

# ÉVALUATION ENVIRONNEMENTALE

## E1 Emplacement et construction de l'établissement (5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

5 4 3 2 1 s.o.

E1.1 Propriété et environs	Cote	Commentaires
<sup>1</sup> Le drainage des terrains, des voies d'accès et des terrains de stationnement permet d'éviter les accumulations d'eau stagnante qui peuvent devenir des sources d'alimentation et des milieux de reproduction pour les ravageurs, constituer une source de contamination disséminée par les véhicules ou s'infiltrer dans l'installation.		
<sup>2</sup> Pour éviter de créer des milieux où les ravageurs peuvent se cacher ou se reproduire, on entrepose soigneusement les fournitures et le matériel sur le terrain de l'usine à au moins sept mètres des édifices et à au moins 15 cm du sol. Les tuyaux situés à moins de sept mètres de l'édifice sont bouchés.		
<sup>3</sup> Les terrains, les voies d'accès et les terrains de stationnement sont exempts de déchets et de débris, et la végétation est tondue jusqu'à une distance d'au moins sept mètres de l'édifice pour éviter de créer des abris pour les ravageurs. L'édifice est également entouré d'une bande de gravier ou de ciment large d'un mètre et exempte de déchets et de végétation pour empêcher le passage des ravageurs.		
<sup>4</sup> Les déchets et les débris sont placés dans des contenants fermés. Les déchets sont enlevés des lieux à une fréquence suffisante et de façon à empêcher les déversement et la production de débris. Les abords de la benne à déchets sont nettoyés régulièrement et maintenus exempts de débris et de déversements de déchets.		

5 4 3 2 1 s.o.

E1.2 Extérieur des bâtiments	Cote	Commentaires
------------------------------	------	--------------

<p><sup>1</sup> Les édifices et les toits de l'usine sont construits en matériaux résistants aux intempéries et sont structurellement en assez bon état pour empêcher la pénétration des éléments extérieurs (pluie, neige) ou des contaminants atmosphériques (poussière, fumée, odeurs).</p>		
<p><sup>2</sup> La conception extérieure décourage la présence de ravageurs par l'absence de rebords, de creux et de recoins. Les fissures et les crevasses sont scellées pour empêcher l'entrée des ravageurs. Les portes et les fenêtres sont maintenues fermées ou sont munies de moustiquaires et bien ajustées (ouvertures moins grosses que l'épaisseur d'un crayon). Les ouvertures des drains à l'extérieur sont munies de moustiquaires.</p>		
<p><sup>3</sup> Les portes des quais sont bien ajustées et gardées fermées pour éviter l'entrée des ravageurs. Les rampes de mise à niveau sont bien ajustées ou munies de brosses d'étanchéité. Il n'y a aucun endroit où les oiseaux peuvent se reposer ou nicher. Les abords des quais sont exempts de débris et de déversements.</p>		
<p><b>E1</b> Note maximale possible</p> <p>Points obtenus</p> <p>Pourcentage</p>	<p>35</p> <p></p> <p></p>	

**E2 Conception de l'établissement**

**(5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet**

5 4 3 2 1 n/a

<b>E2.1 Prévention de la contamination croisée</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<p><sup>1</sup> Les activités incompatibles sont séparées physiquement (cloisons ou aires de travail désignées) ou opérationnellement (aménagement d'un horaire ou utilisation de matériel dédié) pour réduire les risques de contamination croisée des ingrédients, des surfaces entrant en contact avec les aliments, du matériel d'emballage et des produits finis.</p>		
<p><sup>2</sup> Les déplacements des travailleurs et du matériel sont conçus et contrôlés de façon à réduire les passages dans les aires autres que les aires de travail désignées.</p>		

<sup>3</sup> Les ingrédients et les produits traversent l'installation sans rebrousser chemin et sans croisement pour éviter toute contamination croisée.		
<sup>4</sup> Les allées sont exemptes d'obstacles et il y a assez d'espace pour permettre aux employés d'exécuter leurs tâches, y compris les opérations de nettoyage et de désinfection, le risque de contamination croisée étant aussi réduit que possible.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>E2.2 Installations réservées au personnel</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Les salles de bain, les salles de repas et les vestiaires sont construits en matériaux durables et faciles à nettoyer; ils sont convenablement ventilés, équipés de portes à fermeture automatique, convenablement éclairés, munis de poubelles et de drains fonctionnels, et ils sont exempts de toute eau stagnante. Chacun de ces locaux est distinct des aires de transformation des aliments et il ne communique pas directement avec elles. Aucun ne contient de vêtements qui sont portés dans l'usine. Ils sont tous propres et dans un bon état de salubrité.		
<sup>2</sup> Les toilettes comportent un nombre suffisant d'éviers et de cuvettes, sont approvisionnées en eau courante chaude et froide, munies de robinets « mains libres », de distributeurs de serviettes à usage unique et de savon liquide pour le lavage des mains. Des écriteaux décrivant le lavage des mains sont rédigés dans les langues pertinentes.		
<b>E2 Note maximale possible</b> Points obtenus Pourcentage	30   	

### E3 Intérieur de l'établissement

(5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

5 4 3 2 1 s.o.

<b>E3.1 Structures et installations situées dans les locaux</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
---	-------------	---------------------

<sup>1</sup> Les sols sont faits de matériaux non absorbants, non toxiques et lisses; ils comportent des drains fonctionnels et sont exempts de toute eau stagnante. Ils sont propres, en bon état de salubrité et de fonctionnement.		
<sup>2</sup> Les murs sont faits de matériaux non absorbants, non toxiques, lisses et inoxydables jusqu'à une hauteur convenant au type d'exploitation. Ils sont propres, en bon état de salubrité et de fonctionnement.		
<sup>3</sup> Les plafonds pleins sont faciles à nettoyer et exempts de particules libres et de condensation. Les échelles, plateformes, passerelles, tuyauteries, etc. surplombant les chaînes de production sont convenablement protégées (p. ex. garde-pieds sur les plateformes surélevées) pour éviter tout risque de contamination.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>E3.2 Éclairage</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> L'éclairage est d'une intensité et d'une qualité suffisantes dans toutes les aires de l'installation, y compris les aires de réception, d'inspection, d'entreposage, de traitement et d'expédition, ainsi que dans les salles de bain des employés, les vestiaires et les salles de repas.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>E3.3 Appareils d'éclairage</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Toutes les lampes des aires de réception, d'expédition, de production et d'entreposage sont solidement fixées au plafond, propres et recouvertes ou protégées contre les bris.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>E3.4 Qualité de l'air et aération</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> La ventilation permet d'éliminer convenablement la chaleur excessive, la vapeur, la fumée, les odeurs, la poussière et la condensation. Les prises d'air sont munies de moustiquaires ou de filtres bien ajustés. Les ventilateurs, les conduites d'air et les autres dispositifs de ventilation sont gardés propres et bien entretenus.		



<sup>2</sup> Les surfaces entrant en contact avec les aliments sont non toxiques, non réactives, non absorbantes, lisses, inoxydables et faciles à nettoyer, elles peuvent résister aux conditions de transformation où elles se trouvent et supporter des lavages répétés. Les soudures sont continues et lisses. Il n'y a aucune soudure par recouvrement, par couture ou par points. Les attaches sont exemptes de pièges à saletés, d'espaces vides et de points contact entre les métaux. Aucun écrou, boulon ou rivet et aucune rondelle n'a de jeu, et aucun fil n'est exposé. Les structures de soutien sont rondes ou placées diagonalement et munies de couvercles.

Le matériel est exempt de bordures enroulées, recoins et replis ouverts, d'espaces, de saillies, de culs-de-sac ou de vides pouvant retenir des résidus de nourriture. Le matériel est conçu de sorte que toute les parties sont accessibles lors du nettoyage.

Il n'y a aucune pièce métallique en contact avec du métal et susceptible de libérer des contaminants physiques. Le nettoyage des courroies, des poulies et des accessoires est facile. Il n'y a aucune trace de peinture écaillée, de rouille ou de moisissure.

--	--

<sup>3</sup> Les moteurs, les boîtes d'engrenages, les systèmes d'entraînements, etc., sont installés assez loin au-dessous ou à côté des surfaces entrant en contact avec les aliments (30 cm). Dans le cas contraire, ces dispositifs sont suffisamment protégés (p. ex. bacs récepteurs sous les moteurs, protecteurs autour des systèmes d'entraînement) pour réduire les risques de contamination.

Les moteurs, les boîtes d'engrenages, les systèmes d'entraînements, les roulements, les panneaux de commande etc., peuvent résister aux procédures de nettoyage et de désinfection (lavables ou protégés). Les commandes sont facilement accessibles.

--	--

<sup>4</sup> Les compresseurs d'air sont sans huile, et les conduites d'air sont munies d'un nombre suffisant de pièges à humidité et de filtres.

--	--

<sup>5</sup> Le matériel de climatisation est d'une taille suffisante pour permettre une bonne maîtrise de la température dans le temps.

--	--

<b>E4.2 Contenants et ustensiles à déchets</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> L'utilisation prévue des poubelles est clairement indiquée et celles-ci sont à l'épreuve des fuites, étanches à l'eau et couvertes. Aucune ne déborde. Les poubelles sont nettoyées avant utilisation.		
<sup>2</sup> Pour réduire les risques de contamination croisée, l'utilisation prévue des ustensiles est indiquée, et ceux-ci sont gardés à l'écart du matériel et des autres ustensiles destinés à d'autres utilisations.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>E4.3 Stations de lavage des mains</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Il y a un nombre suffisant de stations de lavage des mains convenablement situées. Chacune est du type « mains libres » et approvisionnée en savon, en eau chaude et en serviettes de papier jetables, ou munie d'un séchoir approprié.  Des écriteaux rédigés dans les langues pertinentes rappellent aux employés de se laver et de se désinfecter les mains lorsqu'elles sont salies ou contaminées.		
<b>E4</b> Note maximale possible	30	
Points obtenus		
Pourcentage		

## **E5 Salubrité de l'eau**

5 4 3 2 1 s.o.

<b>E5.1 Approvisionnement suffisant en eau, glace et vapeur, et sa protection</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> L'eau servant aux activités de transformation et de nettoyage est conforme aux normes visant l'eau potable. Là où cela est nécessaire, on dispose de systèmes de traitement de l'eau.		
<sup>2</sup> Les conduites et les tuyaux d'eau potable sont équipés de dispositifs anti-reflux pour éviter toute contamination croisée. Il n'y a aucun tuyau posé sur le sol là où il peut empêcher le drainage et retenir les contaminants présents dans l'eau.		

<sup>3</sup> Le système d’approvisionnement en eau potable est distinct des autres systèmes et clairement marqué comme tel. Les systèmes d’eau recyclée ou d’eau de lavage sont clairement identifiés comme tels et distincts des autres systèmes d’eau.

**E5** Note maximale possible

15

Points obtenus

Pourcentage

# ÉVALUATION OPÉRATIONNELLE

## O1 Bonnes pratiques de fabrication

(5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

5 4 3 2 1 s.o.

O1.1 Hygiène personnelle	Cote	Commentaires
<sup>1</sup> Les préposés à la manutention des aliments ont de très bonnes habitudes d'hygiène personnelle (p. ex. peau et cheveux propres, aucun accessoire, produit de beauté ou parfum).		
<sup>2</sup> Ils ne portent pas de bijoux ou d'autres objets personnels non fixés susceptibles de tomber dans les aliments. Les bijoux portés sur les mains qui ne peuvent être enlevés sont couverts par un matériau hygiénique (p. ex. gants).		
<sup>3</sup> Les préposés à la manutention des aliments s'abstiennent de fumer, de mâcher de la gomme, de manger, de boire, d'éternuer, de tousser, de cracher ou de se livrer à toute autre activité non hygiénique. Ils ne se touchent pas le nez ni la bouche.		

5 4 3 2 1 s.o.

O1.2 Lavage des mains	Cote	Commentaires
<sup>1</sup> Les préposés à la manutention des aliments se lavent les mains immédiatement avant de manipuler des aliments, des ingrédients, du matériel d'emballage, ou de toucher des surfaces entrant en contact avec les aliments; après être allés à la toilette; après avoir toussé, éternué, s'être mouché ou essuyé le nez, s'être touché les cheveux ou la face; après avoir quitté leur poste de travail pour les pauses café ou les repas; après avoir manipulé des produits alimentaires incompatibles, des matières premières ou des substances potentiellement dangereuses telles que des ordures ou des produits chimiques nettoyants; après avoir ramassé des objets sur le sol; et chaque fois que leurs mains ont été souillées ou contaminées.		
<sup>2</sup> Ils portent des gants chaque fois que leurs mains entrent directement en contact avec les ingrédients ou le produit. Les gants sont intacts, propres, en bon état.		

<p><sup>3</sup> Les gants jetables sont remplacés chaque fois qu'ils sont déchirés ou coupés, après toute contamination par la toux ou un éternuement, après tout contact avec une surface n'entrant pas en contact avec les aliments, après toute absence du poste de travail, lors de tout changement de tâche ou lors de la manipulation de toute substance qui peut être contaminante. Les gants de caoutchouc non jetables sont lavés et désinfectés dans toutes ces mêmes circonstances.</p>		
--	--	--

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O1.3 Vêtements, chaussures et couvre-tête</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<p><sup>1</sup> Les filets à cheveux sont portés convenablement et les barbes et moustaches sont convenablement couvertes dans les aires de transformation et de manutention des aliments et dans les autres aires désignées.</p>		
<p><sup>2</sup> Les vêtements et les chaussures des employés sont propres et dans un bon état sanitaire pour éviter qu'ils contribuent au risque de contamination des produits. Les vêtements de protection (p. ex. tabliers, blouses, etc.) sont également propres et adaptés au type d'opération et ne contribuent pas au risque de contamination des produits.</p> <p>Les objets tels que les stylos, les thermomètres, les outils, etc., ne sont pas placés dans des poches plus hautes que la taille d'où ils pourraient tomber sur les aliments, le matériel ou les contenants.</p>		
<p><sup>3</sup> On enlève les vêtements de protection avant d'aller à la toilette, à la salle de repas ou au vestiaire, et on ne les porte pas à l'extérieur de l'installation. Le cas échéant, pour éviter la contamination croisée, les employés changent de vêtements de protection pour passer d'une aire de transformation à une autre.</p> <p>Lorsqu'ils se déplacent à l'intérieur de l'installation, les employés respectent les aires de passage désignées.</p>		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O1.4 Remisage, vêtements, matériel et ustensiles</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
---	-------------	---------------------

<sup>1</sup> Les objets personnels des employés sont remisés dans des aires distinctes des aires de transformation, d'entreposage, d'expédition et de réception. Ces aires de remisage sont maintenues propres et bien entretenues.		
<sup>2</sup> Le matériel et les ustensiles à usage restreint sont clairement marqués à cet effet et remisés dans des aires déterminées où ils ne pourront pas être contaminés par les activités de transformation ou de nettoyage.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O1.5 Lésions et plaies</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> On ne permet pas aux employés qui ont des lésions ouvertes ou des plaies infectées d'entrer directement en contact avec les ingrédients, le matériel d'emballage, les aliments ou les surfaces entrant en contact avec ceux-ci.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O1.6 Symptômes de maladie</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Les candidats présentant un risque sanitaire élevé (atteints de maladies ou infections contagieuses) sont identifiés au moment de l'embauche. Ils ne travaillent pas à la transformation des aliments.		
<sup>2</sup> On ne permet pas aux employés qui présentent un écoulement du nez, des oreilles ou des yeux, ni à ceux qui toussent ou qui éternuent, d'entrer directement en contact avec les ingrédients, le matériel d'emballage les aliments ou les surfaces entrant en contact avec ceux-ci.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O1.7 Accès et déplacements</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> On met en œuvre des mesures visant à restreindre l'accès à l'installation au personnel dûment autorisé (surveillance physique ou électronique). Des aires d'accès sont clairement définies à l'intention des membres du personnel qui ne sont pas accompagnés (p. ex. chauffeurs de camions, contractuels externes).  Tous les autres visiteurs de l'installation sont accompagnés par des employés de l'usine en tout temps.		

<p><sup>2</sup> À l'intérieur de l'installation, les préposés à la manutention des aliments facilement identifiables et les autres employés sont limités à des aires de passage et de travail déterminées. Aucun employé ne se trouve dans des aires où sa présence n'est pas permise.</p>		
--	--	--

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O1.8 Emploi des produits chimiques</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<p><sup>1</sup> Tous les produits chimiques employés pour le nettoyage, la désinfection et la transformation figurent dans la <i>Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés</i> de l'ACIA.</p>		
<p><sup>2</sup> Tous les contenants de produits chimiques sont correctement étiquetés et remisés sous clé dans des aires sûres où ils ne représentent aucun risque de contamination pour les aliments, les ingrédients, le matériel d'emballage ou les surfaces entrant en contact avec les aliments. Les produits chimiques incompatibles sont remisés dans des aires distinctes.</p>		
<p><sup>3</sup> Les registres contiennent les fiches techniques santé-sécurité (FTSS) de tous les produits chimiques employés dans l'installation. Ces fiches sont facilement disponibles à toutes les personnes qui se servent des produits chimiques en question.</p>		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O1.9 Produits chimiques utilisés pendant les opérations</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<p><sup>1</sup> Les produits chimiques conviennent à l'utilisation prévue et sont utilisés aux concentrations voulues. Lors de l'emploi de produits chimiques, on s'assure qu'ils ne contaminent pas les aires voisines de transformation, d'emballage, d'entreposage ou d'expédition. Il n'y a pas de contenants de produits chimiques inutilisés dans les aires de transformation, d'emballage, d'entreposage et d'expédition.</p>		

<p><b>O1</b> Note maximale possible</p>	<p><b>100</b></p>	
<p>Points obtenus</p>		

**O2 Expédition, réception, manutention et entreposage** (5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

5 4 3 2 1 s.o.

O2.1 Véhicules de transport	Cote	Commentaires
<p><sup>1</sup> Les véhicules de transport entrants et sortants sont construits de matériaux durables et facilement lavables, ils sont propres, exempts d'odeurs, bien entretenus et exempts de contamination, et ils conviennent au type de cargaison à transporter.</p> <p>Ils permettent de maintenir les produits à la température voulue et empêchent leur contamination.</p>		

5 4 3 2 1 s.o.

O2.2 Chargement et déchargement	Cote	Commentaires
<p><sup>1</sup> Pendant le chargement et le déchargement, on fait des efforts raisonnables pour réduire les risques de dommages infligés au produit, aux contenants et au véhicule même. Pour réduire les risques de contamination croisée, on ne se sert que de matériel et de contenants propres et en bon état pendant le chargement et le déchargement.</p>		
<p><sup>2</sup> Les cargaisons sont assemblées de sorte que leur intégrité est conservée pendant le transport.</p>		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O2.3 Réception des produits</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> À leur arrivée, les aliments, les ingrédients, les contenants d'aliments ou d'ingrédients, le matériel d'emballage et autre sont conformes aux spécifications ou standards écrits visant la qualité et la sécurité des aliments. Tous les éléments qui ne répondent pas à ces normes sont rejetés.		
<sup>2</sup> Les matériaux entrants sont clairement identifiés. Il y a un code de lot du vendeur permettant le repérage dans l'ensemble du système de production jusqu'au fournisseur. Pour faciliter la rotation du stock (premier entré, premier sorti), on indique la date de fabrication, la date de péremption ou la date de réception.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O2.4 Conditions d'expédition</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> La rotation du stock se fait dans l'ordre premier entré, premier sorti. Les produits sont placés dans des aires fermées à température contrôlée situées aussi près que possible du quai d'expédition. Les véhicules devant transporter des produits périssables sont prérefrigérés avant le chargement.		
<sup>2</sup> Pour éviter la contamination croisée, l'aire d'expédition ou de réception est maintenue bien rangée, en ordre, propre et exempte de débris et de produits souillés. Les déversements sont nettoyés sans délai.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O2.5 Produits alimentaires renvoyés et défectueux</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Les produits alimentaires qui ont été renvoyés sont clairement identifiés et placés dans des aires contrôlées distinctes jusqu'à ce que l'on ait déterminé leur mode d'élimination (p. ex. retransformation, réemballage ou élimination).		
<sup>2</sup> Les ingrédients ou produits refusés qui ne sont pas immédiatement renvoyés au fournisseur sont clairement marqués et placés dans des aires contrôlées distinctes jusqu'à leur renvoi au fournisseur.		

5 4 3 2 1 s.o.

O2.6 Maîtrise des allergènes	Cote	Commentaires
<sup>1</sup> Les fournisseurs d'ingrédients produisent une liste complète des ingrédients y compris des allergènes. La présence d'allergènes est mentionnée dans toutes les formulations et tous les registres de production.		
<sup>2</sup> Les ingrédients et produits contenant des allergènes sont convenablement étiquetés à cet effet. Ils sont être entreposés dans des aires contrôlées désignées, et ont un ustensile de distribution et un contenant de pesée dédiés.		
<sup>3</sup> L'horaire de production et les procédures de nettoyage ou de désinfection visent à réduire les risques de contamination croisée par les allergènes. Les procédures de maîtrise des allergènes sont documentées.		

5 4 3 2 1 s.o.

O2.7 Emballage	Cote	Commentaires
<sup>1</sup> Pour les produits sensibles à la contamination microbienne, on ne se sert que de contenants neufs de qualité alimentaire à usage unique. Les contenants réutilisables (p. ex. paniers, boîtes, sacs) sont nettoyés ou désinfectés entre les utilisations ou sont munis de doublures de protection.		
<sup>2</sup> Les matériaux d'emballage entreposés et préparés pour l'expédition sont gardés propres, secs et exempts de contamination.		
<sup>3</sup> Lorsqu'on se sert de verre dans les aires de transformation et d'entreposage, un programme écrit de contrôle du verre est en vigueur pour éviter toute contamination en cas de bris.		

5 4 3 2 1 s.o.

O2.8 Entreposage	Cote	Commentaires
<sup>1</sup> Tous les ingrédients et matériaux et tout le matériel d'emballage sont entreposés dans des conditions adéquates de température et d'humidité. On entrepose les matériaux de façon ordonnée pour permettre un bon écoulement d'air et maintenir l'intégrité du produit, des ingrédients ou des emballages.		

Les produits ne sont pas entreposés dans les aires d'expédition ou de réception.		
<sup>2</sup> Toutes les aires d'entreposage sont propres et exemptes de débris et de déchets. Les déversements sont nettoyés sans délai. Les ingrédients, les matériaux et les emballages entreposés sont propres, secs, intacts et bien emballés pour empêcher la contamination.		
<sup>3</sup> On laisse assez d'espace le long de tous les murs, et les matériaux sont entreposés à une hauteur suffisante au-dessus du sol pour permettre le nettoyage et la surveillance des ravageurs.		
<sup>4</sup> Les températures des produits réfrigérés font l'objet d'un suivi régulier et sont documentées. Pour empêcher la croissance microbienne, les ingrédients et les produits finis nécessitant une réfrigération sont refroidis rapidement et sans délai.		
<sup>5</sup> Pour l'entreposage des matières premières, des produits finis et des emballages, on pratique une rotation des stocks dans l'ordre premier entré, premier sorti. À cette fin, chaque lot est clairement étiqueté et daté.		
<sup>6</sup> Les aires d'entreposage sont distinctes de celles où se déroulent les autres activités.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O2.9 Entreposage des produits chimiques</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Lorsqu'ils sont inutilisés, les produits chimiques sont entreposés dans des aires distinctes à accès contrôlé à l'écart des ingrédients, du matériel d'emballage, des aliments et des surfaces entrant en contact avec ceux-ci.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O2.10 Gestion des déchets</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Les contenants à déchets solides situés à l'intérieur sont clairement identifiés, couverts et exempts de fuites. Aucun ne déborde. On les vide de façon à éviter tout risque de contamination des marchandises, des ingrédients ou des emballages. Après avoir vidé les contenants, on les nettoie pour éviter qu'ils deviennent une source de contamination ou qu'ils attirent les ravageurs.		

<p><sup>2</sup> Les contenants de déchets de produits non comestibles sont placés près de la source de ces déchets, mais à l'écart des activités de transformation. Les déchets ne se décomposent pas. Les contenants ne débordent pas.</p> <p>On les vide de façon à éviter tout risque de contamination des marchandises, des ingrédients ou des emballages. Après avoir vidé les contenants, on les nettoie pour éviter qu'ils deviennent une source de contamination ou qu'ils attirent les ravageurs.</p>		
<p><sup>3</sup> Les contenants situés à l'extérieur sont clairement identifiés, couverts et exempts de fuites. Aucun ne déborde. Les déchets ne s'y décomposent pas. Tous ces contenants sont assez éloignés de l'installation pour empêcher le passage des rongeurs de l'un à l'autre.</p>		
<p><sup>4</sup> Les eaux usées sont traitées de façon à ne pas créer de risques de contamination croisée et à ne pas attirer les ravageurs.</p>		

<p><b>O2 Note maximale possible</b></p> <p>Points obtenus</p> <p>Pourcentage</p>	<p><b>130</b></p>	
--	-------------------	--

### O3 Mesures sanitaires

(5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

5 4 3 2 1 s.o.

O3.1 Nettoyage et désinfection	Cote	Commentaires
<p><sup>1</sup> Des procédures normalisées d'exploitation relatives à l'hygiène (PNEH) sont en vigueur, et elles définissent B1671 l'identification des aires, du matériel et des ustensiles à nettoyer, la fréquence des nettoyages, les procédures et les produits chimiques à employer, l'identité des personnes responsables à cet effet, la procédure de vérification et les registres à produire.</p>		
<p><sup>2</sup> On n'effectue aucun nettoyage pendant les opérations si cela peut donner lieu à une contamination des produits. Par exemple, les aliments et le matériel d'emballage sont protégés de la contamination pendant les opérations de nettoyage.</p>		

On se sert de l'air et de l'eau sous pression sans créer de gouttelettes d'eau ou d'aérosols susceptibles de contaminer le matériel d'emballage, les aliments ou les surfaces entrant en contact avec ceux-ci.		
<sup>3</sup> L'ensemble de l'installation est propre, qu'il s'agisse des aires de transformation ou autres. Les surfaces entrant en contact avec les aliments sont propres. Il n'y a pas d'accumulations d'aliments ou de saletés. Les déversements sont nettoyés sans délai. Les ustensiles servant à la transformation sont nettoyés et désinfectés régulièrement. Les sols sont exempts d'eau stagnante. Les tuyaux sont remisés de façon ordonnée ailleurs que sur le sol. On observe de bonnes habitudes de propreté et de rangement.		
<sup>4</sup> Les contenants, brosses, applicateurs, etc. servant au nettoyage ou à la désinfection portent une étiquette ou un code de couleurs visant à empêcher leur utilisation accidentelle dans des aires où il existe un risque de contamination croisée.		
<sup>5</sup> On constate l'existence et la mise en œuvre à une fréquence convenable de dispositifs ou de systèmes de vérification de la concentration des désinfectants.		

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O3.2 Évaluation préalable au début des opérations</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Une ou plusieurs personnes autres que celles qui ont effectué le nettoyage ou la désinfection procèdent régulièrement à une évaluation à cet effet avant le début ou la reprise des opérations. Celles-ci ne reprennent que lorsque le nettoyage ou la désinfection répond aux exigences des PNEH.		

<b>O3 Note maximale possible</b> Points obtenus Pourcentage	<b>30</b>   	
---	-----------------------	--

#### O4 Entretien du matériel

(5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O4.1 Entretien préventif</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
---------------------------------	-------------	---------------------

<p><sup>1</sup> Il y a un programme d'entretien préventif couvrant l'inspection, les tests, la lubrification, le nettoyage, le réglage et le remplacement de pièces selon les recommandations du fabricant et les conditions d'exploitation.</p>		
<p><sup>2</sup> Pendant les activités d'entretien et de réparation, on prend des mesures pour réduire les risques de contamination des ingrédients, du matériel d'emballage, des aliments et des surfaces entrant en contact avec ceux-ci.</p> <p>Pour ce faire, il peut être nécessaire d'enlever les aliments de l'aire en question ou de les couvrir; de mesurer la durée des retards et les fluctuations thermiques susceptibles de contribuer à la contamination ou à la décomposition; d'utiliser des outils dédiés à certaines tâches particulières; de recompter les outils et les pièces à la fin des travaux d'entretien; d'essuyer l'excès de lubrifiant; et de nettoyer ou de désinfecter avant la reprise des opérations de transformation. Les préposés à l'entretien et aux réparations, y compris les employés temporaires et les contractuels, se conforment à toutes les règles d'hygiène personnelle.</p>		
<p><sup>3</sup> Tous les lubrifiants et les matériaux servant aux réparations ou à l'entretien (y compris aux réparations temporaires) figurent dans la <i>Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés</i> de l'ACIA.</p>		
<p><sup>4</sup> Les instruments de mesure et de suivi sont régulièrement étalonnés conformément aux instructions du fabricant et aux fréquences qu'il a indiquées. On garde des registres de tous les étalonnages effectués.</p>		

<p><b>O4</b> Note maximale possible</p> <p>Points obtenus</p> <p>Pourcentage</p>	<p><b>20</b></p>	
--	------------------	--

## 05 Lutte contre les animaux nuisibles

(5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

5 4 3 2 1 s.o.

05.1 Suivi de la lutte contre les animaux nuisibles	Cote	Commentaires
<p><sup>1</sup> À l'intérieur des locaux, il n'y a aucune trace de nids, d'animaux décomposés dans les dispositifs de lutte contre les ravageurs, de trous creusés, d'excréments, de taches d'urine, d'empreintes ou d'objets rongés.</p> <p>Il y a un nombre suffisant de dispositifs de lutte contre les ravageurs à l'épreuve des manipulations intempestives, espacés à intervalle régulier le long des murs intérieurs de l'installation et des deux côtés des portes donnant sur l'extérieur. Aucun appât toxique n'est employé à l'intérieur de l'installation.</p> <p>Il est démontré que les dispositifs de lutte contre les ravageurs font l'objet d'un suivi tous les jours là où il y a des indices de présence de ces animaux ou deux fois par semaine dans le cas contraire.</p>		
<p><sup>2</sup> Il y a un nombre suffisant de stations de lutte contre les ravageurs convenablement espacées le long du périmètre extérieur de l'édifice. Elles sont fixées en place et les appâts sont fixés à l'intérieur.</p> <p>Elles sont placées là où elles ne risquent pas de contaminer le produit, les emballages ou le matériel. Les appâts sont appropriés et frais. Il est démontré que les dispositifs de lutte contre les ravageurs font l'objet d'un suivi tous les jours là où il y a des indices de présence de rongeurs ou deux fois par semaine dans le cas contraire.</p>		
<p><sup>3</sup> À l'intérieur de l'installation, il n'y a aucune trace d'insectes, de mouches ou d'oiseaux. Il n'y a aucune trace d'insectes, de mouches ou de contamination par les rongeurs sur ou dans les produits alimentaires.</p>		
<p><sup>4</sup> Il y a un nombre suffisant de dispositifs de lutte contre les insectes. Ils sont placés de façon à optimiser leur efficacité, mais à une distance suffisante des aliments, des surfaces entrant en contact avec ceux-ci ou des ingrédients exposés.</p> <p>Il est démontré qu'ils font l'objet d'un suivi et sont entretenus assez fréquemment.</p>		
<p><sup>5</sup> Tous les dispositifs de lutte contre les ravageurs sont solides et en bon état, et ils fonctionnent bien.</p>		

<sup>6</sup> Tous les pesticides sont conformes aux règlements de l'ACIA. Ils sont convenablement étiquetés et enfermés à clé en lieu sûr, à l'écart des aires de transformation ou contenant des aliments.		
---	--	--

<b>O5 Note maximale possible</b> Points obtenus Pourcentage	<b>30</b>	
---	-----------	--

## O6 Rappel

(5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O6.1 Codes de produit et étiquetage</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Tous les produits finis et toutes les matières premières portent un code permanent et lisible ou un numéro de lot qui en permet le repérage. À partir du produit fini, il est possible de remonter la chaîne de transformation jusqu'aux matières premières et, à partir des matières premières, il est possible de suivre le processus en sens inverse jusqu'au produit fini.		
<sup>2</sup> Les renseignements relatifs aux codes de produit, les registres de distribution et les coordonnées des clients et des installations sont gardés à jour et facilement disponibles. Des rappels simulés sont effectués au moins une fois par an.		
<sup>3</sup> Les renseignements figurant sur les étiquettes sont véridiques, ne prêtent pas à confusion, ils ne sont pas trompeurs et décrivent de façon exacte les ingrédients en question, y compris les allergènes le cas échéant. Un programme de vérification de l'étiquetage est en vigueur. Il inclut le rapprochement régulier de l'étiquetage et des produits qui sont emballés, l'inspection de l'étiquetage à la réception et la vérification de son exactitude, ainsi que l'élimination et la destruction des étiquettes périmées.		

<b>O6 Note maximale possible</b> Points obtenus Pourcentage	<b>15</b>	
---	-----------	--

## O7 Salubrité de l'eau

(5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

5 4 3 2 1 s.o

O7.1 Suivi du traitement de l'eau	Cote	Commentaires
<p><sup>1</sup> L'eau servant à la transformation des aliments (lavage, rinçage ou manutention) n'en accroît pas la contamination. On fait tester l'eau provenant du réseau municipal par un laboratoire au moins deux fois par an pour s'assurer qu'elle est potable.</p> <p>L'eau provenant d'autres sources est testée au moins une fois par mois.</p> <p>L'eau recyclée est testée régulièrement à une fréquence reflétant l'importance du risque de contamination. Les registres de tests de l'eau sont conservés.</p>		
<p><sup>2</sup> Les surfaces entrant en contact avec l'eau (p. ex. réservoirs, cuves de lavage, canaux de manutention, refroidisseurs d'eau) sont nettoyées ou désinfectées assez fréquemment pour empêcher la contamination des ingrédients ou des produits.</p>		
<p><sup>3</sup> On teste fréquemment l'eau traitée servant au lavage, au rinçage ou à la manutention des aliments pour vérifier que la concentration de désinfectant reste efficace mais n'atteint pas des valeurs qui pourraient entraîner la contamination des aliments, des ingrédients, de l'emballage ou du matériel.</p>		
<p><sup>4</sup> Le matériel de traitement et de filtration de l'eau convient aux opérations auxquelles il est destiné et est bien entretenu. Les appareils de mesure font l'objet d'un suivi et les filtres sont remplacés avant de devenir inefficaces.</p>		
<p><sup>5</sup> Il y a un plan d'urgence en cas de qualité insuffisante de l'eau.</p>		

5 4 3 2 1 s.o

O7.2 Surveillance de la sécurité de l'eau	Cote	Commentaires
<p><sup>1</sup> Les procédures de surveillance et de tests de la sécurité de l'eau sont décrites en détail. On supervise les activités pour s'assurer du bon déroulement de tous les suivis qui sont nécessaires.</p>		

**O7** Note maximale possible

**30**

Points obtenus

Pourcentage


## O7 Salubrité de l'eau

(5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

4 3 2 1 s.c

O7.1 Suivi du traitement de l'eau	Cote	Commentaires
<p><sup>1</sup> L'eau servant à la transformation des aliments (lavage, rinçage ou manutention) n'en accroît pas la contamination. On fait tester l'eau provenant du réseau municipal par un laboratoire au moins deux fois par an pour s'assurer qu'elle est potable.</p> <p>L'eau provenant d'autres sources est testée au moins une fois par mois. L'eau recyclée est testée régulièrement à une fréquence reflétant l'importance du risque de contamination. Les registres de tests de l'eau sont conservés.</p>		
<p><sup>2</sup> Les surfaces entrant en contact avec l'eau (p. ex. réservoirs, cuves de lavage, canaux de manutention, refroidisseurs d'eau) sont nettoyées ou désinfectées assez fréquemment pour empêcher la contamination des ingrédients ou des produits.</p>		
<p><sup>3</sup> On teste fréquemment l'eau traitée servant au lavage, au rinçage ou à la manutention des aliments pour vérifier que la concentration de désinfectant reste efficace mais n'atteint pas des valeurs qui pourraient entraîner la contamination des aliments, des ingrédients, de l'emballage ou du matériel.</p>		
<p><sup>4</sup> Le matériel de traitement et de filtration de l'eau convient aux opérations auxquelles il est destiné et est bien entretenu. Les appareils de mesure font l'objet d'un suivi et les filtres sont remplacés avant de devenir inefficaces.</p>		
<p><sup>5</sup> Il y a un plan d'urgence en cas de qualité insuffisante de l'eau.</p>		

4 3 2 1 s.c

O7.2 Surveillance de la sécurité de l'eau	Cote	Commentaires
<p><sup>1</sup> Les procédures de surveillance et de tests de la sécurité de l'eau sont décrites en détail. On supervise les activités pour s'assurer du bon déroulement de tous les suivis qui sont nécessaires.</p>		

<p><b>O7</b> Note maximale possible</p> <p>Points obtenus</p> <p>Pourcentage</p>	<p><b>30</b></p>	
--	------------------	--

# ÉVALUATION DES PROGRAMMES DE CONTRÔLE

(5 conformité entière 1 non-conformité) s.o., sans objet

5 4 3 2 1 s.o.

P1 Hygiène personnelle	Cote	Commentaires
1 Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique d'hygiène personnelle des préposés à la manutention des aliments ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
2 Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique de lavage des mains des préposés à la manutention des aliments ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
3 Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique relative aux vêtements, aux chaussures et aux couvre-tête des préposés à la manutention des aliments ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
4 Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur le remisage des vêtements des préposés à la manutention des aliments, du matériel et des ustensiles, ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
5 Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique relative aux lésions et plaies des préposés à la manutention des aliments ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
6 Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur les maladies des préposés à la manutention des aliments ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
7 Il existe un programme écrit en vigueur définissant l'accès à l'installation et les déplacements des préposés à la manutention des aliments et du matériel en vue de réduire le risque de contamination des aliments, des ingrédients et du matériel d'emballage.		
8 Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique d'utilisation et de manutention des produits chimiques ainsi que les procédures et les contrôles connexes. La liste principale des produits chimiques et les fiches techniques santé-sécurité sont facilement disponibles.		

<sup>9</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique d'utilisation des produits chimiques ainsi que les procédures et les contrôles connexes au cours des opérations.		
<sup>10</sup> Il existe un programme écrit de formation pour chacune des rubriques énumérées ci-dessus. Les programmes écrits peuvent servir comme outils de formation.		

<b>P1</b> Note maximale possible Points obtenus Pourcentage	<b>50</b>	
---	-----------	--

5 4 3 2 1 s.o.

<b>P2 Expédition, réception, manutention et entreposage</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur les véhicules de transport ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
<sup>2</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique chargement et de déchargement ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
<sup>3</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur les produits reçus ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
<sup>4</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur les conditions d'expédition ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
<sup>5</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur les produits alimentaires renvoyés et défectueux ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
<sup>6</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur les allergènes ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
<sup>7</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur l'emballage ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
<sup>8</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur l'entreposage des aliments, des ingrédients et des emballages ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		

<sup>9</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur l'entreposage des produits chimiques ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
<sup>10</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur la gestion des déchets ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
<sup>11</sup> Il existe un programme écrit de formation pour chacune des rubriques énumérées ci-dessus. Les programmes écrits peuvent servir comme outils de formation.		

<b>P2</b> Note maximale possible	<b>55</b>	
	Points obtenus	
	Pourcentage	

5 4 3 2 1 s.o.

<b>WP3 Mesures sanitaires</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Il existe un programme écrit de nettoyage et désinfection. Le programme couvre la définition des différentes aires de l'édifice, du matériel et des ustensiles à nettoyer et à désinfecter, la fréquence du nettoyage et de la désinfection de chaque aire de l'édifice, de chaque élément du matériel et de chaque ustensile; les procédures de nettoyage et de désinfection; les produits chimiques à employer, leur concentration et la température de la solution nettoyante ou désinfectante; le poste dont relève chaque tâche de nettoyage ou de désinfection; une procédure de vérification de l'efficacité du nettoyage ou de la désinfection; et la tenue des dossiers connexes.		
<sup>2</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur les évaluations préalables au début des opérations ainsi que les procédures et les contrôles connexes.		
<sup>3</sup> Il existe un programme écrit de formation en nettoyage et désinfection. Les programmes écrits peuvent servir comme outils de formation.		

<b>P3</b> Note maximale possible	<b>15</b>	
	Points obtenus	
	Pourcentage	

5 4 3 2 1 s.o.

<b>WP4 Entretien du matériel</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique de suivi de l'entretien préventif et de l'étalonnage ainsi que les procédures et les contrôles connexes. Ce programme couvre l'identité du personnel responsable à cette fin; une description des activités d'entretien ou d'étalonnage; la fréquence des activités d'entretien et d'étalonnage; les procédures de réduction des risques de contamination croisée et les registres à compléter.		
<sup>2</sup> Il existe un programme écrit de formation sur l'entretien et l'étalonnage. Les programmes écrits peuvent servir comme outils de formation.		

<b>P4</b> Note maximale possible Points obtenus Pourcentage	<b>10</b>   	
---	-----------------------	--

5 4 3 2 1 s.o.

<b>P5 Lutte contre les animaux nuisibles</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur la lutte contre les ravageurs ainsi que les procédures et les contrôles connexes. Ce programme doit désigner un opérateur de lutte contre la vermine (membre du personnel existant ou entrepreneur extérieur de lutte contre les ravageurs); établir les responsabilités et les activités de celui-ci; établir le calendrier des activités de lutte contre les ravageurs; définir quels sont les pesticides et les dispositifs mécaniques à employer à cette fin; comprendre un plan des lieux montrant l'emplacement et les types de dispositifs mécaniques de lutte contre les ravageurs à employer à l'intérieur et à l'extérieur (p. ex. plaques adhésives, pièges lumineux à insectes, boîtes de métal, pièges mécaniques, etc.), chacun étant numéroté pour faciliter le suivi;		

<p>définir la nature des registres où seront notés les produits chimiques utilisés, l'endroit où ils ont été utilisés, les signes de présence de ravageurs, les mesures correctives prises le cas échéant et l'endroit où l'opérateur de lutte contre la vermine doit signer pour attester les travaux qu'il a effectués.</p>		
<p><sup>2</sup> Si les activités de lutte contre les ravageurs sont effectuées par le personnel interne, il existe un programme écrit d'entretien et d'étalonnage. Les programmes écrits peuvent servir comme outils de formation.</p>		

<p><b>P5</b> Note maximale possible Points obtenus Pourcentage</p>	<p><b>10</b></p>	
--	------------------	--

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O6 Rappel</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<p><sup>1</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur les rappels ainsi que les procédures et les contrôles connexes. Le programme doit comprendre l'identité de la personne (ou des personnes) ayant la responsabilité de coordonner et de mettre en œuvre le rappel; les procédures d'identification, de repérage et de contrôle du produit visé; les mesures d'enquête sur les causes de l'infraction et les mesures correctives à cet effet; et des procédures de vérification l'efficacité du rappel à des intervalles prédéterminés.</p>		

<sup>2</sup> Il existe un programme écrit de formation sur les rappels. Les programmes écrits peuvent servir comme outils de formation.		
---	--	--

<b>P6</b> Note maximale possible Points obtenus Pourcentage	<b>10</b>  	
---	-------------------	--

5 4 3 2 1 s.o.

<b>O7 Salubrité de l'eau</b>	<b>Cote</b>	<b>Commentaires</b>
<sup>1</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique sur le traitement de l'eau ainsi que les procédures et les contrôles connexes. Le programme doit couvrir les opérations de traitement à effectuer (p. ex. traitement d'eau de puits aux ultraviolets, chloration de l'eau de lavage, filtration ou traitement de l'eau recyclée de lavage ou du canal de manutention); le personnel chargé de chaque volet du traitement; le matériel et les produits chimiques à utiliser pour chaque type de traitement; des directives claires sur l'utilisation du matériel, y compris des filtres, écrans, etc., ainsi que sur le nettoyage et l'entretien. Des directives claires sur la manipulation des produits chimiques (pour des raisons de sécurité des personnes et pour éviter ou réduire la contamination) y compris les concentrations à employer; des critères et un calendrier des opérations de traitement de l'eau et les registres requis.		
<sup>2</sup> Il existe un programme écrit en vigueur définissant la politique de suivi du traitement de l'eau ainsi que les procédures et les contrôles connexes. Ce programme doit couvrir la liste des échantillons d'eau à prélever et l'horaire des prélèvements; une description détaillée des procédures de prélèvement et de soumission des échantillons; l'identité des employés ayant la responsabilité de chaque tâche; les documents requis pour chacun des échantillons; et des dispositions à prendre lorsque les résultats des analyses de l'eau ne répondent pas aux critères prédéfinis.		

--	--	--

<sup>3</sup> Il existe un programme écrit de formation sur le traitement de l'eau et le suivi connexe. Les programmes écrits peuvent servir comme outils de formation.		
--	--	--

<b>P7</b> Note maximale possible	<b>15</b>	
	Points obtenus	
	Pourcentage	

### Sommaire

Élément du programme de contrôle		Pourcentage	Commentaires
1	Mesures d'hygiène		
2	Expédition, réception, manutention et entreposage		
3	Mesures sanitaires		
4	Entretien du matériel		
5	Lutte contre les animaux nuisibles		
6	Rappel		
7	Salubrité de l'eau		