

Annexe E
Liste de contrôle pour l'industrie – Élaboration du manuel AQ

Nom de l'établissement			
	Nom du représentant de l'entreprise	Date	
Rempli par	Lettres moulées :	Signature :	

S = Satisfaisant N/S = Non satisfaisant						
N°	Élément du PPQ-C (La section correspondante du manuel AQ est indiquée entre parenthèses)	Inclus dans le manuel AQ		Respect des exigences du PPQ-C		Commentaires
		Oui	Non	S	N/S	
1	Manuel AQ de l'entreprise (1.2) <ul style="list-style-type: none"> • Format électronique acceptable • Copie papier également fournie 					
2	Modifications (2.10.4) <ul style="list-style-type: none"> • Procédures de modification du manuel AQ • Page comportant le relevé des modifications 					
3	Énoncé de politique sur la qualité et déclaration d'engagement de la direction (2.1 et 2.2) <ul style="list-style-type: none"> • Énoncé de politique sur la qualité • Déclaration, signée par le chef de la direction, aux termes de laquelle l'entreprise s'engage à mettre en œuvre le PPQ-C et à se conformer aux exigences du PPQ-C. 					
4	Structure organisationnelle (2.3) <ul style="list-style-type: none"> • Nom du gestionnaire AQ • Noms des personnes occupant des postes clés en matière d'assurance qualité (vérificateurs de catégories/lots, contrôleurs de certificats, etc.) • Désignation du personnel suppléant pour chaque poste clé en matière d'assurance qualité • Définition des tâches associées à chaque poste clé en matière d'assurance qualité 					
5	Formation (2.5) <ul style="list-style-type: none"> • Titre et nom du responsable du programme de formation • Sujets abordés dans le cadre du programme de formation : <ul style="list-style-type: none"> – Méthode sécuritaire de préparation et de manipulation des aliments – Système d'assurance qualité mis en œuvre dans l'établissement (mécanismes de contrôle de la production, etc.) – Exigences à l'importation imposées par les États-Unis – Détection des défauts et valeurs de tolérance – Procédures d'inspection – Contrôle et tenue des documents d'exportation et de transfert du PPQ-C • Indication de la fréquence des séances de formation et de l'auditoire cible • Registres relatifs à la formation 					
6	Mise à jour des documents de référence (2.4) <ul style="list-style-type: none"> • Titre et nom du responsable de la mise à jour des documents de référence • Liste des documents de référence (lois et règlements pertinents, exigences à l'importation imposées par les États-Unis, manuel d'inspection des pommes de terre, etc.) • Procédure visant à s'assurer que les documents de référence sont à jour et accessibles 					

S = Satisfaisant N/S = Non satisfaisant

N°	Élément du PPQ-C (La section correspondante du manuel AQ est indiquée entre parenthèses)	Inclus dans le manuel AQ		Respect des exigences du PPQ-C		Commentaires
		Oui	Non	S	N/S	
		7	Plan d'étage des installations (2.6.1) <ul style="list-style-type: none"> • Copie de plans montrant l'emplacement des locaux et des zones • Indication de l'acheminement des produits • Indication de tous les procédés / de toutes les étapes de la production • Indication de tous les lieux d'échantillonnage • Indication de l'emplacement des principaux appareils 			
8	Diagramme de production (2.6.2) <ul style="list-style-type: none"> • Indication de toutes les étapes de la production de la réception jusqu'à l'expédition • Indication de l'acheminement des produits • Indication de tous les points de contrôle • Indication de tous les lieux d'échantillonnage 					
9	Étalonnage des appareils (2.7) <ul style="list-style-type: none"> • Liste des appareils servant au tri/classification des produits et à la surveillance des points de contrôle • Procédures d'étalonnage des appareils ayant une incidence sur la qualité des produits (thermomètres, balances, etc.) 					
10	Traçabilité et identification des lots (2.9) <ul style="list-style-type: none"> • Politique et procédures relatives à l'identification et à la traçabilité de tous les produits (reçus et finis) de leur réception jusqu'à leur expédition • Identification des lots pour les produits reçus • Identification des lots pour les produits finis classés (numéro d'agrément aux termes du PPQ-C, date de la préparation/de la surveillance, code d'identification unique de la palette ou du contenant de vrac, logo du PPQ-C [pour les exportations]) • Identification des lots pour les produits finis non classés (uniquement lavés, etc.) • Procédure relative aux produits retravaillés 					
11	Contrôle de la production (3.1) <ul style="list-style-type: none"> • Identification de la méthode de contrôle utilisée (vérification sur la ligne ou vérification par lot, ou les deux) 					
12	A. Vérification sur la ligne (le cas échéant) (3.3) <p>(i) Le diagramme de production (n° 8 ci-dessus) doit comprendre au moins trois lieux d'échantillonnage, soit :</p> <ul style="list-style-type: none"> • un lieu d'échantillonnage au début du processus de préparation; • un lieu d'échantillonnage du produit fini; • au moins un lieu d'échantillonnage au cours du processus de préparation. 					
13	A. Vérification sur la ligne (le cas échéant) <p>(ii) L'analyse du processus comprend les éléments suivants : (3.3.1)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Détermination des facteurs de qualité à contrôler • Détermination des lieux d'échantillonnage de chaque facteur de qualité • Détermination des limites applicables aux facteurs de qualité à chaque lieu d'échantillonnage • Détermination des procédures de surveillance des facteurs de qualité à chaque lieu d'échantillonnage • Détermination des mesures correctives à prendre en cas de dépassement des limites établies • Détermination des procédures de vérification de l'efficacité des mesures correctives mises en œuvre • Détermination des registres 					
14	Vérification sur la ligne (le cas échéant) <p>(iii) Échantillonnage de produits finis (3.3.3)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Des mesures correctives conformes aux exigences 					

S = Satisfaisant N/S = Non satisfaisant

N°	Élément du PPQ-C (La section correspondante du manuel AQ est indiquée entre parenthèses)	Inclus dans le manuel AQ		Respect des exigences du PPQ-C		Commentaires
		Oui	Non	S	N/S	
			du PPQ-C sont prévues en cas de dépassement de la valeur de tolérance au lieu d'échantillonnage des produits finis.			
15	<p>B. Vérification par lot (le cas échéant) (3.4)</p> <p>(i) Détermination des éléments suivants : (3.4.1)</p> <ul style="list-style-type: none"> Facteurs de qualité à contrôler Limites applicables à chaque facteur de qualité Procédures de surveillance pour chaque facteur de qualité Mesures correctives à prendre en cas de dépassement des limites établies Procédures de vérification de l'efficacité des mesures correctives mises en œuvre 					
16	<p>B. Vérification par lot (le cas échéant)</p> <p>(ii) Feuille de travail - Classement (3.4.2) pour consigner les résultats de la surveillance ainsi que les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> Numéro d'identification unique de la feuille de travail Lot (identification, taille, nombre et types d'emballages, nombre d'échantillons à examiner) Marché visé (interprovincial ou exportation) si la vérification par lot concerne également les envois interprovinciaux Date et heure du début de l'inspection Températures (produits et entrepôt) Renseignements sur le véhicule (numéro de véhicule, propreté, état général, fonctionnement des dispositifs de réfrigération ou de chauffage) Marques apposées sur les emballages Couleur (peau et chair), état de propreté et degré de maturité Code d'identification de lot pour chaque échantillon Calibre minimal, calibre maximal et/ou valeurs de tolérance particulières applicables au calibre et résultats réels pour chaque échantillon et chaque lot Résultats concernant les valeurs de tolérance particulières applicables au lot relativement au degré de maturité et aux germes Défauts pour chaque échantillon y compris la pourriture Défauts internes, externes et total des défauts pour chaque lot Déclaration (Les échantillons examinés sont représentatifs du lot visé, et celui-ci satisfait ou ne satisfait pas aux exigences du <i>Règlement sur la salubrité des aliments au Canada</i> et/ou aux exigences à l'importation imposées par les États-Unis.) Date et heure de la fin de l'inspection Date et signature de la personne qui a effectué la surveillance Date et signature de la personne qui a effectué la vérification 					
17	<p>B. Vérification par lot (le cas échéant)</p> <p>(iii) Procédure pour aviser l'ACIA (3.4.5) au moins quatre heures avant d'expédier un lot ayant fait l'objet d'une vérification par lot.</p>					
18	<p>C. Vérification sur la ligne et vérification par lot – Contrôle des produits entreposés (3.3.5 et 3.4.4)</p> <ul style="list-style-type: none"> Procédure d'identification et de mise à l'écart des lots considérés ou présumés non conformes aux exigences en matière de qualité Procédure de contrôle des produits classés en 					

S = Satisfaisant N/S = Non satisfaisant

N°	Élément du PPQ-C (La section correspondante du manuel AQ est indiquée entre parenthèses)	Inclus dans le manuel AQ		Respect des exigences du PPQ-C		Commentaires
		Oui	Non	S	N/S	
			provenance d'un autre établissement (le cas échéant) <ul style="list-style-type: none"> Politique et procédure garantissant un dernier contrôle de la qualité (vérification à jour) lorsque la surveillance a eu lieu plus de 3 jours avant la date d'expédition 			
19	Contrôle des documents d'exportation et de transfert du PPQ-C (2.10.1 et 2.10.2) <ul style="list-style-type: none"> Titre et nom de la ou des personnes autorisées à demander et à remplir des documents d'exportation du PPQ-C Procédure pour contrôler et remplir les documents d'exportation du PPQ-C Procédure pour remplir des documents de transfert 					
20	Envois retournés (2.10.3 et 4.6) <ul style="list-style-type: none"> Procédure pour aviser l'ACIA du retour d'un envoi 					
21	Audit interne (2.11) <ul style="list-style-type: none"> Politique et procédure relatives à l'audit interne de tous les aspects du système AQ 					