ». Les niveaux acceptables sont liés à la concentration maximale de danger dans un certain produit ; ils déterminent si un produit est sûr ou préjudiciable à la santé. Les seuils critiques sont liés à un ou plusieurs paramètres dans le cadre d'une mesure de maîtrise. Les seuils critiques définissent l'application correcte d'une mesure de maîtrise. Lorsque tous les paramètres de toutes les mesures de maîtrise d'une certain processus pour un produit donné respectent les seuils critiques, cela implique que les dangers se situeront à des niveaux acceptables et par conséquent que les produits sont sûrs. Notre affirmation ci-dessus est étayée par CX/FH 19/51/6 chapitre 2 - paragraphe 171: Lorsque des seuils critiques aux CCP sont surveillés en continu et qu'un écart survient, tout aliment produit au moment de

	<p>l'écart est potentiellement préjudiciables à la santé. L'expression « Une non-conformité avec un seuil critique » est une formulation qui manque de cohérence. Selon les définitions, il conviendra d'appeler cela un écart.</p>
<p>Les seuils critiques sont des valeurs établissant si un CCP est maîtrisé ; ils peuvent donc servir à séparer les produits acceptables des produits non acceptables. Ces seuils critiques devraient être mesurables ou observables. Dans certains cas, plusieurs paramètres peuvent présenter un seuil critique pour une étape donnée (par exemple, les traitements thermiques comportent généralement des seuils critiques pour la durée et la température). Parmi les critères choisis, il faut citer les valeurs minimales et/ou maximales des paramètres critiques associés aux mesures de maîtrise tels que la température, la durée, la teneur en humidité, le pH, la valeur aw, le chlore disponible, la durée de contact, la vitesse des bandes transporteuses, la viscosité, la conductance, le débit et, le cas échéant, les paramètres pouvant être observés comme le réglage d'une pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes. Une non-conformité avec un seuil critique indique une forte probabilité que des aliments préjudiciables à la santé aient été produits.</p> <p><u>164bis : Tout seuil préétabli en matière de dangers liés à un produit alimentaire devrait être pris en considération et reflété dans le plan HACCP, par exemple les seuils concernant les additifs alimentaires, les critères microbiologiques réglementaires, les résidus de médicaments vétérinaires autorisés, et les durées et températures des traitements thermiques prévus par les autorités compétentes.</u></p>	<p>États-Unis d'Amérique Déplacé à partir du paragraphe 149. L'expression « veterinary drug residues » en anglais est davantage conforme à la terminologie du Codex. [NaT : cette proposition de modification n'a pas d'incidence sur la version française.]</p>
<p>Si la mesure de maîtrise peut être mise en oeuvre à l'étape analysée, mais peut également être utilisée à une étape ultérieure du processus, ou s'il existe une autre mesure de maîtrise pour le danger en question à une étape ultérieure, l'étape analysée ne devrait doit pas être considérée comme CCP. (En règle générale, le CCP devrait doit constituer la dernière étape où la mesure de maîtrise peut maîtriser efficacement le danger visé)</p>	<p>Colombie</p>
<p>Les seuils critiques des mesures de maîtrise à chaque CCP devraient être spécifiés et validés de manière scientifique afin de démontrer qu'elles permettent de maîtriser les dangers à un niveau acceptable si elles sont mises en oeuvre correctement⁹. La validation des mesures de maîtrise et de leurs seuils critiques est effectuée pendant l'élaboration du plan HACCP et pourrait inclure un examen de la littérature scientifique, l'utilisation de modèles mathématiques, la réalisation d'études de validation et/ou l'utilisation de directives élaborées par des sources faisant autorité. <u>Lorsque ces alternatives sont utilisées, il est recommandé de procéder à une vérification de la capacité de l'exploitant du secteur alimentaire à mettre en oeuvre ces mesures en bonne et due forme</u>, les exploitants n'étant pas toujours tenus de commander eux-mêmes les études de validation des seuils critiques. Ceux-ci pourraient se fonder sur la littérature existante, les réglementations ou les directives émanant d'autorités compétentes ou sur des études menées à bien par des tiers, par exemple des études réalisées par un fabricant de matériel en vue de déterminer la durée, la température et l'épaisseur de couche adéquates pour la torréfaction à sec des fruits à coque. La validation des mesures de maîtrise est décrite plus en détail dans le document <i>Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire</i> (CXG 69 – 2008).</p>	<p>Chili En raison de la taille ou d'autres aspects qui ne sont pas toujours validés, les mesures tirées de la littérature fonctionnent de la même manière dans tous les cas de figure.</p>
<p>Les seuils critiques des mesures de maîtrise à chaque CCP devraient être spécifiés et validés de manière scientifique afin de démontrer qu'elles permettent de maîtriser les dangers à un niveau</p>	<p>FIL Ce texte est plus large que la validation des seuils critiques. Étant donné que le titre de la section 3.8 porte sur les seuils critiques,</p>

acceptable si elles sont mises en œuvre correctement ⁹ ...	nous suggérons d'inclure une section à part entière sur la validation et d'y déplacer ce texte (c'est-à-dire une nouvelle section avec son propre titre « 3.11bis Validation des mesures de maîtrise »). Voir commentaire plus bas.
Les seuils critiques des mesures de maîtrise à chaque CCP devraient être spécifiés et validés de manière scientifique afin de démontrer qu'elles permettent de maîtriser les dangers à un niveau acceptable si elles sont mises en œuvre correctement ⁹ . La validation des mesures de maîtrise et de leurs seuils critiques est effectuée pendant l'élaboration du plan HACCP et pourrait inclure un examen de la littérature scientifique, l'utilisation de modèles mathématiques, la réalisation d'études de validation et/ou l'utilisation de directives élaborées par des sources faisant autorité. Les exploitants du secteur alimentaire ne seront pas toujours tenus de commander eux-mêmes les études de validation des seuils critiques. Ceux-ci pourraient se fonder sur la littérature existante, les réglementations ou les directives émanant d'autorités compétentes ou sur des études menées à bien par des tiers, par exemple des études réalisées par un fabricant de matériel en vue de déterminer la durée, la température et l'épaisseur de couche adéquates pour la torréfaction à sec des fruits à coque. La validation des mesures de maîtrise est décrite plus en détail dans le document Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire (CXG 69 – 2008).	Brésil
Les seuils critiques des mesures de maîtrise à chaque CCP devraient être spécifiés et validés de manière scientifique afin de démontrer qu'elles permettent de maîtriser les dangers à un niveau acceptable si elles sont mises en œuvre correctement ⁹ ... La validation des mesures de maîtrise est décrite plus en détail dans le document <i>Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire</i> (CXG 69 – 2008)	États-Unis d'Amérique Les termes « further » et « more fully » étaient redondants (en anglais). [NdT : ce commentaire n'a pas d'incidence sur la version française.]
Les seuils critiques sont des valeurs établissant si un CCP est maîtrisé ; ils peuvent donc servir à séparer les produits acceptables des produits non acceptables. Ces seuils critiques devraient être mesurables ou observables...Une non-conformité avec un <u>à un écart du</u> seuil critique indique une forte probabilité que des aliments potentiellement préjudiciables à la santé aient été produits.	Honduras Nous suggérons d'ajouter la notion d'écart, en tenant compte du concept contenu dans les définitions du document et qui concerne particulièrement les seuils critiques.
Les seuils critiques sont des valeurs établissant si un CCP est maîtrisé ; ils peuvent donc servir à séparer les produits acceptables des produits non acceptables. Ces seuils critiques devraient <u>doivent</u> être mesurables ou observables. Dans certains cas, plusieurs paramètres peuvent présenter un seuil critique pour une étape donnée (par exemple, les traitements thermiques comportent généralement des seuils critiques pour la durée et la température)...	Colombie
Les seuils critiques des mesures de maîtrise à chaque CCP devraient <u>doivent</u> être spécifiés et validés de manière scientifique afin de démontrer qu'elles permettent de maîtriser les dangers à un niveau acceptable si elles sont mises en œuvre correctement ⁹ . La validation des mesures de maîtrise et de leurs seuils critiques est effectuée pendant l'élaboration du plan HACCP et pourrait inclure un examen de la littérature scientifique, l'utilisation de modèles mathématiques, la réalisation d'études de validation et/ou l'utilisation de directives élaborées par des sources faisant autorité. Les exploitants du secteur alimentaire ne seront pas toujours tenus de commander eux-mêmes les études de validation des seuils critiques. Ceux-ci pourraient se fonder sur la littérature existante, les réglementations ou les directives émanant d'autorités compétentes ou sur des études menées à bien par des tiers, par exemple des études réalisées par un fabricant de matériel en vue de déterminer la durée, la température et l'épaisseur de couche adéquates pour la torréfaction à sec des fruits à coque. La validation des mesures de maîtrise est décrite plus en détail dans le document <i>Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire</i> (CXG 69 – 2008)	Colombie

<p>Lorsque les seuils critiques ont été fixés à l'aide d'orientations HACCP élaborées avec toute la compétence requise d'experts, et non de l'équipe HACCP, il importe de veiller à ce que ces seuils s'appliquent pleinement à l'opération, au produit ou au groupe de produits en question.</p>	<p>Brésil Justification: Par souci de cohérence, le Brésil suggère que la validation soit incluse sous un point ultérieur, portant sur l'ensemble des étapes.</p>
<p>3.9 Mettre en place un système de surveillance pour chaque CCP (Étape 9 / Principe 4)</p>	
<p>La surveillance des CCP consiste à procéder à la mesure et à l'observation programmées d'un CCP à l'aune de ses seuils critiques. Les procédures appliquées doivent être en mesure de détecter toute perte de maîtrise au niveau du CCP. [NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française] De plus, la méthode et la fréquence de surveillance devraient <u>doivent</u> permettre de détecter rapidement toute défaillance de façon à respecter les seuils critiques, afin d'isoler et d'évaluer le produit de façon opportune. Dans la mesure du possible, il faudrait <u>faud</u> procéder à des ajustements de procédés lorsque les résultats de la surveillance indiquent une tendance à la perte de maîtrise au niveau d'un CCP. Ces ajustements devront être effectués avant qu'aucun écart ne survienne.</p>	<p>Colombie</p>
<p>La surveillance des CCP consiste à procéder à la mesure et à l'observation programmées d'un CCP à l'aune de ses seuils critiques. Les procédures appliquées doivent permettre de détecter toute perte de maîtrise <u>tout écart</u> au niveau du CCP. De plus, la méthode et la fréquence de surveillance devraient permettre de détecter rapidement toute défaillance de façon à respecter les seuils critiques, afin d'isoler et d'évaluer le produit de façon opportune. Dans la mesure du possible, il faudrait procéder à des ajustements de procédés lorsque les résultats de la surveillance indiquent une tendance à la perte de maîtrise à l'écart au niveau d'un CCP. Ces ajustements devront être effectués avant qu'aucun écart ne survienne.</p>	<p>ISO Une perte de maîtrise à un CCP a une définition spécifique: Elle est définie comme étant un écart.</p>
<p>Dans la mesure du possible, la surveillance des CCP devrait<u>doit</u> être continue. Les seuils critiques mesurables tels que la température et le temps de transformation peuvent souvent faire l'objet d'une surveillance continue. D'autres seuils critiques mesurables tels que la teneur en humidité et la concentration en agents de conservation ne peuvent pas être surveillés en continu. Les seuils critiques observables, comme le réglage d'une pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes font rarement l'objet d'une surveillance continue Si la surveillance n'est pas continue, les contrôles exercés devraient<u>doivent</u> alors être suffisamment fréquents pour garantir dans la mesure du possible que le seuil critique a été respecté et pour limiter la quantité de produit concerné par un écart. Les procédures de surveillance des CCP devraient <u>doivent</u> mesurer de détecter rapidement un écart par rapport au seuil critique afin de permettre d'isoler les produits touchés. On préfère souvent relever les paramètres physiques et chimiques plutôt que d'effectuer des analyses microbiologiques, car cette opération est rapide et permet souvent d'indiquer aussi le niveau de maîtrise des dangers microbiens associés au produit et/ou au procédé.</p>	<p>Colombie</p>
<p>Dans la mesure du possible, la surveillance des CCP devrait être continue. Les seuils critiques mesurables tels que des combinaisons de la température et du le temps <u>utilisés dans la</u> transformation peuvent souvent faire l'objet d'une surveillance continue.</p>	<p>Inde Dans le but d'éviter de recourir à un nouveau terme et de rendre le texte plus générique.</p>
<p>Siempre que sea posible, la vigilancia de los PCC debería ser continua. Les seuils critiques mesurables tels que la température et le temps de transformation peuvent souvent faire l'objet d'une surveillance continue. D'autres seuils critiques mesurables tels que la teneur en humidité et la concentration en agents de conservation ne peuvent pas être surveillés en continu. Les seuils</p>	<p>Honduras Nous suggérons d'ajouter à la fin du paragraphe : On préfère souvent relever les paramètres physiques et chimiques plutôt que d'effectuer des analyses microbiologiques,</p>

<p>critiques observables, comme le réglage d'une pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes font rarement l'objet d'une surveillance continue. Si la surveillance n'est pas continue, les contrôles exercés devraient alors être suffisamment fréquents pour garantir dans la mesure du possible que le seuil critique a été respecté et pour limiter la quantité de produit concerné par un écart. Les procédures de surveillance des CCP devraient être en mesure de détecter rapidement un écart par rapport au seuil critique afin de permettre d'isoler les produits touchés. On préfère souvent relever les paramètres physiques et chimiques plutôt que d'effectuer des analyses microbiologiques, car cette opération est rapide et permet souvent d'indiquer aussi le niveau de maîtrise des dangers microbiens associés au produit et/ou au procédé.</p>	<p>car cette opération est rapide et permet souvent d'indiquer aussi le niveau de maîtrise des dangers microbiens associés au produit et/ou au procédé, la vérification et validation.</p>
<p>Dans la mesure du possible, la surveillance des CCP devrait être continue. Les seuils critiques mesurables tels que la température et le temps de transformation peuvent souvent faire l'objet d'une surveillance continue. D'autres seuils critiques mesurables tels que la teneur en humidité, le pH et la concentration en agents de conservation <u>la valeur aw</u> ne peuvent pas être surveillés en continu. Les seuils critiques observables, comme le réglage d'une pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes font rarement l'objet d'une surveillance continue...</p>	<p>Japon Par souci de cohérence avec les exemples figurant dans le tableau comparatif à l'annexe 1.</p>
<p>Dans la mesure du possible, la surveillance des <u>Les procédures de surveillance des</u> CCP devrait être continue <u>devraient être en mesure de détecter rapidement un écart par rapport au seuil critique afin de permettre d'isoler les produits touchés.</u> Les seuils critiques mesurables tels que la température et le temps de transformation peuvent souvent faire l'objet d'une surveillance continue, <u>alors que d'autres mesures de maîtrise ne le peuvent pas.</u> D'autres seuils critiques mesurables tels que la teneur en humidité La méthode et la concentration en agents de conservation ne peuvent pas être surveillés en continu. <u>Les seuils critiques observables, la fréquence de la surveillance des CCP devraient prendre en compte la nature de l'écart, comme (temporaire ou permanent, par exemple le réglage d'une pompe, une chute de la température ou l'application un tamis cassé) et la de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes font rarement l'objet d'une surveillance continue</u> <u>vitesse de leur survenue (chute rapide de la température lors de la pasteurisation ou lente augmentation de la température lors d'un entreposage réfrigéré).</u> Si la surveillance n'est pas continue, <u>les mesures correctives doivent inclure tous les produits fabriqués après les derniers résultats positifs de la surveillance</u> les contrôles exercés devraient alors être suffisamment fréquents pour garantir dans la mesure du possible que le seuil critique a été respecté et pour limiter la quantité de produit concerné par un écart. <u>Les procédures de</u> La surveillance des CCP devraient être en mesure de détecter rapidement un écart par rapport au seuil critique afin de permettre d'isoler les produits touchés. <u>On préfère souvent relever les</u> paramètres physiques et chimiques <u>plutôt que d'effectuer des analyses microbiologiques, car cette opération</u> est rapide et permet souvent d'indiquer aussi le niveau de maîtrise des dangers microbiens associés au produit et/ou au procédé. <u>En plus de la surveillance, des analyses microbiologiques peuvent être effectuées pour vérifier la sûreté du produit.</u></p>	<p>ISO</p> <ul style="list-style-type: none"> Le principe premier est la détection et la correction rapides d'un écart, ce qui devrait être mentionné en premier. Il peut être problématique de lister des mesures spécifiques en tant que CCP, en particulier la teneur en humidité, la concentration en agents de conservation, l'application d'un étiquetage correct, les informations concernant les allergènes. Ces éléments sont typiquement traités comme étant des programmes prérequis ou des BPH avec une attention accrue. En ce qui concerne la référence aux informations concernant les allergènes comme étant un CCP - voir notre commentaire au paragraphe 118. une formulation plus générique serait préférable (voir le texte proposé ci-dessous) La surveillance relève d'observations ou de mesures des critères des mesures de maîtrise pour évaluer les mesures de maîtrise en fonction de leurs seuils critiques. L'échantillonnage est atypique en tant que surveillance; l'échantillonnage est typique en tant que vérification pour évaluer des produits en fonction des niveaux acceptables pour un danger. Nous ne devrions pas mentionner l'échantillonnage comme exemple pour la surveillance.
<p>Dans la mesure du possible, la surveillance de <u>Les procédures de surveillance des</u> CCP devrait être continue <u>devraient être en mesure de détecter rapidement un écart par rapport au seuil critique afin de permettre d'isoler les produits touchés.</u> Les seuils critiques mesurables tels que la température et le temps de transformation peuvent souvent faire l'objet d'une surveillance continue. D'autres seuils critiques mesurables tels que la teneur en humidité et la concentration en agents de conservation ne peuvent pas être surveillés en continu. <u>Les seuils critiques observables, comme le réglage d'une</u></p>	<p>ISO La surveillance est une observation ou une mesure des paramètres de maîtrise afin d'évaluer des mesures de maîtrise en fonction de leurs limites critiques. L'échantillonnage est atypique en tant que surveillance; l'échantillonnage est typique en tant que vérification pour évaluer</p>

<p>pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes font rarement l'objet d'une surveillance continue alors que d'autres mesures de maîtrise ne le peuvent pas. Si la surveillance n'est pas continue, La méthode et la fréquence de la surveillance des les contrôles exercés devraient alors être suffisamment fréquents pour garantir dans la mesure du possible que le seuil critique a été respecté et pour limiter la quantité de produit concerné par un écart. Les procédures de surveillance des CCP devraient être en mesure de détecter rapidement un écart par rapport prendre en compte la au seuil critique afin de permettre d'isoler les produits touchés. nature de l'écart (temporaire ou permanent, par exemple On préfère souvent relever les paramètres physiques et chimiques plutôt que d'effectuer des analyses microbiologiques, car cette opération est rapide et permet souvent d'indiquer aussi le niveau de maîtrise des dangers microbiens associés au une chute de la température ou un tamis cassé) et la vitesse de leur survenue (chute rapide de la température lors de la pasteurisation ou lente augmentation de la température lors d'un entreposage réfrigéré). Si la surveillance n'est pas continue, les mesures correctives doivent inclure tous les produits fabriqués après les derniers résultats positifs de la surveillance produit et/ou au procédé.</p>	<p>des produits en fonction des niveaux acceptables pour un danger. Nous ne devrions pas mentionner l'échantillonnage comme exemple pour la surveillance.</p> <p>Le principe premier est la détection et la correction rapides d'un écart, ce qui devrait être mentionné en premier.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il peut être problématique de lister des mesures spécifiques en tant que CCP, en particulier la teneur en humidité, la concentration en agents de conservation, l'application d'un étiquetage correct, les informations concernant les allergènes. Ces éléments sont typiquement traités comme étant des programmes prérequis ou des BPH avec une attention accrue. En ce qui concerne la référence aux informations concernant les allergènes comme étant un CCP - voir notre commentaire au paragraphe 118. • Une rédaction plus générique serait préférable (voir le texte proposé si-dessous).
<p>Dans la mesure du possible, la surveillance des CCP devrait être continue. Les seuils critiques mesurables tels que la température et le temps de transformation peuvent souvent faire l'objet d'une surveillance continue. D'autres seuils critiques mesurables tels que la teneur en humidité et la concentration en agents de conservation ne peuvent pas être surveillés en continu. Les seuils critiques observables, comme le réglage d'une pompe ou l'application de la bonne étiquette portant les renseignements adéquats concernant les allergènes font rarement l'objet d'une surveillance continue. Si la surveillance n'est pas continue, les contrôles exercés devraient alors être suffisamment fréquents pour garantir dans la mesure du possible que le seuil critique a été respecté et pour limiter la quantité de produit concerné par un écart. Les procédures de surveillance des CCP devraient être en mesure de détecter rapidement un écart par rapport au seuil critique afin de permettre d'isoler les produits touchés. On préfère souvent relever les paramètres physiques et chimiques plutôt que d'effectuer des analyses microbiologiques, car cette opération est rapide et permet souvent d'indiquer aussi le niveau de maîtrise des dangers microbiens associés au produit et/ou au procédé.</p>	<p>États-Unis d'Amérique</p> <p>Cela répète essentiellement ce qui est dit dans une phrase du paragraphe 167 (« De plus, la méthode et la fréquence de surveillance devraient permettre de détecter rapidement toute défaillance de façon à respecter les seuils critiques, afin d'isoler et d'évaluer le produit de façon opportune. »)</p>
<p>Le personnel qui effectue la surveillance devrait<u>doit</u> être informé des mesures appropriées à prendre lorsque la surveillance révèle que des mesures sont nécessaires. Les données obtenues doivent<u>doit</u> 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.</p>	<p>Colombie</p>
<p>Tous les enregistrements et documents associés à la surveillance de CCP devraient<u>doivent</u> être signés ou paraphés par la personne réalisant la surveillance</p>	<p>Colombie</p>
<p>Le personnel qui effectue la surveillance devrait être informé des mesures appropriées à prendre lorsque la surveillance révèle <u>un écart nécessitant une mesure corrective</u>. que des mesures sont nécessaires. Les données obtenues devraient 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.</p>	<p>ISO</p>
<p>Le personnel qui effectue la surveillance devrait être informé des mesures appropriées à prendre lorsque la surveillance révèle <u>un écart que des mesures sont nécessaires</u>. Les données obtenues devraient être évaluées par une personne expressément désignée à cette fin et possédant les</p>	<p>Japon Par souci de cohérence avec le paragraphe 171.</p>

connaissances et l'autorité nécessaires pour mettre en œuvre, au besoin, des mesures correctives.	
Lorsque les seuils critiques ont été fixés à l'aide d'orientations HACCP élaborées avec toute la compétence requise d'experts, et non de l'équipe HACCP, il importe de veiller à ce que ces seuils s'appliquent pleinement à l'opération, au produit ou au groupe de produits en question. [NdT : correction ne s'appliquant pas à la version française]	Colombie
3.10 PRENDRE DES MESURES CORRECTIVES (ÉTAPE 10 / PRINCIPE 5)	
	Canada Supprimer les majuscules dans le titre par cohérence avec les autres sections.
Des mesures correctives spécifiques écrites devraient doivent être prévues pour chaque CCP dans le cadre du système HACCP afin de permettre une rectification efficace des écarts, le cas échéant. Lorsque des seuils critiques aux CCP sont surveillés en continu et qu'un écart survient, tout aliment produit au moment de l'écart est potentiellement préjudiciable à la santé. En cas d'écart par rapport à un seuil critique dans le cadre d'une surveillance non continue, l'exploitant du secteur alimentaire devrait doit identifier les produits susceptibles d'être concernés par cet écart.	Colombie
Des mesures correctives spécifiques écrites devraient être prévues pour chaque CCP dans le cadre du système HACCP afin de permettre une rectification efficace des écarts, le cas échéant. Lorsque des seuils critiques aux CCP sont surveillés en continu et qu'un écart survient, tout aliment produit au moment de l'écart est potentiellement préjudiciables à la santé. En cas d'écart par rapport à un seuil critique dans le cadre d'une surveillance non continue, l'exploitant du secteur alimentaire devrait identifier les lots de les produits susceptibles d'être concernés par cet écart.	États-Unis d'Amérique
Les mesures correctives prises lorsque survient un écart devraient doivent ensuite garantir que le CCP a été maîtrisé et que les aliments potentiellement préjudiciables à la santé sont manipulés de manière appropriée et ne sont pas accessibles aux consommateurs. Elles devraient doivent également inclure l'isolement du produit affecté et l'analyse de sa sécurité sanitaire pour en garantir l'élimination appropriée.	Colombie
Les mesures correctives prises lorsque survient un écart devraient ensuite garantir que le CCP a été maîtrisé ramené en-deçà des seuils critiques et que les aliments potentiellement préjudiciables à la santé sont manipulés de manière appropriée et ne sont pas accessibles aux consommateurs. Elles devraient également inclure l'isolement du produit affecté et l'analyse de sa sécurité sanitaire pour en garantir l'élimination appropriée.	ISO
Les mesures correctives prises lorsque survient un écart devraient ensuite garantir que le CCP a été maîtrisé ramené en-deçà des seuils critiques et que les aliments potentiellement préjudiciables à la santé sont manipulés de manière appropriée et ne sont pas accessibles aux consommateurs. Elles devraient également inclure l'isolement du produit affecté et l'analyse de sa sécurité sanitaire pour en garantir l'élimination appropriée.	Japon Par souci de clarté.
Il peut être nécessaire de recourir à des experts externes pour mener des évaluations de la sécurité sanitaire des produits en cas d'écart. Dans certains cas, l'évaluation peut révéler que le produit est sûr et peut être mis en circulation. Dans d'autres cas, il est possible de définir que le produit peut être retraité (par exemple, pasteurisé) ou détourné vers un autre usage. Dans d'autres cas, la destruction du produit pourrait s'avérer nécessaire (par exemple, contamination par l'entérotoxine <i>Staphylococcus</i>). Le cas échéant, une analyse des causes originelles devrait doit être réalisée pour identifier et corriger la source de l'écart afin de réduire au minimum le risque qu'un tel écart se	Colombie

reproduise. Une analyse des causes profondes permettrait d'identifier une raison de l'écart qui limite ou augmente le nombre de produits concernés par un écart.	
Les détails concernant les mesures correctives, y compris la cause de l'écart et les mesures d'élimination du produit devraient doivent être consignés dans les enregistrements HACCP. Un examen périodique des mesures correctives devrait doit être effectué pour identifier les tendances et pour garantir l'efficacité des mesures correctives.	Colombie
3.11 Instaurer et des procédures de vérification (Étape 11 / Principe 6)	
3.11 Instaurer et des procédures de vérification (Étape 11 / Principe 6)	Canada Supprimer un mot superflu résultant du suivi des modifications
3.11 Instaurer et des procédures de vérification (Étape 11 / Principe 6) La validation devrait également être incluse sous le principe 6. Nous proposons également de conserver les paragraphes liés à la validation sous cette étape / ce principe.	Inde La validation n'est pas limitée exclusivement aux seuils critiques. Les mesures de maîtrise et le système HACCP dans son ensemble doivent être validés. La validation a pour but l'efficacité. Ainsi, il serait plus approprié de la placer sous le principe 6. La validation est également effectuée au cours du développement du système, ainsi qu'après la mise en œuvre, alors que la vérification n'intervient qu'après la mise en œuvre. C'est pourquoi nous proposons de la conserver sous le chapitre 6.
3.11 Instaurer Validation du plan HACCP et établissement des procédures de vérification (Étape 11/Principe 6)	Brésil
Instaurer des procédures de validation et vérification (Étape 11 / Principe 6)	Pérou Le terme validation doit être ajouté avant la vérification, ce dernier pas étant effectué postérieurement, ce qui permet de déterminer si le plan HACCP est efficace et approprié.
Des procédures de vérification devraient être établies afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement. Celles-ci incluent des procédures visant à vérifier que le plan HACCP est suivi et que les dangers sont maîtrisés de façon continue, ainsi que des procédures mettant en évidence que les mesures de maîtrise permettent de maîtriser les dangers comme prévu. La vérification inclut aussi l'examen de l'adéquation du système HACCP de façon périodique et, le cas échéant, lorsque des changements surviennent.	Canada La dernière partie de ce paragraphe porte sur la validation (voir la définition: « Obtention de preuves selon lesquelles une mesure de maîtrise (...) permet de maîtriser le danger en atteignant un résultat spécifique. »), et non pas sur la vérification.
Des procédures de vérification devraient être établies afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement. Celles-ci incluent des procédures visant à vérifier que le plan HACCP est suivi et que les dangers sont maîtrisés de façon continue, ainsi que des procédures mettant en évidence que les mesures de maîtrise permettent de maîtriser maîtrisent effectivement les dangers comme prévu. La vérification inclut aussi l'examen de l'adéquation du système HACCP de façon périodique et, le cas échéant, lorsque des changements surviennent.	ISO L'évaluation des capacités est effectuée par la validation qui évalue la maîtrise des dangers. La vérification évalue l'efficacité des mesures de maîtrise, ce qui comprend la maîtrise des dangers ainsi que la maîtrise des écarts au moyen de la surveillance et d'actions correctives.
Un exploitant du secteur alimentaire qui produit, entrepose ou manipule des aliments doit disposer d'une description de l'aliment. Les produits pourront être décrits individuellement ou collectivement de manière à ne pas compromettre la prise de conscience perception des dangers ou de tout autre facteur comme la salubrité des produits conformément à l'utilisation prévue. Le regroupement de produits pourra se faire sur la base d'intrants et d'ingrédients, de caractéristiques du produit (par exemple, pH ou activité de l'eau (aw)), d'étapes de processus et/ou d'une utilisation prévue équivalents.	Argentine

<p>Des procédures de vérification devraient être établies afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement. Celles-ci incluent des procédures visant à vérifier que le plan HACCP est suivi et que les dangers sont maîtrisés de façon continue, ainsi que des procédures mettant en évidence que les mesures de maîtrise permettent de maîtriser les dangers comme prévu. La vérification inclut aussi l'examen de l'adéquation du système HACCP de façon périodique et, le cas échéant, lorsque des changements surviennent.</p> <p><u>175a. Premièrement, la validation du plan HACCP est requise: identification des dangers, points critiques pour la maîtrise, seuils critiques, mesures de maîtrise, fréquence et méthode de surveillance des CCP, actions correctives, fréquence et méthode de vérification et type d'informations à enregistrer.</u></p> <p><u>175b. La validation pourrait inclure un examen de la littérature scientifique, l'utilisation de modèles mathématiques, la réalisation d'études de validation et/ou l'utilisation d'orientations élaborées par des sources faisant autorité.</u></p> <p><u>175c. La validation des mesures de maîtrise et de leurs seuils critiques est effectuée pendant l'élaboration du plan HACCP. Les exploitants du secteur alimentaire ne seront pas toujours tenus de commander eux-mêmes les études de validation des seuils critiques. Ceux-ci pourraient se fonder sur la littérature existante, les réglementations ou les directives émanant d'autorités compétentes ou sur des études menées à bien par des tiers, par exemple des études réalisées par un fabricant de matériel en vue de déterminer la durée, la température et l'épaisseur de couche adéquates pour la torréfaction à sec des fruits à coque. La validation des mesures de maîtrise est décrite plus en détail dans le document Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire (CXG 69-2008).</u></p> <p><u>175d. Lorsque les seuils critiques ont été fixés à l'aide d'orientations HACCP élaborées avec toute la compétence requise d'experts, et non de l'équipe HACCP, il importe de veiller à ce que ces seuils s'appliquent pleinement à l'opération, au produit ou au groupe de produits en question.</u></p> <p><u>175e. Après la validation, des procédures devraient être établies afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement. Celles-ci incluent des procédures visant à vérifier que le plan HACCP est suivi et que les dangers sont maîtrisés de façon continue, ainsi que des procédures mettant en évidence que les mesures de maîtrise permettent de maîtriser les dangers comme prévu. La vérification inclut aussi l'examen de l'adéquation du système HACCP de façon périodique et, le cas échéant, lorsque des changements surviennent.</u></p>	<p>Brésil</p>
<p>Des procédures de vérification devraient <u>doivent</u> être établies afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement. Celles-ci incluent des procédures visant à vérifier que le plan HACCP est suivi et que les dangers sont maîtrisés de façon continue, ainsi que des procédures mettant en évidence que les mesures de maîtrise permettent de maîtriser les dangers comme prévu. La vérification inclut aussi l'examen de l'adéquation du système HACCP de façon périodique et, le cas échéant, lorsque des changements surviennent.</p>	<p>Colombie</p>
<p>Lors de la mise en œuvre initiale du système HACCP et après l'établissement de procédures de vérification, des preuves devraient <u>doivent</u> être recueillies en activité pour vérifier que les dangers peuvent être systématiquement maîtrisés dans des conditions de production.</p>	<p>Colombie</p>
<p>Des activités de vérification devraient <u>doivent</u> être effectuées régulièrement pour que le système HACCP soit mis en œuvre comme prévu et continue de fonctionner efficacement. On peut avoir recours à la vérification, qui comprend les observations, l'audit (interne et externe), l'étalonnage, les</p>	<p>Colombie</p>

<p>prélèvements et les analyses et la revue des enregistrements, pour déterminer si le système HACCP fonctionne correctement et comme prévu. Voici quelques exemples de procédures de vérification :</p>	
<p>Les mesures de vérification devraient comprendre un examen exhaustif (par exemple, nouvelle analyse ou audit) du système HACCP de façon périodique, le cas échéant, ou lorsque des changements se produisent afin de confirmer l'efficacité de tous les éléments du système HACCP. Cet examen du système HACCP devrait confirmer que les dangers significatifs appropriés ont été identifiés, que les mesures de maîtrise et les seuils critiques permettent de maîtriser les dangers, que les activités de surveillance et de vérification sont effectuées conformément au plan et permettent d'identifier les écarts, et que les mesures correctives peuvent être utilisées pour les écarts qui se sont produits. Cet examen peut être réalisé par des personnes au sein de l'entreprise alimentaire ou par des experts externes.</p> <p>3.11BIS VALIDATION (ETAPE 12/PRINCIPE 3)</p> <p>180bis. La validation des mesures de maîtrise et de leurs seuils critiques est effectuée pendant l'élaboration du plan HACCP et pourrait inclure un examen de la littérature scientifique, l'utilisation de modèles mathématiques, la réalisation d'études de validation et/ou l'utilisation de directives élaborées par des sources faisant autorité. Les exploitants du secteur alimentaire ne seront pas toujours tenus de commander eux-mêmes les études de validation des seuils critiques. Ceux-ci pourraient se fonder sur la littérature existante, les réglementations ou les directives émanant d'autorités compétentes ou sur des études menées à bien par des tiers, par exemple des études réalisées par un fabricant de matériel en vue de déterminer la durée, la température et l'épaisseur de couche adéquates pour la torréfaction à sec des fruits à coque. La validation des mesures de maîtrise est décrite plus en détail dans le document Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire (CXG 69 – 2008).</p> <p>181bisbis En plus de l'obtention de preuves indiquant que la combinaison de mesures de maîtrise permet de maîtriser les dangers, la validation inclut également l'obtention de preuves lors de la mise en œuvre initiale du système HACCP afin de montrer que les dangers peuvent être systématiquement maîtrisés dans des conditions de production.</p>	<p>FIL</p> <p>Comme suggéré dans notre commentaire relatif au paragraphe 165, nous recommandons de traiter de la validation dans une section à part entière.</p> <p>Le paragraphe 180bis suggéré est un copier-coller du texte figurant au paragraphe 165, alors que le texte du paragraphe 180bisbis a été restauré, après avoir été supprimé d'une version précédente de ce document (paragraphe 170 de la version datée du 28 mai 2019).</p>
<p>Les mesures de vérification devraient comprendre un examen exhaustif (par exemple, nouvelle analyse ou audit) du système HACCP de façon périodique, le cas échéant, ou lorsque des changements se produisent afin de confirmer l'efficacité de tous les éléments du système HACCP. Cet examen du système HACCP devrait confirmer que les dangers significatifs appropriés ont été identifiés, que les mesures de maîtrise et les seuils critiques permettent de maîtriser les dangers, que les activités de surveillance et de vérification sont effectuées conformément au plan et permettent d'identifier les écarts, et que les mesures correctives peuvent être utilisées pour les écarts qui se sont produits. <u>L'examen inclut également la confirmation que plusieurs activités de vérification ont été effectuées comme prévu.</u> Cet examen peut être réalisé par des personnes au sein de l'entreprise alimentaire ou par des experts externes.</p>	<p>ISO</p> <p>La surveillance devrait être capable de détecter des écarts, ce qui n'est pas le cas de la vérification. La vérification peut détecter une perte de maîtrise, ce qui est un concept plus large que celui de la détection d'un écart grâce à la surveillance. Et ... la vérification ne peut pas comprendre un examen de la vérification.</p>
<p>Les mesures de vérification devraient comprendre un examen exhaustif (par exemple, nouvelle analyse ou audit) du système HACCP de façon périodique, le cas échéant, ou lorsque des changements se produisent afin de confirmer l'efficacité de tous les éléments du système HACCP. Cet examen du système HACCP devrait confirmer que les dangers significatifs appropriés ont été identifiés, que les mesures de maîtrise et les seuils critiques permettent de maîtriser les dangers, que les activités de surveillance et de vérification sont effectuées conformément au plan et permettent d'identifier les écarts, et que les mesures correctives peuvent être utilisées pour les écarts qui se sont</p>	<p>Japon</p> <p>Pour éviter toute confusion Selon la rédaction initiale, les activités de vérifications pourraient identifier des écarts.</p>

produits, <u>et que les activités de vérification sont menées conformément au plan</u> . Cet examen peut être réalisé par des personnes au sein de l'entreprise alimentaire ou par des experts externes.	
Les mesures de vérification devraient comprendre un examen exhaustif (par exemple, nouvelle analyse ou audit) du système HACCP de façon périodique, le cas échéant, ou lorsque des changements se produisent afin de confirmer l'efficacité de tous les éléments du système HACCP... <u>180b. Tout changement dans le processus de production requiert une révision automatique du plan HACCP et sa validation subséquente. De la même manière, tout changement dans le plan HACCP (même sans modification du processus de production), comme un changement d'une mesure de maîtrise ou d'une mesure corrective, nécessite une validation ultérieure.</u>	Brésil Justification: L'élément validation devrait inclure, en plus de la validation des seuils critiques, la validation du plan HACCP dans son ensemble. Par conséquent, les paragraphes ont été remaniés / reformulés pour inclure cette exigence.
La vérification devrait <u>doit</u> 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.	Colombie
De tels contrôles devraient <u>doivent</u> être suffisamment fréquents pour confirmer le bon fonctionnement du système HACCP. La vérification de la mise en oeuvre des mesures de maîtrise devrait <u>doit</u> être effectuée à une fréquence suffisante pour déterminer que le plan HACCP est mis en oeuvre correctement.	Colombie
Les mesures de vérification devraient <u>doivent</u> comprendre un examen exhaustif (par exemple, nouvelle analyse ou audit) du système HACCP de façon périodique, le cas échéant, ou lorsque des changements se produisent afin de confirmer l'efficacité de tous les éléments du système HACCP. Cet examen du système HACCP devrait <u>doit</u> confirmer que les dangers significatifs appropriés ont été identifiés, que les mesures de maîtrise et les seuils critiques permettent de maîtriser les dangers, que les activités de surveillance et de vérification sont effectuées conformément au plan et permettent d'identifier les écarts, et que les mesures correctives peuvent être utilisées pour les écarts qui se sont produits. Cet examen peut être réalisé par des personnes au sein de l'entreprise alimentaire ou par des experts externes.	Colombie
La tenue de registres précis et rigoureux est indispensable à l'application du système HACCP. Les procédures HACCP devraient <u>doivent</u> 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.	Colombie
validation des seuils critiques <u>et mesures de maîtrise</u> et	FIL Par souci de de cohérence avec d'autres parties du texte
Annexe 1 – Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples <u>dans le cadre d'un système HACCP</u>	Argentine
Annexe 1 – Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples <u>Titre de la première colonne: Programmes prérequis, y compris BPH dans cette colonne pour le champ d'application: Conditions générales et activités de maintien de l'hygiène, ce qui comprend la création d'un environnement (à l'extérieur et à l'intérieur de l'entreprise alimentaire) garantissant la production d'aliments sûrs et propres à la consommation, et qui</u>	FIL Il n'a pas été possible d'insérer les changements directement dans le tableau. C'est pourquoi les changements proposés sont résumés ici. Pour assurer la cohérence avec le reste du document et la définition des BPH.

<p><u>posent les bases pour la mise en oeuvre d'un système HACCP.</u></p>	
<p>Annexe 1 – Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples. <u>Annexe 1 - Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples</u> Premier commentaire ISO à l'Annexe 1 Champ d'application - colonne de droite <u>Spécifiques de certaines étapes du processus de production et d'un produit ou d'un groupe de produits, et nécessaires pour éliminer ou limiter à un niveau acceptable un danger défini comme significatif lors de l'analyse des dangers.</u></p> <p><u>Commentaire ISO : Selon l'arbre de décision et les définitions d'un CCP et d'une mesure de maîtrise, cette phrase devrait également inclure la prévention d'un danger.</u></p> <p><u>Rédaction proposée :</u> <u>Spécifiques de certaines étapes du processus de production et d'un produit ou d'un groupe de produits, et nécessaires pour prévenir, éliminer ou limiter à un niveau acceptable un danger défini comme significatif lors de l'analyse des dangers.</u></p> <p><u>Deuxième commentaire ISO à l'Annexe 1</u> <u>Annexe 1 - Quand les identifier - colonne de droite</u> <u>Après réalisation d'une analyse des dangers, pour chaque danger identifié comme significatif, des mesures de maîtrise sont établies à des étapes (CCP) où une perte de maîtrise entraînerait la production d'aliments potentiellement préjudiciables à la santé.</u> <u>Commentaire ISO: une perte de maîtrise à un CCP est définie comme étant un « écart ».</u> <u>Rédaction proposée :</u> <u>Après réalisation d'une analyse des dangers, pour chaque danger identifié comme significatif, des mesures de maîtrise sont établies à des étapes (CCP) où leur absence ou un écart entraîneraient la production d'aliments potentiellement préjudiciables à la santé.</u></p> <p><u>Troisième commentaire ISO à l'Annexe 1</u> <u>Annexe 1 colonne de gauche : Validation de l'efficacité de la mesure</u> <u>Commentaire ISO : La validation évalue la capacité des mesures de maîtrise, l'efficacité étant évaluée au moyen de la vérification.</u> <u>Rédaction proposée</u> <u>Validation de la capacité de la mesure</u></p> <p><u>Quatrième commentaire ISO à l'Annexe 1</u> <u>Annexe 1 colonne de droite : Seuils critiques qui séparent produits acceptables et produits non acceptables aux CCP :</u> <u>Commentaire ISO : les seuils critiques ne définissent pas les produits acceptables; ils définissent l'application correcte d'une mesure de maîtrise. Il est important de faire un distinction entre « niveaux</u></p>	<p>IS</p>

<p><u>acceptables » et « seuils critiques ». Les niveaux acceptables sont liés à la concentration maximale de danger dans un certain produit; ils déterminent si un produit est sûr ou préjudiciable à la santé. Les seuils critiques sont liés à un ou plusieurs paramètres dans le cadre d'une mesure de maîtrise. Les seuils critiques définissent l'application correcte d'une mesure de maîtrise. Lorsque tous les paramètres de toutes les mesures de maîtrise d'une certain processus pour un produit donné respectent les seuils critiques, cela implique que les dangers se situeront à des niveaux acceptables et par conséquent que les produits sont sûrs.</u></p> <p><u>Rédaction proposée :</u></p> <p><u>Seuils critiques qui séparent les applications acceptables des applications non acceptables de mesures de maîtrise aux CCP :</u></p> <p><u>Cinquième commentaire ISO à l'Annexe 1</u></p> <p><u>Commentaire ISO : Au sein d'un système HACCP, en plus de la maîtrise des dangers avec des mesures de maîtrise, nous devrions également nous concentrer sur la maîtrise des écarts au moyen de la surveillance et d'actions correctives. Nous suggérons d'ajouter une ligne après le seuil critique qui serait consacrée aux écarts.</u></p> <p><u>Rédaction proposée :</u></p> <p><u>Première colonne :</u></p> <p><u>Ecart</u></p> <p><u>Deuxième colonne</u></p> <p><u>Les écarts peuvent nécessiter une évaluation de leur impact sur la sécurité du produit (par exemple, pertinence du nettoyage d'un matériel complexe, comme les trancheuses à viande).</u></p> <p><u>Troisième colonne :</u></p> <p><u>Un écart par rapport à un seuil critique indique qu'il est probable que le danger soit présent au-delà de ses niveaux acceptables et donc qu'un aliment préjudiciable a la santé ait été produit.</u></p>	
<p>Annexe 1 – Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples</p>	<p>Brésil Mesures de maîtrise appliquées aux CCP dans un système HACCP - Critères : Seuils critiques qui séparent produits acceptables et produits non acceptables aux CCP : • mesurable (par exemple, temps, température, pH, aw), ou • observable (par exemple, produit recouvert de glace)</p>
<p>Annexe 1 – Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples</p>	<p>Brésil Justification : Pour le Brésil, le premier exemple est mesurable car l'indicateur est la vitesse, le temps nécessaire pour parcourir une distance donnée.</p>
<p>Pour que le système HACCP puisse être efficacement mis en œuvre, il est essentiel de former le personnel des entreprises alimentaires, des services publics et des universités aux principes et aux</p>	<p>Colombie</p>

<p>applications d'un tel système. Afin de contribuer à la mise au point d'une formation spécifique à l'appui du système HACCP, il faudrait faul formuler des instructions et des procédures de travail définissant les différentes tâches des opérateurs chargés de chacun des points critiques pour la maîtrise. Des programmes de formation devraient doivent être mis sur pied pour aborder les concepts de façon adaptée aux connaissances et aux compétences du personnel suivant la formation. Ces programmes de formation devraient doivent être revus régulièrement et actualisés au besoin. Une nouvelle formation peut être requise dans le cadre des mesures correctives de certains écarts.</p>	
<p>Annexe 1 – Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples</p>	<p>Maroc le Maroc soutient le tableau de l'annexe 1 , car il facilitera la compréhension et la mise en œuvre en œuvre des exigences du document.</p>
<p>Annexe 1 – Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples.</p>	<p>Honduras Nous suggérons d'élargir ces directives pour différencier clairement les BPH des mesure de maîtrise appliquées aux CCP. Dans l'état actuel, le tableau ne fournit aucune directive pratique et facile à comprendre, susceptible de guider les exploitants du secteur alimentaire qui ne mettent pas en œuvre de plan HACCP, et qui ont des connaissances limitées du système à identifier ces différences dans le but de faciliter l'élaboration d'un plan HACCP.</p>
<p>Annexe 1 – Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples.</p>	<p>Uruguay Validation de l'efficacité de la mesure *Observation technique : Toute information utilisée comme référence doit être scientifiquement fondée, y compris les informations fournies par les fabricants de produits et matériels.</p>
<p>Annexe 1 – Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples.</p>	<p>Colombie Annexe 1 – Comparaison des BPH et des mesures de maîtrise appliquées aux CCP assortie d'exemples. Validation de l'efficacité de la mesure BPH Le cas échéant, et généralement....des fabricants. Les exploitants du secteur alimentaire doivent prouver qu'ils sont en mesure de suivre les instructions du fabricant. Validation de l'efficacité de la mesure Une validation devrait être effectuée (Directives relatives à la validation des mesures de maîtrise de la sécurité alimentaire (CAC/GL 69-2008).</p>
<p>Diagramme 1 – Séquence logique d'application du système HACCP</p>	<p>Japon Nous proposons les modifications suivantes à l'étape 6 pour davantage de clarté. Énumérer tous les dangers potentiels Procéder à une analyse des dangers et identifier les dangers</p>

	significatifs Envisager des mesures de maîtrise pour parer aux dangers significatifs
Diagramme 1 – Séquence logique d'application du système HACCP	Brésil 3 Déterminer son utilisation prévue ainsi que son utilisation raisonnablement prévisible
Diagramme 1 – Séquence logique d'application du système HACCP	Brésil Justification : Pour assurer la cohérence avec le changement suggéré au paragraphe 156
Diagramme 1 – Séquence logique d'application du système HACCP	États-Unis d'Amérique Réviser l'étape 8 comme suit: Fixer des seuils critiques validés pour chaque CCP Par souci de cohérence avec le principe 3 révisé.
Diagramme 2 – Exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers	Japon Nous proposons de procéder à la modification suivante pour la dernière partie de (3) : (3) Ce danger potentiel doit-il être couvert dans un plan HACCP (c'est-à-dire un danger significatif) ?
Diagramme 2 – Exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers	Thaïlande Les questions listées dans le tableau du diagramme 2 devraient être associées aux questions figurant dans le diagramme 1.
Diagramme 2 – Exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers	Brésil (3) Ce danger potentiel est-il un danger significatif et doit-il être couvert dans un plan HACCP ?
Diagramme 2 – Exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers	Brésil Justification : Si le danger doit être compris dans le plan HACCP, il est considéré comme étant un danger significatif. Cette modification apporte plus de clarté dans l'utilisation de la terminologie aux chapitres 1 et 2.
	Honduras Encadré 6 Identifier tous les dangers potentiels Procéder à une analyse des dangers Envisager des mesures de maîtrise
Diagramme 2 – Exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers	Nicaragua Le Nicaragua propose d'ajouter une colonne pour identifier si la phase concernée constitue ou moins un CCP.
Diagramme 2 – Exemple de feuille de travail pour l'analyse des dangers	Honduras Nous suggérons d'ajouter un exemple qui décrit réellement l'analyse des dangers, conformément à la section 3.6, paragraphes 155 à 157, car il manque des définitions telles que : dangers associés, probabilité de gravité, entre autres.
Diagramme 3 – Exemple d'arbre de décision pour identifier les CCP	Canada Nous suggérons d'élargir le titre de ce diagramme car il couvre

	<p>plus que l'identification des CCP.</p> <p>Diagramme 3 – « Exemple d'arbre de décision pour déterminer si un danger est maîtrisé par une BPH ou un CPP » ou « Exemple d'arbre de décision pour déterminer la manière dont un danger est maîtrisé »</p>
Diagram 3 – Example of Decision Tree to Identify CCPs	<p>Pérou</p> <p>Les BPH font partie des prérequis. Chaque fois que les programmes prérequis comprennent de bonnes pratiques de fabrication ou autres pratiques et procédés tels que la formation et la traçabilité, les bases pour l'application d'un système HACCP sont posées. Voir diagramme des opérations</p>
Diagramme 3 – Exemple d'arbre de décision pour identifier les CCP	<p>FoodDrinkEurope</p> <p>Il y a-t-il une flèche manquante de Q3 à « Yes » Que se passe-t-il si la réponse est « Non » à Q5 ? Boucle vers Q2b si la réponse est « Non » à Q5</p>
Diagramme 3 – Exemple d'arbre de décision pour identifier les CCP	<p>Chili</p> <p>Pour Q1, les programme prérequis devraient être remplacés par les BPH.</p>
Diagramme 3 – Exemple d'arbre de décision pour identifier les CCP	<p>FIL</p> <p>Commentaire sur la Question 1 : L'arbre de décision est conçu pour être appliqué à chaque étape du processus. Cependant, beaucoup de programmes prérequis ou BPH ne sont pas appliqués aux étapes du processus, mais ailleurs dans les installations. Par conséquent, inclure la partie qui traite de la nature des BPH n'a pas de sens. Les effets des BPH qui sont sujets à une attention accrue sont implicites dans la réponse à Q1. Donc, l'encadré suivant à Q1b devrait être remplacé par un texte à la teneur suivante: Les programmes prérequis sont suffisants pour maîtriser le danger. Alternativement, une approche où un « Non » à Q1 mène à une question Q1b demandant si une modification de la procédure/pratique d'une BPH (par exemple, la surveillance de la fréquence) résulterait en une maîtrise suffisante du danger.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Répondre OUI à cette question ramènerait ensuite l'utilisateur à Q1 (une boucle similaire à celle de Q2b) • Répondre NON à cette question conduirait l'utilisateur à Q2 <p>Commentaire 2 sur la Question 1 : Se référer aux dangers au pluriel étant donné que plusieurs dangers sont souvent présents à une étape de processus</p> <p>Commentaire sur la Question 3 : Il manque une flèche reliant Q2 à l'encadré OUI</p>

	<p>Commentaire sur la Question 5 : Remplacer « étape supplémentaire » par « autre étape » - voir notre commentaire sur le paragraphe 161</p>
<p>Diagramme 3 – Exemple d’arbre de décision pour identifier les CCP</p>	<p>ISO Premier commentaire ISO sur le diagramme 3 – Arbre de décision Supprimer Q1 – ne pas inclure les BPH dans l’arbre de décision HACCP En tant que représentants de l’ISO 22000 nous soutenons l’affirmation « Il est recommandé de favoriser l’application du système HACCP pour assurer la sécurité sanitaire des aliments » (CX/FH 19/51/6 Chapitre 2, 136). En même temps, nous réalisons que des parties importantes de la chaîne d’approvisionnement alimentaire mondiale – en particulier les entreprises de petite taille et peu développées – dépendent de l’application de BPH. À la lumière de cela, nous soutenons le concept de « BPH qui nécessitent une plus grande attention ». Cependant, pour le exploitants du secteur alimentaire qui choisissent ou qui sont chargés d’appliquer un HACCP, nous pensons que ces « BPH qui nécessitent une plus grande attention » devraient être traitées dans leur plan HACCP. Dans CX/FH 19/51/6, les mesures de maîtrise qui sont typiquement appliquées aux CCP – comme la cuisson, la réfrigération, la détection de métaux, les tamis et les détecteurs à rayons X – sont comprises au chapitre 1 sur les BPH; en suivant cette approche, ces CCP typiques devront être supprimés des plans HACCP existants de beaucoup d’exploitants du secteur alimentaire à travers le monde. Cette approche ne permet aucunement de renforcer l’appréciation, l’acceptation et l’amélioration du système HACCP. Dans cette approche de Q1, le système HACCP ne sera là que pour les mesures de maîtrise avancées, exotiques ou innovantes qui ne sont pas couvertes par les BPH au chapitre 1. Nous pensons que les exploitants du secteur alimentaire devraient considérer les « BPH qui nécessitent une plus grande attention » comme étant des mesures de maîtrise. Ainsi, le système HACCP constituera véritablement le système de choix car il permet une maîtrise cohérente et vérifiable au-delà de ce qu’accomplissent les BPH (Chapitre 2, 140). Dans CX/FH 19/51/6 tout comme dans CAC/RCP 1-1969, Rev 4 - 2003, il n’y a essentiellement pas de différence pratique entre l’application de BPH ou de HACCP, à la différence fondamentale que le HACCP inclut une analyse des dangers afin de fournir une justification pour l’application de mesures de maîtrise (y compris</p>

les BPH qui nécessitent une plus grande attention), de surveillance et d'actions correctives.

Notre affirmation ci-dessus est étayée par CX/FH 19/51/6 Chapter One 7.2 – 105 : Certains aspects clés des systèmes d'hygiène alimentaire pourraient être considérés comme des mesures de maîtrise appliquées aux CCP dans le système HACCP. Notre affirmation est confirmée/illustrée par la maîtrise des allergènes aux moyen des BPH au chapitre 1 7.2.7 (118) et par les mesures de maîtrise / CCP au chapitre 2 3.8 (164) et 3.9 (168).

Deuxième commentaire ISO sur le diagramme 3 - Exemple d'arbre de décision Q3 et Q5

L'arbre de décision est conçu pour être appliqué à chaque étape du processus. Cependant, beaucoup de programmes prérequis, BPH et/ou mesures de maîtrise ne sont pas appliqués au étapes du processus, mais à d'autres endroits des installations (comme la séparation des produits contenant des allergènes naturels, nettoyage de l'environnement ou salles de production spécialement conçues pour prévenir la contamination par *Listeria monocytogenes*), et/ou beaucoup sont appliqués à plusieurs étapes (un exploitant du secteur alimentaire qui réfrigère le transport et la distribution aura différentes étapes auxquelles s'applique la même mesure de maîtrise, à savoir la réfrigération). Nous suggérons de se concentrer sur les mesures de maîtrise plutôt que sur les étapes. Comme le terme « étape » a une définition très large (une étape = point, procédure, opération ou stade), nous proposons pour Q3 et Q5 de remplacer « une étape » par « une mesure de maîtrise », dont la définition est plus spécifique. Ce remplacement permettra d'aligner Q3 et Q5 sur Q2 (est-ce que des mesures de maîtrise existent) et mettra l'accent sur « ce » qui doit être maîtrisé (l'application d'une mesures de maîtrise) à un CCP et non pas sur « où » (l'étape) cela doit être maîtrisé.

Troisième commentaire ISO sur le diagramme 3 Arbre de décision

Dans Q3 et Q5 l'arbre de décision utilise la phrase « pour prévenir, éliminer ou ramener la probabilité d'un danger à un niveau acceptable ». La définition d'une mesure de maîtrise utilise la phrase « pour prévenir ou éliminer un danger ... ou pour le ramener à un niveau acceptable ». « Prévenir, éliminer ou ramener la probabilité d'un danger à un niveau acceptable » n'est pas la même chose que « prévenir, réduire ou éliminer un danger ». Q3 et Q5 devraient utiliser le même langage que la définition d'une mesure de maîtrise.

	<p>Rédaction proposée:</p> <p>Q3. Cette mesure de maîtrise est-elle conçue spécialement pour prévenir, éliminer ou réduire un danger à un niveau acceptable ?</p> <p>Q5. Une mesure de maîtrise supplémentaire permettrait-elle d'éliminer le danger identifié ou de le réduire à un niveau acceptable ?</p>
<p>Diagramme 3 – Exemple d'arbre de décision pour identifier les CCP</p>	<p>Honduras</p> <p>Nous demandons des explications en ce qui concerne le concept de « nécessitant une attention accrue ». Le document ne fournit aucune indication pratique en ce qui concerne la gestion de ce type de BPH, et l'arbre décisionnel ne précise pas et n'apporte aucune indication quant à la décision finale devant être prise par l'exploitant du secteur alimentaire.</p> <p>Nous suggérons de le supprimer du diagramme.</p> <p>Il pourrait s'avérer utile d'inclure un autre diagramme synthétisant ce qui est indiqué au paragraphe 99 :</p> <p>Lorsque des BPH ne reçoivent pas l'attention accrue qu'elles nécessitent, un système HACCP devra être mis en place (Chapitre 2). Ce qui importe est de préciser que, lorsque des BPH nécessitant une attention accrue sont identifiées, la mise en œuvre d'un plan HACCP est requise.</p>
<p>Diagramme 4 – Exemple de feuille de travail HACCP</p>	
<p>Points critiques pour la maîtrise (CCP)</p>	<p>Nicaragua</p> <p>Le Nicaragua propose d'ajouter le terme étape à la description de la colonne par souci de clarté.</p>