



## LISTE DE CONTRÔLE DES VÉRIFICATIONS DES PROGRAMMES SCRS, HACCP - CCG, SCRS + HACCP

### Renseignements concernant la vérification

Date de la vérification :

Vérificateur(s) :

Nom de l'entreprise faisant l'objet d'une vérification :

Lieu :

Représentant de l'entreprise/personne-ressource principale :

Produits transformés :

Programme(s) vérifié(s) :

Nombre de Plans HACCP (le cas échéant) :

Type de vérification :

Vérification de mise en œuvre

1<sup>re</sup> vérification annuelle des systèmes

2<sup>e</sup> vérification annuelle des systèmes

Vérification de recertification

Durée de la vérification (heure du début et de la fin) :

Signature du vérificateur :

**Si une exigence a été respectée, le vérificateur peut indiquer « oui » dans la colonne de la conformité et conserver des notes concernant les preuves à l'appui dans son dossier de vérification. Si une exigence n'a pas été respectée, le vérificateur doit mentionner les preuves à l'appui de cette non-conformité dans la colonne Constatations et remplir une Demande de mesures correctrices (DMC).**

Exigence	Conforme O/N	Constatations
<b>Exigences relatives à la documentation (3.0)</b>		
Le système qualité documenté doit comprendre, au minimum : une politique de salubrité des aliments ou de qualité, un manuel de salubrité des aliments ou de qualité (y compris les exclusions de la portée du SGQSA), les procédures du système de salubrité des aliments ou de qualité, une structure organisationnelle définissant les tâches des employés clés chargés de la qualité et de la sécurité du produit, ainsi que les documents nécessaires à la planification, au fonctionnement et au contrôle des processus du SGQSA. (3.1)		
Procédure de contrôle de la documentation (conservation, récupération, mise à jour, modification, documents externes). (3.2)		
Procédure de contrôle des registres (preuves de conformité, entreposage, récupération, conservation, élimination). (3.3)		
<b>Responsabilité de gestion (4.0)</b>		
Preuve de l'engagement de l'équipe de gestion, y compris l'élaboration et l'appui d'une politique et d'objectifs en matière de salubrité et de qualité des aliments, des communications régulières avec le personnel au sujet de l'importance de respecter les exigences, des examens réguliers du SGQ par la direction et s'assurer qu'il y a suffisamment de ressources pour mettre en œuvre le SGQ. (4.1)		
Preuve de l'engagement à soutenir une culture de salubrité des aliments (4.1.3) (programmes fondés sur le HACCP - CCG seulement).		
Preuve que les besoins des clients sont cernés et que la satisfaction est évaluée (4.2) (programmes fondés sur le SCRS seulement).		
Politique en matière de qualité/salubrité des aliments - complète, à jour, communiquée et comprise à l'échelle de l'entreprise. (4.3)		
La politique juridique existe et comprend notamment : toutes les exigences légales et réglementaires applicables au Canada et dans les pays vers lesquels les produits sont exportés, une méthode pour déterminer les lois applicables et les changements apportés aux lois applicables existantes, ainsi qu'une personne chargée de la vérification de la politique juridique. (4.4) (programmes fondés sur le HACCP - CCG seulement).		
Objectifs en matière de qualité et de salubrité des aliments sont établis - mesurables et conformes à la politique en matière de qualité/salubrité des aliments; conformes aux exigences imposées par la loi et aux spécifications des clients. (4.5)		
Les rôles et les responsabilités sont décrits et communiqués, y compris l'autorisation des		

Exigence	Conforme O/N	Constatations
certificats de chargement, s'il y a lieu, et les exigences en matière de communication interne et externe. (4.6)		
Preuve de l'examen du SGSQA par la direction; le compte rendu de la réunion est accessible. (4.7)		
<b>Gestion des ressources (5.0)</b>		
Les ressources existantes permettent l'élaboration, l'évaluation, la mise à jour et la révision aux fins d'amélioration du SGQ-SSA. (5.1)		
La formation offerte correspond aux rôles et responsabilités des employés du SGQ-SSA et les registres sont à jour. Les exigences en matière de compétences pour les vérificateurs internes sont définies et le personnel qui effectue des vérifications internes a reçu une formation adéquate pour répondre aux exigences en matière de compétences. (5.2)		
L'infrastructure existante permet de se conformer aux exigences relatives aux produits. (5.3)		
<b>Réalisation du produit (6.0)</b>		
Établissement de processus et de documents, et fourniture des ressources nécessaires pour respecter les spécifications du produit. Détermination des exigences relatives à la validation, à la surveillance, à l'inspection; activités entourant les essais et registres associés. (6.1)		
Établissement d'une équipe chargée de la salubrité des aliments qui possède des connaissances sur les produits, les processus, l'équipement et les dangers liés à la salubrité des aliments de l'entreprise (6.2) (programmes fondés sur le HACCP - CCG seulement)		
Preuve de l'examen du contrat et de la confirmation des spécifications du client, des exigences légales et réglementaires, et de la capacité de l'entreprise à respecter ces exigences. Les méthodes d'échantillonnage et d'analyse sont définies. Les expéditions SCRS de produits non génétiquement modifiés font l'objet d'un échantillonnage et d'analyses en vue de valider l'efficacité des processus de ségrégation. (6.7)		
Système documenté concernant le choix des fournisseurs, leur évaluation et réévaluation, y compris les producteurs (liste des fournisseurs approuvés). (6.8)		
La production et la prestation des services sont effectuées dans des conditions contrôlées au moyen de processus documentés (PP et Plan HACCP). (6.9)		
Preuves de l'identification et de la traçabilité. La capacité de retracer, de retirer ou de rappeler un produit a été mise à l'essai au moyen de simulations annuelles de rappels de grains et d'intrants autres que des grains. (6.10)		
Le grain stocké fait l'objet de surveillance en vue de la détection de signes d'infestation ou de contamination. Pour ce qui est des intrants autres que le grain, seuls ceux de qualité alimentaire sont utilisés, et ils sont entreposés de façon à assurer la conformité continue aux exigences en matière de salubrité des aliments. (6.11)		
Si les marques de certification SCRS, SCRS + HACCP et CCG - HACCP sont utilisées, elles servent à indiquer que les produits ont été transformés, emballés et expédiés dans le cadre de		

Exigence	Conforme O/N	Constatations
la certification de l'entreprise. (6.12)		
<b>Mesure, analyse et amélioration (7.0)</b>		
Établissement de méthodes et de procédures pour surveiller, mesurer, analyser et améliorer le SGQ et la satisfaction de la clientèle. (7.1, 7.2)		
Des vérifications internes sont effectuées chaque année en vue de déterminer la pleine conformité au SGQSA. Elles sont correctement mises en œuvre, mises à jour et conservées; des activités de suivi sont effectuées. (7.3)		
Surveillance et évaluation du produit et des procédures. Le produit n'est pas expédié avant d'avoir été autorisé par le personnel désigné. Si les spécifications du produit ne sont pas respectées, des mesures correctives sont prises pour assurer la conformité du produit. (7.4)		
Preuves de l'existence d'activités de surveillance, d'inspection et d'essai, et des registres associés afin de veiller à ce que le produit soit conforme aux exigences. (7.4.3)		
Procédures en place pour prévenir l'utilisation involontaire de produits non conformes. (7.5)		
Des procédures sont en place pour repérer les produits non conformes et effectuer un retrait ou un rappel de produits, au besoin. (7.6)		
Des mesures correctrices et préventives ont été mises en place. (7.7, 7.8)		
Un plan de continuité des activités est mis en œuvre et comprend les coordonnées des personnes avec qui communiquer en cas d'urgence après les heures de travail normales, les fournisseurs substituts, et les lieux de travail. Des procédures sont en place afin de repérer et d'isoler le produit touché. (7.9)		

**Exigences relatives au programme de ségrégation (ne s'appliquent qu'aux programmes fondés sur le HACCP-CCG)**

Exigence	Conforme O/N	Constatations
<b>PP-001/PP-002 Conception des lieux/Entretien des lieux</b>		
La propriété et les terrains avoisinants sont protégés contre les sources potentielles de contamination.		
La structure extérieure de l'installation est solide et empêche l'intrusion des ravageurs.		
Les lieux ont été conçus de manière à prévoir les activités hygiéniques et à empêcher la contamination croisée (p. ex. zones séparées, circulation, ordinogramme de processus logique).		
Les installations réservées au personnel (toilettes, vestiaires et cuisinettes) sont propres, en nombre suffisant, bien équipées, en bon état et conviennent pour assurer l'hygiène personnelle.		
À l'intérieur, les pièces, les structures et les accessoires sont propres, bien entretenus et en bon état.		
L'éclairage est approprié et permet l'évaluation du grain.		
Les ampoules et les accessoires d'éclairage sont antidéflagrants ou convenablement protégés.		
Les circuits d'évacuation des eaux usées sont bien entretenus, munis d'un dispositif empêchant le refoulement et la plomberie est en bon état.		
Le matériel et les outils sont de bonne qualité et conviennent à l'utilisation.		
Les contenants et instruments utilisés pour les déchets sont bien identifiés, fonctionnels, propres et en bon état.		
L'extérieur et l'intérieur des lieux sont surveillés et des mesures correctrices sont prises en cas de dérogation. Des dossiers sont disponibles.		
Les registres de la surveillance des contrôles environnementaux sont complets et à jour.		
<b>PP-003 Entretien des lieux</b>		
Les activités d'entretien sont effectuées régulièrement, conformément à la politique écrite.		

Exigence		Conforme O/N	Constatations
	(Observer la quantité de poussière présente, la présence de grain ou de liquides renversés, la propreté des zones réservées au personnel, les conteneurs à déchets, les pieds et les fosses, les drains et les siphons, l'aire de réception.)		
	Des inspections préalables au début des opérations et durant les opérations sont effectuées conformément à la politique écrite; des registres sont tenus.		
	Les activités d'entretien sont surveillées, et des mesures correctrices sont prises en cas de dérogation. Des dossiers sont disponibles.		
<b>PP-004 Lutte antiparasitaire</b>			
	Les activités de lutte contre les ravageurs sont effectuées conformément à la politique écrite.		
	(Observer le genre de pièges et les endroits où ils sont situés, l'endroit où sont rangés les pesticides, les pesticides homologués utilisés.)		
	Le grain stocké et les cellules vides font l'objet d'une surveillance en vue de la détection de signes d'infestation par les insectes.		
	Les activités de lutte contre les ravageurs sont surveillées, documentées et vérifiées, et des mesures correctrices sont prises en cas de dérogation. Des dossiers sont disponibles.		
<b>PP-005 Méthodes employées par le personnel</b>			
	Le personnel respecte les pratiques écrites.		
	(Observer le port de bijoux, la présence d'affiches incitant à se laver les mains après avoir utilisé les toilettes, le port de vêtements/chaussures/casques appropriés, les blessures/lésions sont couvertes, aucun signe de maladie, l'accès est contrôlé, aucun aliment ou boisson n'est autorisé dans les zones de transformation, pas de gomme ou de produits du tabac.)		
	Une politique sur les maladies chez les employés est en place; le personnel est au courant des risques associés aux maladies transférables aux aliments; le personnel qui signale une maladie est réaffecté de sorte qu'il ne travaille pas en contact direct avec le produit.		
	Mise en place d'une politique concernant le verre cassé.		
	Le matériel d'emballage ne doit être utilisé qu'une fois.		
	Les méthodes employées par le personnel font l'objet d'une surveillance, sont documentées et vérifiées, et des mesures correctrices sont prises en cas de dérogation. Des dossiers sont disponibles.		

Exigence	Conforme O/N	Constatations
<b>PP-006 Utilisation et entreposage des produits chimiques</b>		
Les employés manipulent, utilisent et entreposent les produits chimiques (pesticides, lubrifiants, graisses) conformément à la politique écrite.		
Les produits antiparasitaires utilisés pour lutter contre les infestations sont approuvés par l'ARLA; tous les autres produits chimiques homologués ont une lettre de non-opposition de Santé Canada, une lettre de garantie du fournisseur ou une lettre d'acceptation qui a déjà été fournie par l'ACIA.		
(Observer si les produits chimiques utilisés sont homologués et s'ils sont entreposés de façon à éviter la contamination du grain et des intrants autres que le grain; l'utilisation et l'entreposage appropriés des lubrifiants et des graisses sont effectués pendant les activités d'exploitation et d'entretien.)		
<b>PP-007 Formation du personnel (voir également la section 5.2 Formation et dossiers des employés)</b>		
La formation est offerte et tenue à jour, conformément à la politique écrite, en ce qui a trait à l'orientation, au HACCP et aux programmes préalables, à l'équipe HACCP; elle varie en fonction du poste occupé.		
Les activités de formation font l'objet d'une surveillance, et des mesures correctrices sont prises en cas de dérogation. Des dossiers sont disponibles.		
<b>PP-008 Approvisionnement en eau et en air</b>		
Les activités liées au traitement de l'eau sont effectuées conformément à la politique écrite (le cas échéant).		
Les activités de surveillance de la qualité de l'eau et de l'approvisionnement en air sont effectuées conformément à la politique écrite.		
Les activités liées à la qualité de l'eau (et au traitement de l'eau, le cas échéant) et à l'approvisionnement en air font l'objet d'une surveillance et d'une vérification, et des mesures correctrices sont prises en cas de dérogation. Des dossiers sont disponibles.		
L'air et les gaz comprimés utilisés dans les procédés de manutention des grains sont propres (filtrés) et ne présentent aucun risque de contamination.		
<b>PP-009 Conception de l'équipement</b>		
L'équipement, sa conception, sa construction, l'endroit où il est situé et son installation facilitent la salubrité, l'inspection et les activités d'entretien. Des dossiers sont disponibles.		
Les appareils et le matériel d'essai utilisés pour analyser la qualité et la salubrité du grain conviennent aux fins visées.		
(Observer l'endroit où sont installés les aimants.)		

Exigence	Conforme O/N	Constatations
<b>PP-010 Étalonnage</b>		
Les activités d'étalonnage sont effectuées conformément à la politique écrite.		
(Observer les étiquettes d'étalonnage apposées sur les humidimètres.)		
Les activités d'étalonnage sont surveillées, documentées et vérifiées, et des mesures correctrices sont prises en cas de dérogation. Des dossiers sont disponibles.		
<b>PP-011 Nettoyage et entretien de l'équipement</b>		
Les activités de nettoyage et d'entretien de l'équipement sont effectuées conformément à la politique écrite.		
(Observer l'endroit où se trouvent les outils, les activités de nettoyage ou d'entretien si elles sont en cours.)		
Des inspections préalables au début des opérations et durant les opérations sont effectuées conformément à la politique écrite; des registres sont tenus.		
Les activités de nettoyage et d'entretien sont surveillées et vérifiées, et des mesures correctrices sont prises en cas de dérogation. Des dossiers sont disponibles.		
<b>PP-012 Achat d'intrants autres que le grain (voir également la section 6.11 Entreposage et emballage)</b>		
Un système d'approbation des fournisseurs est mis en œuvre et il existe une liste des fournisseurs approuvés. Les activités liées aux achats sont effectuées conformément à la politique écrite.		
<b>PP-013 Réception, manutention, entreposage et expédition</b>		
Les méthodes de réception, de manutention, d'entreposage et d'expédition sont suivies, conformément à la politique écrite.		
(Observer les véhicules de transport ainsi que l'inspection des conteneurs lors de la réception et de l'expédition; vérifier si le produit est entreposé et emballé correctement, vérifier si l'on procède à la ségrégation du produit non conforme, vérifier l'entreposage du produit une fois emballé et le matériel d'emballage, l'accumulation de déchets.)		
Les cellules font l'objet d'une surveillance et les registres sont tenus à jour.		
Lors de la réception, les produits et les matériaux (de fournisseurs approuvés) sont inspectés en vue de vérifier s'ils sont conformes aux spécifications et les registres sont tenus à jour (traçabilité du lot).		
Les produits chimiques sont réceptionnés séparément, ils sont entreposés de manière sécuritaire et tenus à l'écart des produits alimentaires; les registres sont tenus à jour.		



Exigence		Conforme O/N	Constatations
	Les activités d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage sont surveillées, documentées et vérifiées, et des mesures correctrices sont prises en cas de dérogation. Des dossiers sont disponibles.		
<b>PP-014 Rappel et traçabilité (voir également la section 6.10 Identification et traçabilité)</b>			
	L'identification du produit fini est appliquée à tous les produits.		
	Les registres de réception du grain, des matériaux, des emballages et des produits retournés sont complets.		
	Les registres qui contiennent les renseignements relatifs à la traçabilité du grain en traitement sont complets. On tient à jour les renseignements permettant de communiquer avec les membres de l'équipe et les remplaçants en dehors des heures de travail.		
	Les exercices de rappel sur le grain et les intrants autres que le grain sont effectués et documentés.		
	Les activités de rappel et de traçabilité font l'objet d'une surveillance, sont documentées, et des mesures correctrices sont prises en cas de dérogation.		
<b>PP-015 Protection des aliments et atténuation de la fraude alimentaire</b>			
	Une procédure d'évaluation a été élaborée, consignée et mise en œuvre pour déterminer les vulnérabilités en matière de protection des aliments et de fraude alimentaire.		
	Un plan d'atténuation est rédigé et mis en œuvre. Le plan est examiné chaque année, et des mesures correctrices sont prises lorsque des risques pour la sécurité sont décelés. Des dossiers sont disponibles.		
<b>PP-016 Contrôle des allergènes</b>			
	Un programme de contrôle des allergènes a été mis en œuvre; les allergènes et les niveaux acceptables sont déterminés par les spécifications du client et les exigences réglementaires du pays importateur.		
	La surveillance de la réception, de la manutention, de l'entreposage et de l'expédition des lots de grains comportant des exigences en matière d'allergènes est consignée.		
	Les registres de formation et de surveillance sont disponibles, et le programme fait l'objet d'un examen annuel.		
<b>Plan HACCP (ne s'applique qu'aux programmes fondés sur le HACCP-CCG)</b>			
Exigence		Conforme O/N	Constatations

<b>HACCP</b>		
Mise sur pied de l'équipe de salubrité des aliments.		
Élaboration, mise en œuvre et maintien à jour des programmes préalables conformément aux exigences.		
Le Plan HACCP a été élaboré, il existe des preuves de l'évaluation en fonction du modèle générique de la CCG et de l'adaptation aux opérations de l'entreprise.		
<b>1. Description du produit</b>		
Le produit est décrit entièrement et avec exactitude.		
<b>2. Ingrédients et matières reçues</b>		
Toutes les matières premières reçues sont inscrites sur une liste et sont accompagnées des dangers potentiels qu'elles présentent.		
<b>3. Ordinogramme de processus</b>		
L'ordinogramme de processus présente une image exacte des processus de manutention de l'entreprise et inclut toutes les opérations.		
Les étapes sont numérotées; tous les dangers potentiels et les PCC (le cas échéant) associés à chacune des étapes de la transformation sont indiqués.		
<b>4. Schéma de l'installation</b>		
Le schéma de l'installation est exact et décrit tout le matériel, toutes les pièces, la circulation des produits et du personnel ainsi que les points potentiels de contamination croisée.		
Le schéma de l'installation a été vérifié par l'équipe HACCP.		
<b>5. Description des risques et des points de contrôle critiques</b>		
Tous les risques liés à la réception des matières ont été repris du formulaire n° 2 et analysés.		
Tous les risques liés à l'ordinogramme de processus ont été repris du formulaire n° 3 et analysés.		
Les points de contrôle critiques (PCC) (le cas échéant) ont été déterminés.		
<b>6. Risques non contrôlés</b>		
Les risques non contrôlés sont repris du formulaire n° 5 et des moyens de les maîtriser sont mentionnés.		
<b>8. Grille HACCP</b>		
Si les PCC ont été déterminés, la grille est remplie avec exactitude.		

<b>Mise en œuvre et registres du HACCP</b>		
Les PCC (lorsqu'ils ont été déterminés) font l'objet d'une surveillance conformément à la politique écrite; les registres sont à jour.		
Des mesures correctrices sont prises en cas de dérogations aux procédures; les registres sont à jour.		
Les activités de vérification sont effectuées conformément aux procédures; les registres sont à jour.		
Les mises à jour du Plan HACCP sont documentées comme il se doit.		
Le Plan HACCP fait l'objet d'une révision annuelle; les registres sont à jour.		