

# DIRECTIVES SUR LA CONCEPTION, L'APPLICATION, L'ÉVALUATION ET L'HOMOLOGATION DE SYSTÈMES D'INSPECTION ET DE CERTIFICATION DES IMPORTATIONS ET DES EXPORTATIONS ALIMENTAIRES

## CAC/GL 26-1997

### SECTION 1 - OBJECTIFS

1. Les présentes directives se veulent un cadre pour la mise au point de systèmes d'inspection et de certification des importations et des exportations qui concordent avec les *Principes applicables à l'inspection et à la certification des importations et des exportations alimentaires*<sup>1</sup>. Elles visent à aider les pays<sup>2</sup> à respecter les exigences spécifiées et à déterminer les équivalences, de façon à protéger les consommateurs et à faciliter les échanges de denrées alimentaires<sup>3</sup>.
2. Le document traite de la reconnaissance de l'équivalence des systèmes d'inspection et/ou de certification, mais non des normes qui ont trait à des produits alimentaires particuliers ou à leurs éléments constitutifs (par exemple l'hygiène alimentaire, les additifs et les contaminants, l'étiquetage et les exigences qualitatives).
3. L'application par les gouvernements des Directives présentées dans ce document devrait contribuer à établir et à entretenir la confiance que doit inspirer le système d'inspection et de certification d'un pays et à faciliter la loyauté des échanges, en tenant compte des attentes des consommateurs relatives au niveau de protection approprié.

### SECTION 2 - DÉFINITIONS

**Audit.** Examen méthodique et indépendant dans son fonctionnement qui sert à déterminer si les activités et les résultats obtenus satisfont aux objectifs préétablis.<sup>4</sup>

**Certification.** Procédure par laquelle les organismes de certification officiels et les organismes officiellement agréés donnent par écrit ou de manière équivalente, l'assurance que des denrées alimentaires ou des systèmes de contrôle des denrées alimentaires sont conformes aux exigences spécifiées. La certification des aliments peut, selon le cas, s'appuyer sur toute une gamme d'activités d'inspection pouvant comporter une inspection continue sur la chaîne de production, l'audit des systèmes d'assurance de la qualité et l'examen des produits finis.<sup>4</sup>

**Équivalence.** Capacité de systèmes d'inspection et de certification différents de remplir les mêmes objectifs.

**Inspection.** Examen des produits alimentaires ou des systèmes de contrôle des denrées alimentaires, des matières premières, ainsi que de la transformation et de la distribution, y compris les essais en cours de fabrication et ceux sur les produits finis, de façon à vérifier qu'ils sont conformes aux exigences

---

<sup>1</sup> CAC/GL 20-1995

<sup>2</sup> Dans le cadre de ces Directives, "pays" comprend les organismes régionaux d'intégration économique auxquels un groupe de pays a transféré ses compétences en matière de certification et d'inspection des importations et des exportations alimentaires et/ou de négociations d'accords d'équivalence avec d'autres pays

<sup>3</sup> Les *Principes applicables à l'inspection et à la certification des importations et des exportations alimentaires* (CAC/GL 20-1995) prévoient que les pays importateurs devraient prendre en compte, lors de la définition et de l'application des systèmes d'inspection et de certification des denrées alimentaires, les capacités des pays en développement à fournir les garanties nécessaires (paragraphe 18).

<sup>4</sup> En accord avec les *Principes applicables à l'inspection et à la certification des importations et des exportations alimentaires* (CAC/GL 20-1995).

spécifiées.<sup>4</sup>

**Accréditation officielle.** Procédure par laquelle un organisme gouvernemental habilité reconnaît formellement la compétence d'un organisme d'inspection et/ou de certification en matière de services d'inspection et de certification.

**Systèmes officiels d'inspection et systèmes officiels de certification.** Systèmes administrés par un organisme gouvernemental compétent habilité à promulguer et/ou à faire respecter les règlements.<sup>4</sup>

**Systèmes agréés d'inspection et systèmes agréés de certification.** Systèmes ayant été expressément approuvés ou reconnus par un organisme gouvernemental habilité.<sup>4</sup>

**Exigences spécifiées.** Critères fixés par les autorités compétentes en matière de commerce des denrées alimentaires qui portent sur la protection de la santé publique, la protection du consommateur et les conditions d'échanges commerciaux équitables.<sup>4</sup>

**Analyse des risques.** Processus comportant trois volets: évaluation, gestion et communication des risques.<sup>5</sup>

**Évaluation des risques.** Processus scientifique qui comporte les étapes suivantes : (i) identification des dangers, (ii) caractérisation des dangers, (iii) évaluation de l'exposition et (iv) caractérisation des risques.<sup>5</sup>

**Gestion des risques.** Processus d'évaluation des politiques à suivre à la lumière des résultats de l'évaluation des risques et, si nécessaire, sélection et mise en place des options de contrôle appropriées, y compris des mesures réglementaires.<sup>5</sup>

**Communication des risques.** Echange interactif d'informations et d'opinions sur les risques entre les responsables de leur évaluation et de leur gestion, les consommateurs et les autres parties intéressées.<sup>5</sup>

### SECTION 3 - ANALYSE DES RISQUES

4. L'application cohérente et transparente de l'analyse des risques facilitera les échanges commerciaux internationaux en augmentant la confiance dans la sécurité des aliments et dans les systèmes d'inspection des partenaires commerciaux. Elle permettra également un meilleur ciblage des ressources destinées à l'inspection sur les risques pour la santé publique survenant à n'importe quelle étape de la chaîne de production et de distribution alimentaires.

5. Les principes de l'Analyse des risques - points critiques pour leur maîtrise (HACCP) élaborés par le Comité du Codex sur l'hygiène alimentaire<sup>6</sup> constituent un fondement systématique pour l'identification et la maîtrise des risques en vue de garantir l'innocuité des aliments. Les gouvernements devraient reconnaître que l'utilisation par les entreprises alimentaires de l'approche HACCP constitue un outil fondamental pour améliorer la sécurité des denrées alimentaires.

### SECTION 4 - ASSURANCE QUALITÉ

6. Il faudrait également encourager les entreprises alimentaires à utiliser volontairement un système d'assurance de la qualité pour renforcer la confiance à l'égard de la qualité de leurs produits. Si les entreprises recourent à des outils d'assurance de la sécurité et/ou de la qualité, les systèmes officiels d'inspection et de certification devraient en tenir compte, notamment en adaptant leurs méthodes de

---

<sup>5</sup> Manuel de procédure du Codex Alimentarius.

<sup>6</sup> Application du système d'analyse des risques - points critiques pour leur maîtrise (HACCP) et Directives concernant son application, Annexe des codes d'usage internationalement reconnus – Principes généraux du Codex d'hygiène alimentaire (CAC/RCP 1-1969).

contrôle.

7. Toutefois, les gouvernements conservent la responsabilité fondamentale de veiller, grâce à des mécanismes officiels d'inspection et de certification<sup>7</sup>, à ce que les denrées alimentaires soient conformes aux exigences spécifiées.

8. La mesure dans laquelle l'industrie applique réellement des systèmes d'assurance de la qualité peut influencer sur les méthodes et les procédures avec lesquelles les services gouvernementaux vérifieront le respect des exigences spécifiées, dans les cas où les autorités officielles jugent que lesdits systèmes sont adaptés à leurs exigences.

## **SECTION 5 - ÉQUIVALENCE**

9. La reconnaissance d'une équivalence d'inspection et de certification est facilitée lorsqu'on peut démontrer objectivement que le pays exportateur applique un système approprié d'inspection et de certification des aliments qui est conforme aux présentes directives.

10. Aux fins de la détermination de l'équivalence, les gouvernements devraient reconnaître que :

- les systèmes d'inspection et de certification devraient être structurés en fonction du risque présumé et tenir compte du fait que les mêmes denrées alimentaires produites dans des pays différents peuvent présenter des dangers distincts; et
- les méthodes de contrôle peuvent différer, tout en permettant d'obtenir des résultats équivalents. Par exemple, un échantillonnage d'ambiance et la stricte application de bonnes pratiques agricoles, même s'ils sont assortis d'une vérification limitée du produit fini, peuvent donner des résultats équivalant à ce que procurerait une vérification approfondie du produit fini visant à déterminer la présence de résidus de produits chimiques agricoles dans la matière première.

11. Les contrôles visant les aliments importés et ceux effectués sur la production intérieure devraient être conçus de manière à assurer le même niveau de protection. Le pays importateur devrait éviter la répétition inutile de contrôles lorsque ceux-ci ont déjà été exécutés de façon valable par le pays exportateur. Dans ces cas, un niveau de contrôle équivalent aux contrôles intérieurs devrait avoir été effectué aux étapes antérieures à l'importation.

12. Le pays exportateur devrait permettre aux autorités chargées des contrôles alimentaires dans le pays importateur, à la demande de ces dernières, d'examiner et d'évaluer ses systèmes d'inspection et de certification. Dans leur évaluation de ces systèmes, les autorités chargées des contrôles alimentaires dans le pays importateur devraient tenir compte des évaluations internes de programmes ayant déjà été menées par l'autorité compétente ou des évaluations menées par des instances tierces, indépendantes et reconnues par l'autorité compétente du pays exportateur.

13. Les évaluations des systèmes d'inspection et de certification par un pays importateur en vue d'établir l'équivalence de ces systèmes devraient prendre en compte toutes les informations pertinentes en possession de l'autorité compétente du pays exportateur.

### **Accords d'équivalence**

14. L'application des principes d'équivalence peut faire l'objet d'accords ou de lettres d'entente entre les gouvernements en ce qui concerne tant l'inspection que la certification des domaines, des secteurs ou des sous-secteurs de production. Il est également possible d'établir l'équivalence en administrant une

---

<sup>7</sup> Dans le cadre de ces Directives, "inspection et certification" signifie "inspection et/ou certification".

entente globale qui porterait sur l'inspection et la certification de tous les produits alimentaires dont deux pays ou plus font le commerce.

15. Les accords sur la reconnaissance de l'équivalence des systèmes d'inspection et de certification peuvent inclure des dispositions concernant :

- le cadre législatif, les programmes de contrôle et les procédures administratives;
- les points de contact dans les services d'inspection et de certification;
- la démonstration, par le pays exportateur, de l'efficacité et de la pertinence de ses programmes d'application des Directives et de contrôle, notamment en ce qui concerne les laboratoires;
- le cas échéant, des listes des produits ou des établissements assujettis à la certification ou à l'approbation, des installations agréées et des organismes accrédités;
- les mécanismes à l'appui de la reconnaissance continue de l'équivalence (par exemple échange d'information sur les risques, suivi et surveillance).

16. Les accords devraient prévoir des mécanismes pour l'examen et la mise à jour périodiques, ainsi que des procédures pour le règlement des différends dans le cadre de l'entente.

## **SECTION 6 - INFRASTRUCTURE DU SYSTÈME D'INSPECTION ET DE CERTIFICATION**

17. Les pays devraient définir les principaux objectifs à atteindre grâce aux systèmes d'inspection et de certification des importations et des exportations.

18. Les pays devraient se doter d'un cadre législatif, de contrôles, de procédures, d'installations, d'équipement, de laboratoires, de moyens de transport et de communication, de personnel et d'un système de formation pour concourir à la réalisation des objectifs du programme d'inspection et de certification.

19. Lorsque, dans un même pays, les différentes composantes de la chaîne de production alimentaire relèvent d'autorités distinctes, il faudra éviter d'établir des exigences contradictoires qui risqueraient de poser des problèmes juridiques et commerciaux et de faire obstacle au commerce. Par exemple, dans les pays dont les provinces ou les Etats ont le droit de légiférer, il faudrait qu'une autorité compétente à l'échelle nationale puisse veiller à l'application uniforme des lois. L'autorité d'un pays importateur peut néanmoins reconnaître une autorité infranationale compétente aux fins d'inspection et de certification lorsque les autorités nationales concernées acceptent un tel arrangement.

### **Cadre législatif**

20. Aux fins de la présente section, le mot *législation* peut désigner des lois, des règlements, des exigences ou des procédures, promulguées par des autorités publiques au sujet de denrées alimentaires et visant à protéger la santé publique et les consommateurs et à assurer des échanges commerciaux équitables.

21. L'efficacité des contrôles visant les denrées alimentaires est fonction de la qualité et de l'exhaustivité de la législation sur les aliments. Celle-ci devrait autoriser l'application de contrôles à toutes les étapes de la production, de la fabrication, de l'importation, de la transformation, de l'entreposage, du transport, de la distribution et du commerce.

22. La législation peut, le cas échéant, inclure également des dispositions relatives à l'homologation des établissements ou à l'établissement de listes d'usines de transformation agréées, à l'approbation des établissements, à l'octroi de licences à des négociants ou à leur agrément, à l'approbation de la

conception du matériel, aux pénalités en cas de non-conformité, aux exigences en matière de codage et à la tarification des services fournis.

23. L'autorité nationale compétente dans le pays exportateur ou dans le pays importateur devrait détenir un pouvoir exécutoire et décisionnel fondé sur une législation appropriée. Elle devrait prendre toutes les mesures nécessaires pour assurer l'intégrité, l'impartialité et l'indépendance des systèmes d'inspection officiels et des systèmes d'inspection agréés et veiller à ce que le programme d'inspection prévu dans la législation nationale soit exécuté en conformité avec la norme prescrite.

### **Programmes et opérations de contrôle**

24. Les programmes de contrôle ont pour but de vérifier la correspondance entre les activités d'inspection et les objectifs, étant donné que les résultats de ces programmes sont susceptibles d'être évalués en regard des objectifs établis pour le système d'inspection et de certification. Les services d'inspection devraient concevoir leurs programmes de contrôle en fonction d'objectifs précis et d'une analyse appropriée des risques. A défaut de recherches scientifiques approfondies, les programmes de contrôle devraient se fonder sur des exigences s'inspirant des connaissances et des pratiques du moment. Tout devrait être mis en œuvre pour que les analyses de risque reposent sur une méthodologie mondialement reconnue lorsque cela est possible.

25. Plus précisément, les pays devraient soit exiger de leurs établissements alimentaires qu'ils utilisent l'approche HACCP, soit les encourager à y recourir. Les inspecteurs officiels devraient recevoir une formation leur permettant d'évaluer l'application des principes HACCP. Lorsque les programmes prévoient le prélèvement d'échantillons et leur analyse, des méthodes d'échantillonnage et d'analyse appropriées et convenablement validées devraient être établies pour garantir la représentativité et la fiabilité des résultats par rapport aux objectifs établis.

26. Les éléments d'un programme de contrôle devraient notamment inclure, selon le cas :

- inspection;
- échantillonnage et analyse;
- contrôle de l'hygiène, notamment de la propreté et de la tenue vestimentaire du personnel;
- examen de la documentation écrite et autre;
- examen des résultats de tout système de vérification appliqué par l'établissement;
- audit des établissements par l'autorité nationale compétente;
- audit national et vérification du programme de contrôle.

27. Il faudrait mettre en place des procédures administratives garantissant que les services d'inspection effectuent des contrôles :

- régulièrement en fonction des risques;
- en cas de doute quant à la conformité;
- de façon coordonnée entre les différentes autorités, s'il en existe plusieurs.

28. Les contrôles devraient porter, selon le cas, sur les éléments suivants :

- établissements, installations, moyens de transport, équipement et matériel;
- matières premières, ingrédients, auxiliaires technologiques et autres produits utilisés pour la préparation et la production de denrées alimentaires;
- produits semi-finis et finis;

- matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires;
- produits et procédés de nettoyage et d'entretien, et pesticides;
- procédés utilisés pour la fabrication et la transformation de produits alimentaires;
- application et intégrité des marques de contrôle sanitaire, de classement et de certification;
- méthodes de conservation;
- intégrité de l'étiquetage et allégations.

29. Les éléments des programmes de contrôle devraient être documentés, notamment en matière de méthodes et techniques.

### **Critères de décision et mesures**

30. Le programme de contrôle devrait être ciblé sur les étapes et les opérations les plus appropriées, selon les objectifs spécifiques poursuivis. Les procédures de contrôle ne devraient pas porter atteinte à la qualité ou à la sécurité des aliments, surtout s'il s'agit de produits périssables.

31. Il faudrait déterminer la fréquence et l'intensité des contrôles effectués par les services d'inspection d'après le degré de risque et la fiabilité des contrôles déjà effectués par ceux qui manipulent les produits, notamment les producteurs, les fabricants, les importateurs, les exportateurs et les distributeurs.

32. Les vérifications matérielles des importations devraient être fondées sur les risques associés aux importations. Les pays devraient éviter de procéder à des vérifications matérielles systématiques sur les importations, sauf dans les cas où cela est justifié, notamment lorsqu'il s'agit de produits présentant un niveau élevé de risque, lorsqu'on soupçonne la non-conformité d'un produit donné, ou lorsqu'il y existe des antécédents de non-conformité concernant le produit, le fabricant, l'importateur ou le pays.

33. Dans les cas où des vérifications matérielles s'imposent, il faudrait tenir compte, dans les plans d'échantillonnage des produits importés, du niveau de risque, de la présentation et du type des produits à échantillonner, ainsi que de la fiabilité des contrôles du pays exportateur et des responsables de la manutention du produit dans le pays importateur.

34. Dans le cas où l'on juge un produit importé non conforme, il faudrait appliquer les critères suivants pour s'assurer que les mesures envisagées sont proportionnelles au niveau de risque pour la santé publique, ou bien à la fraude ou à la tromperie potentielle à l'égard des consommateurs :

- les récidives de non-conformité du même produit ou de la même catégorie de produits;
- les antécédents de non-conformité des responsables de la manutention des produits;
- la fiabilité des vérifications effectuées par le pays d'origine.

35. Les mesures spécifiques appliquées peuvent être cumulatives au besoin et elles peuvent inclure les éléments suivants :

#### ***A l'égard du produit non conforme :***

- exiger de l'importateur qu'il rende le produit conforme (par exemple dans les cas où le problème concerne l'étiquetage du produit, mais pas son inspection ni d'éventuels risques pour la santé);
- rejeter les expéditions ou les lots, en totalité ou en partie;
- détruire le produit, s'il pose un risque potentiellement grave pour la santé.

#### ***A l'égard des importations futures:***

- des programmes de contrôle mis en place par l'importateur ou l'exportateur pour s'assurer que les problèmes ne se reproduisent pas;
- intensifier les vérifications visant les catégories de produits réputés non conformes et/ou les entreprises concernées;
- demander aux autorités responsables du pays d'origine des informations et leur collaboration à propos du produit ou de la catégorie de produits réputés non conformes (vérifications accrues au point d'origine, notamment les contrôles indiqués aux paragraphes 27 et 28);
- effectuer des visites sur place;
- dans les cas les plus graves ou les plus persistants, suspendre les importations provenant des établissements ou des pays en cause.

36. Si possible et sur sa demande, l'importateur ou son représentant, devrait avoir accès à tout lot rejeté ou consigné, et dans ce dernier cas, devrait avoir la possibilité de communiquer toute information pertinente en vue d'aider les autorités de contrôle du pays importateur à prendre leur décision finale.

37. Dans les cas où un produit est rejeté, un échange d'informations devrait avoir lieu conformément aux Directives du *Codex concernant les échanges d'informations entre les pays sur les rejets de denrées alimentaires à l'importation*<sup>8</sup>.

### **Installations, équipement, transport et communications**

38. Le personnel chargé de l'inspection devrait avoir accès à des installations et à du matériel appropriés pour être en mesure de suivre les procédures et les méthodologies d'inspection .

39. Il est essentiel de disposer de moyens de transport et de communications fiables pour assurer la prestation des services d'inspection et de certification aux moments et là où le besoin se justifie, et la transmission des échantillons aux laboratoires.

40. Il faudrait disposer de moyens de communication pour exécuter des vérifications de conformité et faire éventuellement face à des rappels. On devrait envisager de mettre au point des systèmes électroniques d'échange d'informations notamment pour faciliter le commerce, protéger la santé des consommateurs et combattre les fraudes.

### **Laboratoires**

41. Les services d'inspection devraient faire appel à des laboratoires évalués et/ou accrédités dans le cadre de programmes agréés, garantissant des contrôles de qualité appropriés et la fiabilité des résultats d'analyse. Des méthodes d'analyse validées devraient être utilisées lorsqu'elles sont disponibles.

42. Les laboratoires des services d'inspection devraient appliquer les principes de techniques d'assurance de la qualité mondialement reconnues afin de garantir la fiabilité des résultats d'analyse.<sup>9</sup>

### **Personnel**

43. Les services officiels d'inspection devraient pouvoir compter sur un personnel qualifié et suffisamment nombreux dans des domaines tels que: science et technologie alimentaires, chimie, biochimie, microbiologie, médecine vétérinaire, médecine humaine, épidémiologie, génie agronomique, assurance de la qualité, audit et droit. Le personnel devrait être compétent et posséder la formation

---

<sup>8</sup> CAC/GL 25-1997.

<sup>9</sup> Directives pour l'évaluation de la compétence des laboratoires d'essais chargés du contrôle des importations et des exportations de denrées alimentaires (CAC/GL 27-1997)

nécessaire sur le fonctionnement des systèmes de contrôle et d'inspection des denrées alimentaires. Il devrait bénéficier d'un statut qui garantisse son impartialité et ne pas avoir d'intérêt commercial direct dans les produits ou les établissements inspectés ou certifiés.

## **SECTION 7 - SYSTÈMES DE CERTIFICATION**

44. Comme spécifié dans la Section 6 ci-dessus, l'efficacité du système d'inspection détermine l'efficacité d'un système de certification.

45. La demande de certification devrait être justifiée par l'existence de risques pour la santé ou de risques de fraude ou de tromperie. On devra dans la mesure possible envisager des solutions alternatives à la certification, surtout si le système d'inspection et les exigences d'un pays exportateur passent pour être équivalents à ceux du pays importateur. Les accords bilatéraux ou multilatéraux, notamment les accords de reconnaissance mutuelle et les accords de certification préalable, rendront peut-être superflus la certification et/ou la délivrance de certificats qui étaient auparavant obligatoires dans certains cas.

46. La certification devrait permettre d'attester qu'un produit, un lot de produits ou un système d'inspection des aliments sont conformes aux exigences spécifiées. Elle devra, selon le cas, se fonder sur:

- des vérifications régulières assurées par le service d'inspection;
- des résultats d'analyse;
- l'évaluation des procédures d'assurance de la qualité d'après leur conformité aux exigences spécifiées;
- toute inspection expressément exigée pour la délivrance d'un certificat.

47. Les autorités compétentes doivent prendre toutes les mesures nécessaires pour assurer l'intégrité, l'impartialité et l'indépendance des systèmes officiels de certification et des systèmes de certification agréés. Elles doivent veiller à ce que les employés habilités à valider les certificats soient suffisamment formés et tenus au courant au moyen, s'il le faut, de notes à cet effet de l'importance du contenu de chaque certificat qu'ils remplissent.

48. Les procédures de certification doivent inclure des procédures visant à assurer l'authenticité et la validité des certificats à toutes les étapes pertinentes et à prévenir les certifications frauduleuses. Plus précisément, le personnel :

- ne doit certifier que ce qu'il connaît personnellement ou ce qu'il peut évaluer lui-même;
- ne doit pas signer de certificats vierges ou incomplets, ni de certificats se rapportant à des produits qui n'ont pas été fabriqués dans le cadre de programmes appropriés de contrôle. S'il est appelé à signer un certificat en se fondant sur un autre document, le signataire doit être en possession de ce document;
- ne doit avoir aucun intérêt commercial direct concernant les produits faisant l'objet de la certification.

## **SECTION 8 - ACCRÉDITATION OFFICIELLE**

49. Les pays peuvent accréditer officiellement des organismes d'inspection ou de certification pour qu'ils offrent des services au nom des instances officielles.

50. Pour être officiellement accrédité, un organisme d'inspection ou de certification doit faire l'objet d'une évaluation qui se fondera sur des critères objectifs, et doit au moins se conformer aux normes énoncées dans les présentes directives, surtout pour ce qui est de la compétence, de l'indépendance et de l'impartialité du personnel.

51. Les activités des organismes d'inspection et de certification officiellement accrédités devraient être régulièrement évaluées par l'autorité compétente. Des procédures devraient être mises en œuvre pour rectifier les lacunes et, le cas échéant, permettre le retrait de l'accréditation officielle.

## **SECTION 9 - ÉVALUATION ET VÉRIFICATION DES SYSTÈMES D'INSPECTION ET DE CERTIFICATION**

52. Un système national devrait faire l'objet d'un audit qui sera distinct d'une inspection courante. Il faudrait inciter les services d'inspection et de certification à s'auto-évaluer ou à faire évaluer leur efficacité par des tierces parties.

53. Des auto-évaluations ou des audits par des tiers devraient être effectués aux divers niveaux des systèmes d'inspection et de certification, en appliquant des procédures d'évaluation et de vérification agréées à l'échelle internationale. Les services d'inspection d'un pays pourraient entreprendre des auto-évaluations notamment pour s'assurer que la protection des consommateurs et d'autres objectifs d'intérêt national sont effectivement servis, pour améliorer leur efficacité interne ou pour faciliter les exportations.

54. Un pays qui envisage d'importer des produits peut, avec l'accord du pays exportateur, examiner les services d'inspection et de certification d'un pays exportateur dans le cadre de son processus d'évaluation des risques, en vue de déterminer les conditions auxquelles devront satisfaire les importations en provenance de ce pays. Des évaluations périodiques de contrôle pourraient se révéler utiles après l'ouverture des échanges commerciaux.

55. Pour aider un pays exportateur à démontrer l'équivalence de son système d'inspection et de certification, le pays importateur devrait mettre à sa disposition des informations suffisantes sur son propre système et sur son efficacité.

56. Les pays exportateurs devraient être en mesure de démontrer qu'ils possèdent les ressources, les capacités fonctionnelles et le cadre législatif nécessaires en plus de l'administration effective de leurs systèmes, leur indépendance dans l'exercice de leurs fonctions officielles et, le cas échéant, l'obtention de bons résultats.

57. Les directives relatives aux procédures à suivre par un pays importateur pour évaluer et vérifier les systèmes d'un pays exportateur figurent à l'Appendice.

## **SECTION 10 - TRANSPARENCE**

58. En accord avec les principes de transparence contenus dans les *Principes applicables à l'inspection et à la certification des importations et des exportations alimentaires*, et dans le but de promouvoir la confiance du consommateur dans la qualité et la sécurité de ses aliments, les gouvernements devraient s'assurer que le fonctionnement de leurs systèmes d'inspection et de certification est aussi transparent que possible, tout en respectant les contraintes légitimes de confidentialité professionnelle et commerciale et en évitant de créer de nouveaux obstacles au commerce en donnant une impression trompeuse de la qualité et de la sécurité des produits importés par rapport aux produits nationaux.

## **APPENDICE**

### **DIRECTIVES SUR LES PROCÉDURES À SUIVRE PAR UN PAYS IMPORTATEUR POUR ÉVALUER ET VÉRIFIER LES SYSTÈMES D'INSPECTION ET DE CERTIFICATION D'UN PAYS EXPORTATEUR**

#### **1. INTRODUCTION**

1.1 L'évaluation et la vérification doivent porter principalement sur l'efficacité du système d'inspection et de certification appliqué par le pays exportateur plutôt que sur des produits ou des établissements particuliers.

1.2 L'évaluation et la vérification peuvent être effectuées par des fonctionnaires du pays importateur. Elles peuvent avoir pour objet l'infrastructure d'inspection et de certification d'un pays exportateur, ou un régime d'inspection et de certification particulier appliqué à un producteur ou à un groupe de producteurs.

#### **2. PREPARATION**

2.1 Les responsables de l'exécution d'un audit devrait préparer un plan couvrant les points suivants :

- l'objet, l'ampleur et le champ d'application de l'audit ainsi que les normes ou les exigences en fonction desquelles l'évaluation sera menée;
- la date et le lieu de l'audit, ainsi qu'un calendrier de l'ensemble des activités, la date de publication du rapport final comprise;
- l'identité des auditeurs et, si une équipe d'audit est constituée, celle de son chef;
- la(les) langue(s) dans laquelle(lesquelles) l'audit sera exécuté et le rapport rédigé;
- un calendrier des réunions avec les fonctionnaires responsables et des visites des établissements, selon le cas;
- les exigences en matière de confidentialité.

2.2 Ce plan devrait être examiné à l'avance avec les représentants du pays et, au besoin, avec l'(les) organisme(s) faisant l'objet de l'audit.

2.3 Lorsque plusieurs organismes sont chargés de différents aspects du contrôle des aliments dans le pays importateur, ces organismes doivent coordonner l'exécution de l'audit afin d'éviter de multiplier les visites aux fins de l'évaluation de l'infrastructure d'inspection et de certification des pays exportateurs.

#### **3. REUNION D'OUVERTURE**

Il convient d'organiser une réunion d'ouverture avec les représentants du pays exportateur, notamment avec les fonctionnaires responsables des programmes d'inspection et de certification. Lors de cette réunion, l'auditeur sera chargé d'examiner le plan et de s'assurer qu'il dispose des ressources, de la documentation et des installations nécessaires à l'exécution de l'audit.

## **4. EXAMEN**

Cette opération peut comprendre un examen de la documentation et une vérification sur place.

### **4.1 Examen de la documentation**

L'examen de la documentation peut consister en un examen préliminaire du système national d'inspection et de certification, l'accent étant mis sur la mise en œuvre des éléments du système d'inspection et de certification pour le(les) produit(s) en cause. Après cet examen préliminaire, les auditeurs pourront examiner les dossiers d'inspection et de certification correspondant à ces produits.

### **4.2 Vérification sur place**

4.2.1 La décision de procéder à cette opération ne doit pas être automatique, mais doit s'appuyer sur une série de facteurs, tels l'évaluation des risques que présente(ent) le(les) produit(s) alimentaire(s), les antécédents du secteur ou du pays exportateur en matière de respect des exigences spécifiées, le volume des denrées produites et importées ou exportées, les changements survenus dans l'infrastructure du pays ainsi que dans les systèmes d'inspection et de certification des aliments, et la formation (théorique et pratique) des inspecteurs.

4.2.2 La vérification sur place peut comporter des visites aux ateliers de fabrication et aux aires de manutention ou d'entreposage des denrées; elle vise à contrôler la conformité avec les informations contenues dans la documentation mentionnée à la section 4.1.

### **4.3 Audit de suivi**

Si l'on mène un audit de suivi pour vérifier si les lacunes constatées ont été corrigées, il suffira, sans doute, d'examiner les points pour lesquels de telles mesures avaient été jugées nécessaires.

## **5. DOCUMENTS DE TRAVAIL**

5.1 Il convient de normaliser autant que possible les formulaires de rapport sur les constatations et les conclusions des évaluations, afin d'uniformiser la façon de procéder pour l'audit, la présentation des rapports et l'évaluation et ainsi de rendre tout le processus plus efficace. Parmi les documents de travail figurent également les listes de contrôle des éléments à évaluer. Ces listes peuvent porter sur :

- la législation et la politique;
- la structure et les méthodes de travail de l'établissement;
- la pertinence des normes d'inspection ainsi que du champ d'application de l'inspection et de l'échantillonnage;
- les plans et les résultats d'échantillonnage;
- les critères de certification;
- les mesures et les procédures visant à garantir le respect des exigences;
- les procédures concernant l'établissement des rapports et les plaintes;
- la formation des inspecteurs.

## **6. REUNION DE CLOTURE**

Il convient de tenir une réunion de clôture avec les représentants du pays exportateur, notamment les fonctionnaires responsables des programmes d'inspection et de certification. A cette réunion, l'auditeur sera chargé de présenter les résultats de l'audit et, le cas échéant, l'analyse qu'il a faite de la conformité. Cette information devrait être présentée de manière claire et concise, afin que les conclusions de l'audit soient clairement comprises. Un plan d'action devrait si possible, être défini en vue de rectifier les insuffisances éventuelles.

## **7. RAPPORT**

Le projet de rapport de l'audit devrait être transmis aux autorités compétentes dans les deux pays dès que possible. Il devrait comporter un compte rendu des constatations de l'audit, accompagné des preuves à l'appui de chaque conclusion; toute question importante examinée au cours de la séance de clôture devrait aussi être consignée. Le rapport final devrait inclure les observations des autorités compétentes du pays exportateur.

## **8. FREQUENCE DES AUDITS**

Il appartient au pays qui souhaite importer de décider de la fréquence des audits, avec l'assentiment du pays exportateur. Les facteurs à prendre en considération incluent les conclusions des audits précédents, et l'existence de procédures d'auto-évaluation, ou d'audit par une tierce partie, des systèmes de contrôle du pays exportateur, ou lorsqu'elles existent, l'efficacité de telles procédures.