

Code de salubrité alimentaire : Fabrication d'aliments

Édition 9



Voir les codes de fabrication connexes



Compléments
alimentaires

Produits animaux

Aliments pour
animaux

Aliments pour
animaux de
compagnie

À propos du SQFI

Le SQFI est une division du FMI, établi pour administrer le programme SQF, un système mondial de gestion et de certification de la salubrité et de la qualité des aliments. Notre mission est d'offrir des programmes de certification de la salubrité des aliments et de qualité cohérents et reconnus mondialement, fondés sur des principes scientifiques solides, appliqués dans tous les secteurs de l'industrie et appréciés par tous les intervenants. www.sqfi.com

À propos du FMI

En tant qu'association de l'industrie alimentaire, le FMI travaille avec et au nom de l'ensemble de l'industrie, pour promouvoir une chaîne d'approvisionnement alimentaire plus sûre, plus saine et plus efficace. Le FMI rassemble un large éventail de membres de la chaîne de valeur, des détaillants qui vendent aux consommateurs, aux producteurs qui fournissent les aliments et d'autres produits, ainsi qu'une grande variété d'entreprises offrant des services essentiels, pour amplifier le travail collectif de l'industrie. www.fmi.org

Droits réservés 2020

FMI

Tous droits réservés. Cette publication ne peut être reproduite, stockée dans un système d'archivage ou d'extraction ou transmise en tout ou en partie, sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit (électronique, mécanique, photocopie, enregistrement ou autre) sans l'autorisation écrite explicite du FMI.

Pour obtenir une telle autorisation, communiquer avec le FMI au www.fmi.org, ou à l'adresse 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, États-Unis. Il faut également s'assurer d'utiliser le contenu de l'édition actuelle du Code et de mettre à jour ce matériel lorsque le Code est modifié ou révisé. La date du Code doit être clairement identifiée dans le matériel.

Publication originale en mai 1995

Toutes les parties sont invitées à formuler des suggestions d'améliorations de l'édition 9 du Code SQF. Ces suggestions doivent être envoyées par écrit au SQFI au 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, États-Unis.

SQFI

Un monde. Une norme.

La mondialisation a révolutionné la chaîne d'approvisionnement alimentaire. Elle a apporté à de nombreuses entreprises un large éventail de possibilités, mais a également multiplié les risques. Les consommateurs et les détaillants exigent les plus hauts niveaux de salubrité, de qualité et de responsabilité de la part des entreprises. Ils s'attendent à ce que celles-ci respectent toutes les normes strictes de l'industrie et de la réglementation. Le SQFI (Safe Quality Food Institute) est votre partenaire de confiance pour obtenir une reconnaissance universelle lorsqu'il s'agit de la salubrité et de la qualité de vos produits, services et procédés.

Chez SQFI, notre objectif est la salubrité et la qualité des aliments, et nous nous engageons à rédiger une norme rigoureuse et à élaborer une formation complète, des documents d'orientation cohérents et des ressources éducatives gratuites pour vous aider tout au long du processus. La réussite ne survient pas en vase clos, et la salubrité des aliments non plus. Ensemble, nous pouvons aider à bâtir une chaîne d'approvisionnement plus sécuritaire, un producteur alimentaire à la fois.

Code SQF Édition 9

Le SQFI a mis à jour le Code SQF, de l'édition 8.1 à l'édition 9, pour :

1. Consolider les exigences pour créer une expérience simplifiée sans incidence négative sur l'intégrité des normes.
2. Satisfaire aux exigences mises à jour de la GFSI à mettre en œuvre au-delà de 2020.

SQF, édition 9 comprend plusieurs améliorations quant à la structure, la méthodologie et aux exigences techniques du Code. Des suppléments alimentaires aux aliments pour animaux de compagnie, il y a maintenant des codes dédiés pour plusieurs industries primaires et manufacturières afin de fournir un ensemble plus spécifique d'exigences et d'évaluation des risques pour chacune d'entre elles.

Toutes les améliorations apportées aux codes SQF visent à bâtir une meilleure expérience globale des audits, ajoutant encore plus de valeur à la certification SQF.

L'engagement du SQFI

La certification SQF évalue et assure la mise en œuvre du plan de salubrité alimentaire et de qualité d'un site et confirme que le site dispose des outils et de la formation nécessaires pour gérer la salubrité alimentaire et la qualité.

L'obtention d'une certification de salubrité alimentaire SQF par un site est preuve d'un engagement vis-à-vis :

1. la salubrité et la qualité des aliments;
2. la conformité aux exigences du Code SQF;
3. la conformité aux lois alimentaires applicables.

En mettant en œuvre un système de gestion de salubrité alimentaire SQF, les sites s'équipent pour répondre aux exigences de salubrité alimentaire et de qualité des acheteurs. Le Code SQF constitue une solution pour les entreprises qui fournissent les marchés alimentaires locaux et mondiaux. Les produits fabriqués dans le cadre du processus de certification au code SQF sont largement acceptés dans les marchés mondiaux, offrant ainsi des avantages aux sites certifiés et à leurs clients.

À propos du programme SQF

Le programme SQF a été développé pour la première fois en Australie en 1995 et est détenu et géré par le FMI (The Food Industry Association), depuis 2003. En 2004, la GFSI a reconnu pour la première fois que notre norme répond à ses exigences de référence

Vision du SQFI

Être la source la plus fiable de certification mondiale en matière de salubrité et de qualité des aliments.

Mission du SQFI

Notre mission est d'offrir des programmes cohérents de certification de la salubrité et de la qualité des aliments reconnus à l'échelle mondiale, basés sur des principes scientifiques solides, appliqués dans tous les secteurs de l'industrie et valorisés par tous les intervenants.

Communiquer avec le SQFI

Chez SQFI, nous intégrons les commentaires des détaillants et des intervenants pour répondre aux nombreux problèmes de salubrité et de qualité des aliments à l'échelle mondiale auxquels la société fait face chaque jour. Nous reconnaissons que la poursuite d'un programme de certification pour votre entreprise est un engagement important, peu importe votre niveau d'expérience en matière de salubrité et de qualité des aliments.

Consultez le site www.sqfi.com pour obtenir le répertoire des sites certifiés SQF, les documents d'orientation SQF, les fiches-conseils et les listes de contrôle, les occasions de formation, les outils pour trouver un organisme de certification et pour s'inscrire dans la base de données d'audit du SQFI.

La base de données d'audit du SQFI est une solution de gestion d'audit et de saisie des données développée pour contenir les coûts et améliorer l'efficacité et l'efficience des audits de salubrité alimentaire. Cette technologie novatrice représente un progrès significatif dans la façon dont les données d'audits sont saisies, gérées et mises à disposition, et distingue le programme SQF des autres programmes similaires de la GFSI.

Service à la clientèle – info@sqfi.com | 202-220-0635 | 1 877 277-2635

Assistance pour la base de données – info@sqfi.com

Conformité – compliance@sqfi.com

Avis de non-responsabilité

La certification du système SQF d'un site par un organisme de certification autorisé par SQFI ne garantit pas la salubrité des produits d'un site ni le respect constant de toutes les réglementations en matière de salubrité alimentaire.

Le présent document de référence est publié en anglais, et est également disponible dans d'autres langues. En cas de divergence dans le contenu traduit, la version anglaise originale doit être consultée pour l'interprétation finale

N'hésitez pas à utiliser le Glossaire inclus dans l'Annexe pour plus de contexte et de clarification sur la terminologie utilisée dans ce document.

Table des matières

PARTIE A : Mise en œuvre et maintien du Code de salubrité alimentaire SQF :	
Fabrication d'aliments	7
A1 : Catégories de secteur alimentaire dans ce code	8
A2 : Étapes pour obtenir la certification SQF (étapes 1 à 10)	11
Étape 1 : S'inscrire à la base de données d'audit du SQFI	13
Étape 2 : Désigner un spécialiste SQF	13
2.1 Formation (facultatif)	13
Étape 3 : Déterminer la portée de la certification.....	14
3.1 Exemptions	15
Étape 4 : Documenter votre système SQF	15
4.1 Éléments applicables.....	15
4.2 Clauses obligatoires.....	16
Étape 5 : Mise en œuvre de votre système SQF	16
Étape 6 : Pré-audit (facultatif)	16
Étape 7 : Choisir un organisme de certification.....	17
7.1 Sélection de l'auditeur SQF.....	17
Étape 8 : L'audit initial de certification	18
8.1 Durée de l'audit.....	19
8.2 Audits corporatifs.....	19
8.3 Production saisonnière	20
Étape 9 : Rapport d'audit et clôture	20
9.1 Non-conformités	20
9.2 Score de l'audit.....	21
9.3 Rapport d'audit révisé	22
9.4 Mesures correctives	22
Étape 10 : Octroi de la certification.....	23
10.1 Délivrance de certificat.....	24
10.2 Échec	24
10.3 Appels et plaintes.....	25
A3 : Conserver votre certification SQF (étapes 11 à 15).....	26
Étape 11 : Re-certification	26
11.1 Audits de re-certification	26
11.2 Variations par rapport au processus initial de certification.....	27
11.3 Audits de re-certification – Opérations saisonnières.....	27
11.4 Audits non annoncés	27
Étape 12 : Audits de surveillance	28
12.1 Audit de surveillance – Opérations saisonnières.....	29
Étape 13 : Suspension de la certification.....	29
13.1 Signalement de la suspension.....	29
Étape 14 : Retrait de la certification	31

Étape 15 : Modifications des exigences SQF du site	32
15.1 Changement temporaire ou permanent des dates d'audit.....	32
15.2 Changement à la portée de la certification	32
15.3 Changer d'organisme de certification	33
15.4 Déménagement des locaux.....	33
15.5 Changement de propriété de l'entreprise	34
15.6 Avis de rappels et infractions réglementaires	34
15.7 Recours à un expert technique	34
15.8 Langue utilisée pendant l'audit.....	35
15.9 Programme de conformité et d'intégrité SQFI.....	35
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments	36
2.1 Engagement de la direction.....	37
2.2 Maîtrise des documents et enregistrements.....	39
2.3 Spécifications, formulations, réalisation et approbation du fournisseur	40
2.4 Système de salubrité alimentaire.....	43
2.5 Vérification du système SQF	48
2.6 Traçabilité des produits et gestion de crise.....	50
2.7 Défense alimentaire et fraude alimentaire	52
2.8 Gestion des allergènes	53
2.9 Formation	54
Module 11 : Bonnes pratiques de fabrication pour la transformation de produits alimentaires.....	56
11.1 Emplacement du site et locaux	56
11.2 Opérations du site	60
11.3 Hygiène et santé du personnel	64
11.4 Pratiques du personnel affecté à la transformation	67
11.5 Approvisionnement en eau, en glace et en air.....	68
11.6 Réception, entreposage et transport.....	70
11.7 Séparation des fonctions	73
11.8 Élimination des déchets.....	75
ANNEXE 1 : Catégories de secteur alimentaire SQF	77
ANNEXE 2 : Glossaire.....	86
ANNEXE 3 : Conditions d'utilisation du logo SQF	101
ANNEXE 4 : Exigences de certification SQF multisite	103

Partie

A

Mise en œuvre et maintien du
Code de salubrité alimentaire SQF :
Fabrication d'aliments

A1 : Catégories de secteur alimentaire dans ce code

CATÉGORIES DE SECTEUR ALIMENTAIRE	MODULES BPF APPLICABLES
 10 Transformation des produits laitiers	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 11 Transformation du miel	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 12 Transformation des œufs	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 13 Transformation des produits de boulangerie/pâtisserie et des grignotines	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 14 Transformation des fruits, légumes, noix et jus de fruits	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 15 Mise en conserve, traitement UHT et traitement aseptique	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 16 Transformation de la glace, des boissons et des breuvages	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 17 Fabrication de produits de confiserie	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 18 Fabrication d'aliments à longue durée de conservation	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 19 Fabrication d'ingrédients alimentaires	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 20 Fabrication de mets préparés	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 21 Huiles, graisses et fabrication de tartinades à base d'huile ou de matières grasses	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 22 Transformation des grains céréaliers	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 25 Ré-emballage de produits non fabriqués sur le site	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires
 33 Fabrication d'auxiliaires de transformation des aliments	Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires

Le Safe Quality Food Institute (SQFI) publie une série de codes de salubrité alimentaire et de qualité qui sont mondialement reconnus et qui couvrent tous les aspects de la chaîne d'approvisionnement alimentaire, de la production primaire à la vente au détail et les services alimentaires. Toutes les normes sont disponibles gratuitement sur www.sqfi.com.

Avant d'entamer le parcours SQF, les sites sont encouragés à télécharger et à examiner le code SQF qui correspond le mieux à leurs besoins.

Principes fondamentaux de salubrité alimentaire

Principes fondamentaux SQF pour la production primaire – De base	Toutes les catégories de secteur alimentaire (CSA) primaires
Principes fondamentaux SQF pour la production primaire – Intermédiaire	Toutes les catégories de secteurs alimentaires (CSA) primaires
Principes fondamentaux SQF pour la fabrication – De base	Toutes les catégories de secteur alimentaire (CSA) de fabrication, d'entreposage et de distribution
Principes fondamentaux SQF pour la fabrication – Intermédiaire	Toutes les catégories de secteur alimentaire (CSA) de fabrication, d'entreposage et de distribution

Codes de salubrité alimentaire basés sur HACCP

*Indique les codes de salubrité alimentaire SQF qui ont été comparés à la référence GFSI

Production primaire	
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Production animale primaire*	CSA 1 : Production, capture et exploitation des animaux d'élevage et du gibier, et apiculture
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Production végétale primaire*	CSA 2 : Culture et récolte intérieures de fruits et légumes frais et de graines germées (NOUVEAU!) CSA 3 : Culture et production de noix, de fruits et de légumes frais CSA 4 : Opérations des établissements d'emballage de fruits et légumes frais, de grains et de noix CSA 5 : Opérations agricoles de culture extensive à grande échelle
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Aquaculture	CSA 6 : Élevage intensif de fruits de mer
Fabrication	
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments* Ce Code couvre les exigences de salubrité alimentaire pour le ou les CSA à la droite	CSA 10 : Transformation des produits laitiers CSA 11 : Transformation du miel CSA 12 : Transformation des œufs CSA 13 : Transformation des produits de boulangerie/pâtisserie et des grignotines CSA 14 : Transformation des fruits, légumes et noix et jus de fruits CSA 15 : Mise en conserve, traitement UHT et traitement aseptique CSA 16 : Transformation de la glace, des boissons et des breuvages CSA 17 : Fabrication de produits de confiserie CSA 18 : Fabrication d'aliments à longue durée de conservation CSA 19 : Fabrication d'ingrédients alimentaires CSA 20 : Fabrication de mets préparés CSA 21 : Huiles, graisses et fabrication de tartinades à base d'huile ou de matières grasses CSA 22 : Transformation des grains céréaliers CSA 25 : Ré-emballage de produits non fabriqués sur le site CSA 33 : Fabrication d'auxiliaires de transformation

PARTIE A : Mise en œuvre et maintien du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments

Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication de produits animaux*	CSA 7 : Abattage, désossement et boucherie CSA 8 : Produits transformés de viande et de volaille CSA 9 : Transformation de fruits de mer
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication de suppléments alimentaires*	CSA 31 : Fabrication de suppléments alimentaires
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie*	CSA 32 : Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments pour animaux*	CSA 34 : Fabrication d'aliments pour animaux
Emballages alimentaires	
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'emballages alimentaires*	CSA 27 : Fabrication d'emballages alimentaires
Entreposage et distribution	
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Entreposage et distribution*	CSA 26 : Entreposage et distribution
Vente au détail	
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Vente d'aliments au détail	CSA 24 : Vente d'aliments au détail
Services alimentaires	
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Services alimentaires	CSA 23 : Services de traiteur et services alimentaires

Qualité des aliments basée sur HACCP

Qualité	
Le Code qualité SQF	S'applique à toutes les normes reconnues GFSI et normes équivalentes et à d'autres normes de gestion de la salubrité alimentaire, y compris les certifications HACCP et ISO 22000

A2 : Étapes pour obtenir la certification SQF (étapes 1 à 10)

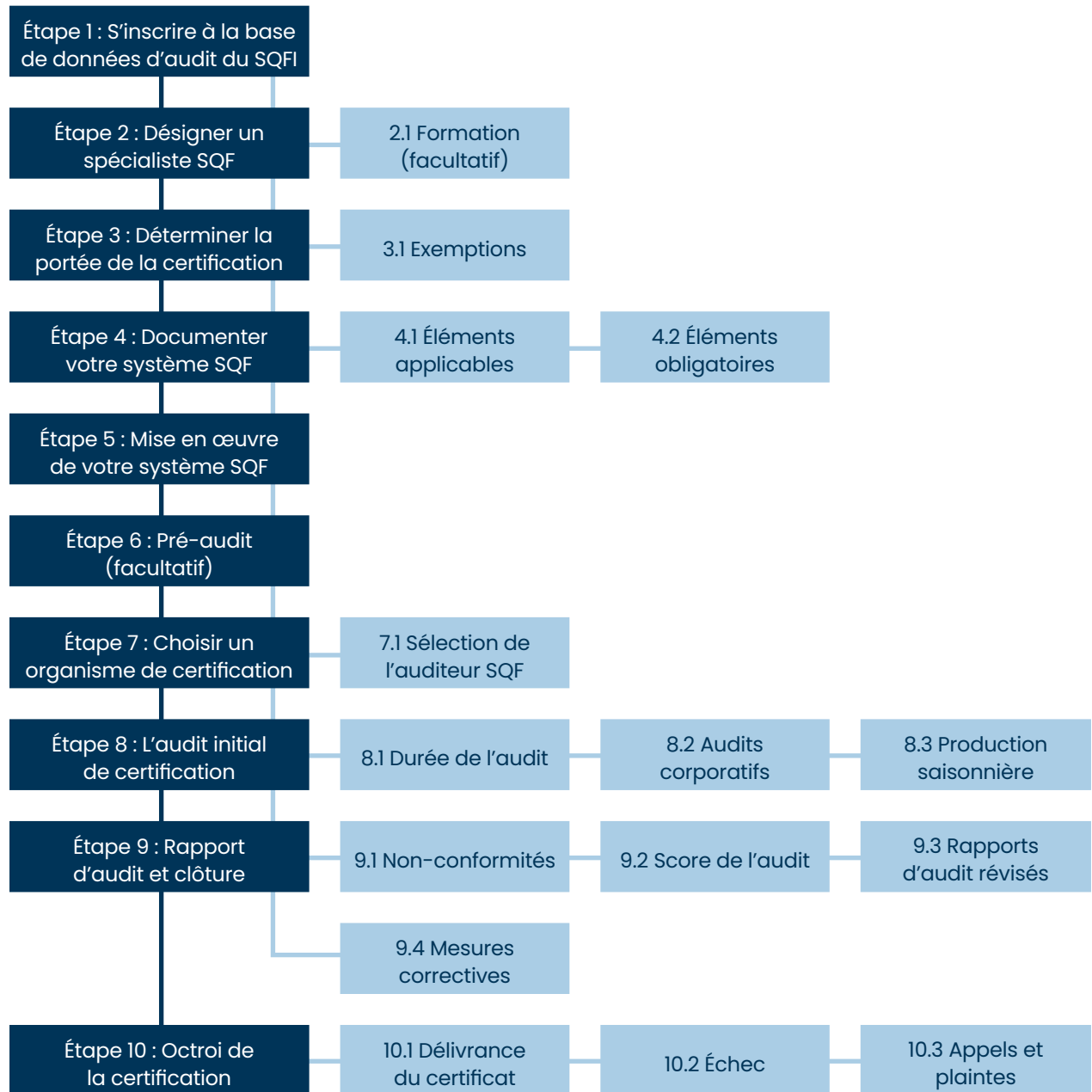
Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication des aliments établit les exigences de mise en œuvre, de maintien, et techniques pour les sites impliqués dans la fabrication, la transformation, l'emballage, l'entreposage et le transport de tous les types de produits d'origine végétale, de produits formulés d'origine animale et végétale et de produits stables à température ambiante.

- La présente partie A énonce les étapes que vous devez suivre pour mettre en œuvre et maintenir la certification du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments, et
- la partie B est la norme auditable. Elle décrit en détail les éléments du système SQF pour la fabrication d'aliments qui doivent être respectés (module 2) et les Bonnes pratiques de fabrication (BPF) pertinentes pour la fabrication des aliments (module 11).

Si vous occupez un poste de direction du site ou un rôle technique et que vous êtes responsable de la mise en œuvre des exigences du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments, vous pouvez découvrir par où commencer et comment mettre en œuvre votre système SQF de plusieurs façons.

- Le SQFI offre également une formation en ligne « Mise en œuvre des systèmes SQF », accessible à partir de son site sqfi.com. Il s'agit d'un portail éducatif en ligne où vous pouvez vous inscrire et suivre les formations sur les systèmes SQF au moment qui vous convient et à votre propre rythme.
- La formation « Mise en œuvre des systèmes SQF » est offerte par les centres de formation autorisés par SQFI. De plus amples renseignements sur les centres de formation et les pays où ils se trouvent sont disponibles sur le site sqfi.com.
- Bien que la formation formelle soit recommandée, vous pouvez vous former vous-même en téléchargeant le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments de sqfi.com gratuitement et en l'appliquant à votre secteur d'activité, site et procédés.
- Votre direction peut choisir de recourir aux services d'un consultant SQF enregistré. Tous les consultants SQF sont enregistrés par le SQFI pour travailler dans des catégories spécifiques de secteur alimentaire (CSA) et détiennent une carte d'identification indiquant les CSA dans lesquelles ils sont enregistrés. Les critères qui décrivent les exigences entourant la qualification d'un consultant SQF et les formulaires de demande se trouvent à l'adresse sqfi.com. Le Code de conduite du consultant SQF décrit les pratiques attendues des consultants SQF.
- Des documents d'orientation sont disponibles pour certains codes SQF et CSA sur le site sqfi.com. Ces documents peuvent vous aider à interpréter les exigences du Code SQF et vous soutenir dans l'élaboration de la documentation et la mise en œuvre d'un système SQF. Les documents sont rédigés avec le soutien d'experts techniques du secteur alimentaire. Les documents d'orientation qui servent à vous assister ne sont pas des documents auditables. En cas de divergence entre un document d'orientation et le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments, le Code SQF prévaut.

Les étapes pour obtenir la certification SQF sont les suivantes :



Étape 1 : S'inscrire à la base de données d'audit du SQFI

Pour être considéré admissible à la certification SQF, vous êtes tenu de vous inscrire dans la base de données d'audit du SQFI. La base de données se trouve à l'adresse www.sqfi.com.

Chaque site doit payer un frais au moment de l'inscription et du renouvellement annuel. L'échelle tarifaire est en fonction de la taille du site, elle-même établie selon les revenus de ventes brutes annuels et selon le secteur de l'industrie. L'échelle tarifaire se trouve à l'adresse sqfi.com.

Vous devez inscrire votre site auprès du SQFI avant le début de l'audit initial de certification et rester inscrit à tout moment pour conserver la certification de votre site. Si vous omettez de maintenir l'inscription, le certificat du site sera non valide jusqu'à ce que le site soit dûment inscrit dans la base de données d'audit du SQFI.

Étape 2 : Désigner un spécialiste SQF

Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments exige de tout site certifié qu'il ait sur place un spécialiste SQF dûment qualifié pour superviser le développement, la mise en œuvre, la révision et le maintien du système SQF, incluant les éléments du système, les Bonnes pratiques de fabrication (BPF) et les plans de salubrité alimentaire. Les exigences applicables aux spécialistes SQF sont décrites dans les éléments du système 2.1.1.4 et 2.1.1.5.

Vous pouvez choisir d'avoir recours à plus d'un spécialiste SQF pour répondre aux exigences des quarts de travail et aux exigences opérationnelles.

Un autre membre du personnel doit également être identifié pour gérer le système SQF en l'absence du spécialiste SQF désigné.

2.1 Formation (facultatif)

La formation « Mise en œuvre des systèmes SQF » est offerte en ligne et par les centres de formation autorisés par SQFI. Les spécialistes SQF, qui sont responsables de la conception, de la mise en œuvre et du maintien des exigences du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments sont encouragés à participer à un cours de formation. La formation « Mise en œuvre des systèmes SQF » n'est pas obligatoire pour les spécialistes SQF, mais elle est fortement recommandée.

Pour plus de détails sur les cours de formation, consulter le site Web sqfi.com.

Les spécialistes SQF sont tenus de réussir une formation HACCP d'une durée minimale de deux jours qui fait l'objet d'une évaluation.

Suivre des formations dans d'autres disciplines de l'industrie alimentaire, au sujet des Bonnes pratiques de fabrication (BPF) et de l'audit interne, pourrait également être bénéfique. Les centres de formation autorisés par SQF peuvent fournir de plus amples renseignements sur les autres formations offertes.

Étape 3 : Déterminer la portée de la certification

Avant de mettre en œuvre le Code SQF, vous devez décider de la portée de la certification; en d'autres termes, des catégories de secteur alimentaire, des produits et des procédés à inclure dans votre système SQF.

La portée de la certification détermine quels éléments du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments doivent être documentés, mis en œuvre et audités par l'organisme de certification. La portée doit être convenue entre votre site et l'organisme de certification avant l'audit initial de certification et ne peut être modifiée pendant ou immédiatement après un audit de certification ou de re-certification.

La portée de la certification précise :

- **Le site.** La certification SQF est spécifique au site. Le site en entier, notamment tous les locaux, les bâtiments secondaires, les silos, les réservoirs, les quais de chargement et de déchargement, de même que les terrains extérieurs, sont identifiés et compris dans la portée de la certification.
Si des activités sont menées dans des locaux différents, mais sont supervisées par le même personnel de la haute direction, opérationnel et technique, et sont couvertes par le même système SQF, le site peut être élargi et englober tous ces locaux.
- **Catégories de secteur alimentaire (CSA)** Le SQFI dispose d'une liste de catégories de secteur alimentaire pour classer les groupes de produits et s'assurer que l'auditeur qui évalue votre site possède les connaissances et les compétences requises. Les catégories de secteur alimentaire SQF, ou CSA, sont en lien avec les secteurs de l'industrie du GFSI. Une liste complète des catégories de secteur alimentaire pour tous les codes de salubrité alimentaire SQF est fournie à l'Annexe 1. Les CSA qui s'appliquent au Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments sont :

CSA 10 :	Transformation des produits laitiers	CSA 18 :	Fabrication d'aliments à longue durée de conservation
CSA 11 :	Transformation du miel	CSA 19 :	Fabrication d'ingrédients alimentaires
CSA 12 :	Transformation des œufs	CSA 20 :	Fabrication de mets préparés
CSA 13 :	Transformation des produits de boulangerie/pâtisserie et des grignotines	CSA 21 :	Huiles, graisses et fabrication de tartinades à base d'huile ou de matières grasses
CSA 14 :	Transformation des fruits, légumes et noix et jus de fruits	CSA 22 :	Transformation des grains céréaliers
CSA 15 :	Mise en conserve, traitement UHT et traitement aseptique	CSA 25 :	Ré-emballage de produits non fabriqués sur le site
CSA 16 :	Transformation de la glace, des boissons et des breuvages	CSA 33 :	Fabrication d'auxiliaires de transformation
CSA 17 :	Fabrication de produits de confiserie		

- **Les produits.** La certification SQF est propre au produit. À l'intérieur de chaque catégorie de secteur alimentaire applicable, vous devez identifier les produits (p. ex., pois congelés) qui sont inclus dans votre système SQF. La fabrication de tous les produits énumérés fera l'objet d'un audit de conformité SQF et figurera sur le certificat de conformité, à moins que vous ne demandiez une exemption (voir la partie A 3.1).

Pour connaître les exigences relatives aux changements à la portée de la certification, consulter la Partie A, 4.1.

3.1 Exemptions

Si vous cherchez à obtenir une exemption pour des produits transformés ou manipulés sur le site ou pour une partie des locaux, la demande d'exemption doit être soumise par écrit à l'organisme de certification avant l'audit de certification et doit préciser la raison de l'exemption.

Si elle est approuvée par l'organisme de certification, l'exemption est incluse dans la description du site dans la base de données d'audit du SQFI et dans les rapports d'audit. Cependant, aucune partie des locaux et des procédés qui sont utilisés aux fins de production, de transformation ou d'entreposage des produits inclus dans la portée de la certification ne peut faire l'objet d'une exemption.

Les produits et parties du site qui font partie d'exemptions ne peuvent pas être présentés comme étant couverts par la certification. La certification SQF sera immédiatement retirée s'il est découvert et prouvé, soit par un audit régulier, soit par d'autres moyens, que de telles prétentions ont été faites sur les produits, aires ou l'équipement du site exemptés de la certification.

Vous devez démontrer que les parties exemptées du site, des procédés ou des produits ne mettent pas les produits certifiés en danger du point de vue de la salubrité alimentaire.

Étape 4 : Documenter votre système SQF

Pour obtenir la certification de salubrité alimentaire SQF, vous devez documenter et mettre en œuvre les éléments du système (module 2) et les exigences BPF pertinentes (module 11) du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments. Il s'agit d'un processus en deux étapes :

Tout d'abord, vous devez préparer des politiques, procédures, instructions de travail et spécifications qui cadrent avec les éléments du système et les modules BPF du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments. Autrement dit, il s'agit de dire ce qui est fait.

4.1 Éléments applicables

Les exigences auditable du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments sont décrites selon la hiérarchie suivante :

- Module, Module 2 (éléments du système) et Module 11 (exigences BPF)
- Section, p. ex., 2.1, 2.2, 2.3, etc.
- Clause, p. ex., 2.1.1, 2.1.2, 2.1.3, etc.
- Élément, p. ex., 2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3, etc.

Les éléments applicables sont les éléments du Code de salubrité alimentaire SQF pertinent qui doivent être documentés et mis en œuvre pour assurer la salubrité des produits dans la portée de la certification. Tous les éléments ne sont pas applicables. Il peut y avoir certaines sections ou clauses qui ne s'appliquent pas à votre site (p. ex., 11.6.2 Entreposage frigorifique ne s'applique pas si votre site ne transforme pas ou n'entrepose pas d'articles réfrigérés).

Tous les éléments du système et exigences des BPF applicables sont évalués au cours de l'audit de certification.

Si un élément n'est pas applicable et que cela est adéquatement justifié, l'auditeur de salubrité alimentaire SQF indique que l'élément est « sans objet » (S.O.) dans son rapport d'audit.

4.2 Clauses obligatoires

Les clauses obligatoires sont des exigences du module 2 (Éléments du système) qui doivent être documentées, mises en œuvre et auditées pour qu'un site puisse réussir la certification SQF; des éléments du système qui ne peuvent pas faire l'objet d'une exemption pendant un audit de certification ou de re-certification.

Les éléments obligatoires ne peuvent être désignés « sans objet » ni « exemptés » et doivent être auditées et déclarés conformes ou non-conformes dans le rapport d'audit.

Les éléments obligatoires sont désignés « obligatoires » dans les éléments du système du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments. Il s'agit des éléments suivants :

2.1.1	Responsabilité de la direction	2.5.1	Validation et efficacité
2.1.2	Revue de la direction	2.5.2	Activités de vérification
2.1.3	Gestion des plaintes	2.5.3	Mesures correctives et préventives
2.2.1	Système de gestion de salubrité alimentaire	2.5.4	Audits internes et inspections
2.2.2	Maîtrise des documents	2.6.1	Identification des produits
2.2.3	Enregistrements	2.6.2	Traçabilité des produits
2.3.4	Programme d'approbation des fournisseurs	2.6.3	Retrait et rappel de produits
2.4.1	Lois alimentaires	2.7.1	Plan de défense alimentaire
2.4.2	Bonnes pratiques de fabrication	2.7.2	Fraude alimentaire
2.4.3	Plan de salubrité alimentaire	2.8.1	Gestion des allergènes
2.4.7	Libération d'un produit	2.9.2	Programme de formation

Étape 5 : Mise en œuvre de votre système SQF

Une fois que vous êtes convaincu que les politiques, procédures, instructions de travail et spécifications sont en place pour répondre aux exigences SQF, vous devez vous assurer que tous les documents sont suivis et que les enregistrements sont conservés pour démontrer la conformité aux modules pertinents du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments.

Autrement dit, il s'agit de faire ce qui a été dit. Le SQFI recommande qu'au minimum les enregistrements des quatre-vingt-dix (90) jours précédents la tenue de l'audit du site soient rendus accessibles.

Étape 6 : Pré-audit (facultatif)

Un pré-audit, bien qu'il ne soit pas obligatoire, est tout de même recommandé pour « faire le bilan » du système de salubrité alimentaire SQF mis en œuvre par le site. Un pré-audit peut inclure un examen sur site ou hors site de votre documentation et peut aider à identifier les lacunes dans le système de salubrité alimentaire SQF de votre site, de manière à ce que des mesures correctives puissent être mises en place avant de mandater l'organisme de certification sélectionné pour un audit de certification complet.

Le pré-audit peut être effectué par différents moyens, notamment par des ressources internes, ou par un consultant ou un auditeur de salubrité alimentaire inscrits auprès de SQFI.

Étape 7 : Choisir un organisme de certification

Les organismes de certification sont autorisés par SQFI à effectuer des audits SQF ainsi qu'à délivrer les certificats SQF. Les organismes de certification autorisés par SQFI sont accrédités par la norme internationale ISO/CEI 17065:2012 (ou une version subséquente, selon le cas) et sont assujettis à un audit annuel de leurs activités de certification par des organismes d'accréditation autorisés par SQFI.

Une entente entre votre site et un organisme de certification qui décrit l'audit SQF et les services de certification convenus doit être en vigueur en tout temps. Cette entente comprend au minimum :

- la portée de la certification (voir l'étape 3), y compris les exemptions approuvées
- la durée prévue de l'audit et les obligations en matière de rapports
- la structure tarifaire de l'organisme de certification, incluant les coûts de l'audit, le temps de déplacement et les dépenses, la rédaction de rapports, les coûts accessoires et les coûts associés à la fermeture des non-conformités
- les conditions de délivrance, de retrait ou de suspension d'un certificat SQF
- les procédures d'appels et de plaintes de l'organisme de certification
- la disponibilité du ou des auditeurs pour la ou les CSA du site

Une liste des organismes de certification autorisés qui exercent leurs activités dans votre région ou pays est disponible sur sqfi.com. La liste des organismes de certification se trouve également dans la base de données d'audit du SQFI, et vous pouvez demander une soumission ou choisir un organisme de certification en ligne une fois que vous êtes inscrit (référez-vous à la partie A de l'étape 1).

Veuillez noter que si vous cherchez à mettre en œuvre un programme multisite SQF, vous devez l'indiquer dans votre demande à l'organisme de certification. Le programme multisite qui est convenu, y compris l'identification du site principal et le nombre de sites secondaires de même que leur nom, doit faire l'objet d'une entente avec l'organisme de certification. Se reporter à l'Annexe 4 pour les exigences pour la certification multisite.

7.1 Sélection de l'auditeur SQF

L'auditeur en salubrité alimentaire SQF est sélectionné par l'organisme de certification. L'auditeur doit être embauché ou mandaté par l'organisme de certification et inscrit auprès du SQFI pour la ou les mêmes catégories de secteur alimentaire que la portée de la certification du site (voir la partie A, étape 3). Dans le cas où l'auditeur SQF ne détient pas les catégories de secteur alimentaire requises, un expert technique peut être employé pour aider l'auditeur en salubrité alimentaire SQF inscrit (voir la partie A : 16.7.)

L'organisme de certification doit s'assurer qu'aucun auditeur de salubrité alimentaire SQF n'effectue un audit du même site pour plus de trois (3) cycles de certification consécutifs.

L'organisme de certification doit vous faire part du nom de l'auditeur de salubrité alimentaire SQF au moment où la date de l'audit SQF est planifiée (sauf pour les audits non annoncés). Vous pouvez vérifier l'inscription et la ou les catégories de secteur alimentaire de l'auditeur en salubrité alimentaire SQF sur sqfi.com.

Un auditeur en salubrité alimentaire SQF ne peut pas auditer un site où il a participé en tant que consultant ou s'il a un conflit d'intérêts avec quiconque sur le site qui remonte aux deux (2) dernières années. Vous pouvez refuser les services d'un auditeur en salubrité alimentaire SQF si vous estimez que ce dernier est en conflit d'intérêts ou pour d'autres raisons. Dans de telles circonstances, vous devez préciser les raisons par écrit à l'organisme de certification.

Étape 8 : L'audit initial de certification

Un audit SQF du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments est une évaluation par un auditeur en salubrité alimentaire SQF qualifié et inscrit (ou une équipe d'audit) pour s'assurer que votre documentation (voir l'étape 4) est conforme au Code SQF et que vos activités de salubrité alimentaire, d'hygiène et de gestion sont menées conformément à vos politiques, procédures et spécifications documentées. Une définition complète de l'audit SQF se trouve à l'Annexe 2 : Glossaire.

Une fois que la portée de l'audit (voir l'étape 3) est convenue avec votre organisme de certification, elle ne peut pas être modifiée une fois que l'audit a commencé.

L'audit initial de certification est effectué par l'auditeur en salubrité alimentaire SQF nommé par l'organisme de certification. Une partie de l'audit peut être effectuée à distance à l'aide de technologies de l'information et des communications (TIC), mais au moins la moitié de la durée de l'audit allouée doit se faire sur place. Les activités à distance ne peuvent être menées que par entente entre vous et votre organisme de certification et dépendent de vos capacités en TIC et des exigences en matière de sécurité de l'information.

Les parties hors site et sur site sont effectuées à un moment convenu entre vous et l'organisme de certification et la partie sur place l'est uniquement lorsque les principaux procédés sont en opération.

Les activités qui peuvent être menées lors de la partie à distance du processus d'audit comprennent les suivantes :

- examen des qualifications des spécialistes SQF et de l'équipe de salubrité alimentaire (HACCP)
- examen des politiques, procédures, plans de salubrité alimentaire, instructions de travail et registres/listes
- entrevues avec le personnel clé
- plans de salubrité alimentaire, programmes HACCP et personnel de gestion de la salubrité alimentaire
- examen des audits internes, des mesures correctives, des plaintes et des rappels
- traçabilité et exercice de simulation de rappel
- examen des évaluations des menaces et des vulnérabilités dans le cadre des programmes de défense alimentaire et de fraude alimentaire.

Les activités sur place peuvent comprendre les suivants, le cas échéant :

- faire le suivi des documents et enregistrements contestés lors des activités à distance
- faire le suivi des entrevues et l'observation des procédures de travail
- la mise en œuvre du ou des plans de salubrité alimentaire et des Bonnes pratiques de fabrication, et
- la vérification que le système de gestion de la salubrité alimentaire, y compris HACCP, porte sur tous les produits, procédés et installations inclus dans la portée de la certification.

Les activités à distance ne s'appliquent pas aux audits non annoncés (voir 11.4.)

8.1 Durée de l'audit

La durée de l'audit est la durée totale prévue que l'auditeur SQF doit respecter pour effectuer l'évaluation du système SQF. Elle peut inclure ou non le temps nécessaire à la rédaction du rapport. Vous devriez confirmer auprès de votre organisme de certification les frais de l'audit, y compris le temps de rédaction du rapport.

La durée minimale d'un audit de certification ou de re-certification est de deux jours, y compris les activités à distance et sur place (voir l'étape 8).

La durée de l'audit est calculée par l'organisme de certification en fonction de la taille des installations, du nombre d'employés, de la complexité de vos procédés et du risque pour la salubrité alimentaire. L'organisme de certification discutera et conviendra de la durée de l'audit avec vous afin d'assurer une couverture complète de votre système SQF.

Des facteurs qui peuvent avoir une influence sur la durée de l'audit comprennent :

- la portée de l'audit
- la taille du site et la conception du cheminement de produit et des employés
- le nombre et la complexité des lignes de production et le procédé global
- si le produit est à risque élevé ou faible
- la complexité de la conception et de la documentation du système SQF
- le niveau de mécanisation et l'intensité du travail manuel
- la facilité des communications avec le personnel de l'entreprise (p. ex. plusieurs langues parlées sur le site)

L'organisme de certification est tenu de documenter la justification de la durée de l'audit dans son entente conclue avec vous.

8.2 Audits corporatifs

Si votre site fait partie d'une plus grande société et que certaines fonctions liées à la salubrité alimentaire sont menées dans un siège social corporatif (c.-à-d. un bureau où les produits ne sont pas transformés ni manipulés), un audit corporatif facultatif peut être effectué par l'organisme de certification sur les éléments du Code gérés par le siège social. Cette partie de l'évaluation peut également être effectuée à distance à l'aide des TIC.

La décision de procéder à un audit corporatif séparé doit faire l'objet d'une entente entre l'organisme de certification et la société, et est communiquée aux sites certifiés SQF gérés par le bureau corporatif.

Lorsqu'un audit corporatif est effectué, les preuves d'audit doivent être révisées, et toutes les non-conformités détectées doivent être fermées avant que les audits du site soient menés. Toutes les non-conformités non fermées sont attribuées au(x) site(s).

L'auditeur en salubrité alimentaire SQF audite également l'application des fonctions relatives à la portée de la certification du bureau corporatif pendant l'audit de chacun des sites gérés par le bureau corporatif. Tous les éléments obligatoires et applicables du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments doivent être audités à chacun des sites, peu importe les constatations de l'audit corporatif.

Les audits des sièges sociaux corporatifs ne s'appliquent pas aux sites principaux désignés dans le cadre d'un programme multisite SQF (voir l'Annexe 4).

8.3 Production saisonnière

Si votre site est impliqué dans la production saisonnière (c.-à-d., les activités de production majeures sont menées sur une durée plus courte qui ne dépasse pas cinq mois consécutifs au cours d'une année civile), votre audit initial de certification devra être mené pendant la période de pointe de la saison (c.-à-d., lorsque les procédés sont opérationnels).

Si vous cherchez à inclure des produits de plus d'une saison dans la portée de la certification, vous et l'organisme de certification devez vous entendre pour effectuer l'audit initial de certification pendant les opérations les plus à risque et/ou pendant le volume le plus élevé de production.

La documentation et les enregistrements pour les autres productions saisonnières sont revus dans le cadre de l'audit de certification.

Étape 9 : Rapport d'audit et clôture

Le ou les auditeurs en salubrité alimentaire SQF examinent votre documentation et la mise en œuvre efficace de la documentation relative à vos politiques, procédures et spécifications. Le ou les auditeurs recueillent des preuves de conformité ou de non-conformité par rapport à tous les éléments obligatoires et applicables du code SQF en examinant la documentation et les enregistrements, en effectuant des entrevues avec le personnel clé et par les observations des activités opérationnelles et de nettoyage.

Les activités d'audit sur place comprennent un examen du site en entier, notamment de l'intérieur et de l'extérieur du bâtiment, et ce, peu importe la portée de la certification et les exemptions convenues. L'audit du site comprend un examen de tous les quarts de travail tant opérationnels que de nettoyage et des inspections pré-opérationnelles, le cas échéant.

Lorsque des activités d'audit à distance sont mises en œuvre, le SQFI s'attend à ce que l'auditeur passe 80 % du temps d'audit sur le site à faire des observations et à mener des entrevues.

9.1 Non-conformités

Lorsque le ou les auditeurs en salubrité alimentaire SQF trouvent des écarts par rapport aux exigences des modules pertinents du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments, le ou les auditeurs en salubrité alimentaire SQF vous informent du nombre, de la description et de l'étendue des non-conformités. N/A

Les non-conformités par rapport au Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication des aliments sont cotées comme suit :

- Une non-conformité mineure est la preuve d'une déficience aléatoire ou peu fréquente au respect d'une exigence, mais n'indique pas une défaillance dans le système de gestion de la salubrité alimentaire ou que la salubrité alimentaire est compromise. Il s'agit d'une preuve d'une mise en œuvre incomplète ou inappropriée des exigences SQF, qui, si elle n'est pas corrigée, pourrait entraîner une défaillance d'un élément du système.

- Une non-conformité majeure est une défaillance d'un élément du système, une défaillance systémique dans le système de gestion de salubrité alimentaire, un écart grave par rapport aux exigences et/ou l'absence de preuve démontrant la conformité à un élément du système applicable ou aux Bonnes pratiques de fabrication. Il s'agit d'une preuve d'un risque pour la salubrité alimentaire des produits inclus dans la portée de la certification.
- Une non-conformité critique est une défaillance de contrôle(s) à un point de contrôle critique, un programme préalable ou une autre étape du procédé jugée susceptible d'entraîner d'importants risques de santé publique et/ou la contamination du produit.

Une non-conformité critique est également soulevée si l'organisme de certification soupçonne une falsification systémique des enregistrements liés aux contrôles de salubrité alimentaire et du système SQF.

Si l'auditeur de salubrité alimentaire SQF estime avoir relevé une non-conformité critique pendant l'audit de certification, il doit immédiatement vous en aviser et aviser l'organisme de certification.

Une non-conformité critique soulevée lors de l'audit initial de certification constitue un échec automatique de l'audit et votre site doit présenter une nouvelle demande de certification (voir la partie A, 10.2).

9.2 Score de l'audit

Selon les preuves recueillies par l'auditeur de salubrité alimentaire SQF, chacune des clauses applicables de l'audit de salubrité alimentaire en vue de la certification SQF se voit attribuer automatiquement un score dans le rapport d'audit.

Le score est basé sur les facteurs suivants :

0 – l'aspect satisfait aux critères

1 – l'aspect ne satisfait pas aux critères en raison de déviations mineures (non-conformité mineure)

5 – l'aspect ne satisfait pas aux critères (non-conformité majeure)

50 – l'aspect ne satisfait pas aux critères (non-conformité critique)

Un score unique est calculé pour l'audit de votre site ($100 - N$) où N est la somme de tous les scores individuels attribués. Le score fournit une indication de l'état général de votre site par rapport au Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments et fournit une directive sur le niveau de surveillance requis par l'organisme de certification. La fréquence des audits à chaque niveau de score est indiquée ci-dessous :

Score	Cote	Certification ¹	Fréquence de l'audit
96 à 100	E – Excellent	Le certificat est délivré	Audit de re-certification aux 12 mois
86 à 95	G – Bien (Good)	Le certificat est délivré	Audit de re-certification aux 12 mois
70 à 85	C – Conforme	Le certificat est délivré	Audit de surveillance après 6 mois
0 à 69	F – Échec (Fails to comply)	Le certificat n'est pas délivré	On considère que le site a échoué l'audit SQF.

9.3 Rapport d'audit révisé

Le SQFI remet à l'organisme de certification la liste de contrôle d'audit électronique qui servira aux auditeurs de salubrité alimentaire SQF pour effectuer votre audit de salubrité alimentaire SQF. Cette liste se trouve dans la base de données d'audit du SQFI et est adaptée en fonction du secteur de l'industrie SQF. La liste de contrôle utilisée pour votre audit est propre à votre site.

La liste de contrôle SQF est conçue pour assurer l'application uniforme des exigences en matière d'audit de salubrité alimentaire SQF. Les auditeurs de salubrité alimentaire SQF s'en servent pour enregistrer leurs constatations et déterminer dans quelle mesure les opérations de votre site se conforment aux exigences SQF.

Le rapport d'audit est considéré comme une ébauche, et les preuves d'audit ne sont que des recommandations jusqu'à ce qu'il ait subi la révision technique et ait été approuvé par le gestionnaire de certification autorisé de l'organisme de certification.

Les exigences du SQFI sont les suivantes :

- L'auditeur en salubrité alimentaire doit faire rapport (conforme/non conforme) sur tous les éléments obligatoires (voir 4.2) pour que le rapport d'audit de salubrité alimentaire SQF soit soumis.
- Les non-conformités (voir 9.1) identifiées lors de l'audit du site doivent être décrites avec exactitude dans le rapport d'audit de salubrité alimentaire SQF et inclure l'élément du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments et la raison de la non-conformité.
- L'auditeur en salubrité alimentaire SQF est tenu de vous signaler toutes les non-conformités avant la clôture de l'audit du site.
- L'ébauche de rapport d'audit doit être remplie par l'auditeur SQF et remis à l'organisme de certification aux fins de révision technique.
- L'organisme de certification révisé et approuve les enregistrements des preuves de l'audit et vous les rend disponibles dans les dix (10) jours civils suivant le dernier jour de l'audit.

9.4 Mesures correctives

Vous devez mettre en œuvre les mesures correctives appropriées pour chaque non-conformité identifiée par l'auditeur en salubrité alimentaire SQF. Les mesures correctives sont les mesures que vous prenez pour éliminer la cause d'une non-conformité détectée afin d'empêcher sa récurrence (une définition complète se trouve à l'Annexe 2 : Glossaire).

Une preuve de vos mesures correctives doit être envoyée à l'auditeur en salubrité alimentaire SQF afin qu'elles puissent être vérifiées et réglées dans les trente (30) jours civils suivant la fin de l'audit de votre site.

Si vous ne soumettez pas de mesures correctives, ou si l'auditeur en salubrité alimentaire SQF ne vérifie pas vos mesures correctives dans les trente jours, l'organisme de certification n'est pas en mesure de certifier votre site et vous devez présenter une nouvelle demande de certification (voir 10.2).

- **Les non-conformités mineures** (voir 9.1) doivent être fermées dans la base de données d'audit du SQFI dans les trente (30) jours civils suivant la fin de l'audit du site. L'organisme de certification peut accorder des prolongations de ce délai de fermeture en l'absence de menaces immédiates envers la salubrité des produits et si d'autres méthodes temporaires de contrôle sont mises en œuvre. Votre site est avisé de la prolongation du délai.

Lorsqu'une prolongation est accordée, la non-conformité doit néanmoins être fermée dans la base de données d'audit du SQFI, et l'auditeur en salubrité alimentaire SQF documente tous les détails justificatifs de la prolongation, la façon dont le risque est contrôlé et la date d'achèvement convenue.

Une analyse documentée de la cause fondamentale est requise pour chaque non-conformité mineure et constitue l'un des éléments de preuve.

- **Les non-conformités majeures** (voir 9.1) doivent également être fermées dans la base de données d'audit du SQFI dans les trente (30) jours civils après la fin de l'audit du site. Une analyse documentée de la cause fondamentale est requise pour chaque non-conformité majeure et constitue l'un des éléments de preuve.

Si la mesure corrective nécessite des changements structuraux ou ne peut être appliquée à cause des conditions saisonnières ou du délai d'installation, une prolongation peut être accordée, à condition que le délai avant la mise en œuvre de la mesure corrective soit acceptable pour l'organisme de certification et que votre site prenne des mesures temporaires pour atténuer le risque à la salubrité du produit.

Dans un tel cas, la non-conformité est fermée, et l'auditeur en salubrité alimentaire SQF documente tous les détails justificatifs de la prolongation, la façon dont le risque est contrôlé et la date d'achèvement convenue.

Étape 10 : Octroi de la certification

L'organisme de certification prend la décision de certification en fonction des preuves recueillies quant à la conformité et la non-conformité recommandées par l'auditeur en salubrité alimentaire SQF pendant l'audit SQF. Bien que le SQFI fournisse une orientation sur la certification, il revient à l'organisme de certification de décider si la certification est justifiée ou non et si elle doit être accordée, en fonction des preuves objectives fournies par l'auditeur de salubrité alimentaire SQF.

Toute décision de certification qui est prise hors de la portée de la présente clause nécessite que l'organisme de certification fournisse une justification par écrit au SQFI.

Un rapport final d'audit, contenant les mesures correctives approuvées, est rendu disponible au site avant que ne soit prise la décision finale quant à la certification. Le rapport d'audit de salubrité alimentaire SQF est la propriété du site et ne doit pas être diffusé à d'autres parties sans la permission du site.

La certification du système SQF est décernée aux sites qui obtiennent une cote « C – Conforme » ou plus sans non-conformités en suspens. Votre organisme de certification prend la décision de certification au plus tard quarante-cinq (45) jours civils à compter du dernier jour de l'audit du site. Une fois le certificat SQF accordé, l'organisme de certification émet un numéro de certification unique propre au site.

10.1 Délivrance de certificat

Dans les dix (10) jours civils suivant l'octroi de la certification, l'organisme de certification vous envoie une copie électronique et/ou une copie papier du certificat du site. Le certificat est valide pendant soixante-quinze (75) jours après l'anniversaire de la date d'audit de certification initiale.

Le certificat demeure la propriété de l'organisme de certification et peut être sous un format conçu par l'organisme de certification, mais il doit comprendre les renseignements suivants :

- le nom et l'adresse de votre site tel qu'indiqué dans la base de données d'audit du SQFI
- le nom, l'adresse et le logo de l'organisme de certification
- le logo de l'organisme d'accréditation et le numéro d'accréditation de l'organisme de certification
- le mot « Certificat » en en-tête
- la phrase « (Nom du site) est certifié conforme aux exigences du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments, édition 9 »
- la portée de l'inscription, soit la ou les catégories de secteur alimentaire et les produits
- la date de l'audit (dernier jour), la date du prochain audit de re-certification, la date de la décision de certification et la date d'expiration du certificat
- une indication de l'audit de re-certification non annoncé (le cas échéant)
- la signature de l'agent autorisé et de l'agent délivrant le certificat de l'organisme de certification, et
- le logo SQF

Les renseignements sur les sites certifiés sont affichés sur sqfi.com.

Les certificats sont publiés en anglais. Cependant, les sites certifiés dans des pays non anglophones peuvent exiger un certificat dans une langue locale. Le SQFI permet à l'organisme de certification de délivrer des certificats dans les langues locaux sur demande tant que :

- les renseignements sur le certificat énumérés ci-dessus sont inclus
- l'organisme de certification a mis en place un protocole de traduction et peut vérifier la traduction, et
- une version anglaise et une copie traduite du certificat sont disponibles si le SQFI en fait la demande.

10.2 Échec

Si votre site reçoit la cote « F – Échec (Fail) » lors de l'audit initial de certification de salubrité alimentaire ou ne corrige pas les non-conformités identifiées dans les délais requis (voir 9.4), votre site est considéré comme ayant échoué à l'audit de salubrité alimentaire SQF et doit alors présenter une nouvelle demande pour un autre audit de certification.

10.3 Appels et plaintes

Votre organisme de certification doit vous transmettre sa procédure documentée de traitement et de résolution des appels et des plaintes effectués par votre site ou par autre partie au sujet de votre site.

Appels. Si vous avez des raisons de faire appel d'une décision prise par votre auditeur en salubrité alimentaire SQF à la suite d'un audit ou d'une décision prise par votre organisme de certification concernant votre certification, vous devez déposer cet appel auprès de votre organisme de certification. Votre organisme de certification est tenu d'enquêter et de résoudre ce problème sans délai et de tenir un registre de tous les appels et de leur résolution.

Si l'appel ne peut pas être résolu de manière satisfaisante par l'organisme de certification, le cas doit être soumis au SQFI par courriel à compliance@sqfi.com; cependant, cela est possible seulement après que le cas a été soumis à l'organisme de certification et n'a pas été résolu de manière satisfaisante.

Les appels au sujet de décisions sur la suspension et/ou le retrait de la certification SQF par un organisme de certification ne retardent pas la décision de suspendre ou de retirer la certification.

Les plaintes formulées au sujet de la conduite ou du comportement d'un auditeur SQF enregistré ou d'un membre du personnel de l'organisme de certification doivent être déposées auprès de l'organisme de certification, et celui-ci doit enquêter et régler la plainte sans tarder et enregistrer toutes les plaintes et leur issue.

Si un organisme de certification reçoit une plainte au sujet d'un site provenant d'autres parties, l'organisme de certification est tenu d'enquêter et de régler le problème sans tarder et de conserver des enregistrements du règlement.

Si, lors de l'enquête sur une plainte, il est déterminé qu'il y a eu une défaillance justifiée du système SQF de votre site ou toute autre condition non conforme au Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments et/ou à d'autres documents à l'appui, l'organisme de certification doit suspendre la certification comme indiqué à l'étape 14.

Les plaintes concernant le SQFI, les codes SQF, la base de données d'audit du SQFI, les centres de formation SQF et les professionnels SQF, ainsi que les plaintes non résolues déposées auprès des organismes de certification peuvent être transmises au SQFI par courriel à compliance@sqfi.com.

A3 : Conserver votre certification SQF (étapes 11 à 15)

Étape 11 : Re-certification

Pour conserver votre certification au Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments, votre site doit obtenir une cote de « C – Conforme » ou supérieur lors de votre audit de certification ou de re-certification, veiller à ce que les audits de surveillance et/ou de re-certification soient faits dans les délais requis, s'assurer de l'absence de non-conformités critiques lors des audits de surveillance ou de re-certification et confirmer que toutes les non-conformités majeures et mineures sont corrigées dans le délai exigé.

11.1 Audits de re-certification

L'audit de re-certification de votre site est effectué dans les trente (30) jours civils avant ou après l'anniversaire du dernier jour de l'audit initial de certification. Il est effectué pour vérifier l'efficacité continue du système SQF de votre site.

Conformément à l'audit initial de certification, une partie de l'audit de re-certification peut être effectuée à distance au moyen des TIC, mais un minimum de 50 % de la durée de l'audit allouée doit être effectué sur place. Les activités à distance ne peuvent être menées que par entente avec votre organisme de certification et dépendent de vos capacités TIC et des exigences en matière de sécurité de l'information. Des exemples d'activités hors site et sur site sont énumérés à l'étape 8 : L'audit initial de certification.

Le score de l'audit de re-certification est calculé de la même façon que lors de l'audit initial de certification, et le même système de cote s'applique (voir 9.2).

L'audit de re-certification vise les objectifs suivants :

- vérifier l'efficacité continue des corrections et mesures correctives fermées lors de vos audits précédents
- vérifier que le système de salubrité alimentaire SQF continue d'être mis en œuvre tel que documenté
- vérifier que vos audits internes, les révisions annuelles du plan de défense alimentaire, du plan de gestion de crise et du système de rappel ainsi que la revue de la direction annuelle ont été faits
- vérifier que des corrections et des mesures correctives ont été appliquées pour l'ensemble des non-conformités
- vous assurer que vous avez pris les mesures appropriées lorsque des modifications ont été apportées aux opérations de votre site ayant une incidence sur le système de salubrité alimentaire SQF du site
- vérifier que toutes les étapes critiques et l'interaction efficace entre tous les éléments du système SQF demeurent contrôlées
- vérifier l'efficacité globale du système SQF dans son intégralité en fonction des changements à vos opérations
- vérifier que votre site continue de démontrer son engagement envers le maintien de l'efficacité du système SQF et le respect des exigences réglementaires et du client
- assurer la contribution à l'amélioration continue du système SQF du site et de ses activités opérationnelles.

11.2 Variations par rapport au processus initial de certification

Les exigences de l'audit de re-certification sont les mêmes que celles prévues à l'étape 8 de l'audit initial de certification, à l'exception de ce qui suit :

- Si votre site ne permet pas la tenue d'un audit de re-certification dans les délais convenus, l'organisme de certification doit immédiatement suspendre le certificat de votre site.
- Si votre site reçoit la cote « F – Échec (Fail) » lors de l'audit de re-certification, l'organisme de certification doit immédiatement suspendre le certificat de votre site.
- Si votre site omet de fermer les non-conformités dans les trente (30) jours, l'organisme de certification est tenu de suspendre immédiatement le certificat de votre site.

Se reporter à la section 16.1 pour les modifications temporaires ou permanentes des dates de l'audit de re-certification et des prolongations de certificat.

11.3 Audits de re-certification – Opérations saisonnières

L'audit de re-certification des opérations saisonnières est assujéti aux exigences de l'étape 11.1. Toutefois, lorsque les opérations saisonnières subissent des changements significatifs et que votre audit de re-certification ne peut se faire à l'intérieur de la fenêtre de soixante (60) jours, vous pouvez conclure une entente avec l'organisme de certification pour fixer provisoirement une nouvelle date d'audit de re-certification qui se situe pendant la période de pointe des opérations saisonnières.

Si vous souhaitez modifier de manière permanente la date d'audit de re-certification à cause des conditions saisonnières, la demande doit être faite par écrit auprès du Gestionnaire de conformité SQF.

11.4 Audits non annoncés

L'organisme de certification est tenu d'effectuer un audit non annoncé de votre site une fois à tous les trois ans. Votre premier cycle de trois ans commence à la date de votre audit initial de certification. Au cours des trois premières années de certification, vous devez vous soumettre à un audit non annoncé. Par la suite, vous devez vous soumettre à un audit non annoncé à tous les trois ans.

Le protocole pour les audits de re-certification non annoncés SQF est le suivant :

- L'audit de salubrité alimentaire non annoncé a lieu à l'intérieur de la fenêtre de re-certification de soixante (60) jours, soit trente (30) jours avant ou après la date anniversaire de l'audit initial de certification.
- Même si vous changez d'organisme de certification, votre calendrier d'audit de re-certification non annoncé ne change pas.
- Les sites principaux et les sites secondaires dans un programme multisite SQF (voir l'annexe 4) sont exemptés des audits non annoncés.
- L'année initiale où a lieu l'audit non annoncé doit être déterminée conjointement par votre site et l'organisme de certification. Par la suite, l'audit non annoncé est effectué à tous les trois ans.
- La date de l'audit non annoncé est établie par l'organisme de certification à l'intérieur de la fenêtre de soixante (60) jours pour l'audit de re-certification.

- Les dates de non-disponibilité définies peuvent être établies à la suite de négociations entre votre site et l'organisme de certification et ont pour but de prévenir qu'un audit de re-certification non annoncé ait lieu hors saison ou à une date où le site n'est pas opéré à des fins commerciales légitimes.
- Les audits non annoncés sont des audits sur place. Les activités à distance employant des TIC ne s'appliquent pas aux audits non annoncés.
- Si vous refusez l'accès au site d'un auditeur en salubrité alimentaire SQF pour un audit non annoncé, l'organisme de certification est tenu de suspendre immédiatement votre certificat.
- Les certificats délivrés à la suite d'audits de re-certification non annoncés doivent indiquer que l'audit n'était pas annoncé (voir 10.1)

Votre site peut délaissier le cycle de certification de trois ans et choisir volontairement de passer un audit de re-certification non annoncé chaque année. Si votre site se soumet à un audit de re-certification non annoncé chaque année, le protocole décrit pour les audits sur un cycle de certification de trois ans s'applique à chaque audit.

Les sites qui subissent des audits de re-certification non annoncés chaque année sont reconnus comme des « site SQFI sélect » sur leur certificat SQF.

Étape 12 : Audits de surveillance

Un audit de surveillance est effectué lorsque le site obtient la cote « C – conforme » lors d'un audit de certification ou de re-certification.

L'audit de surveillance est effectué dans les trente (30) jours civils avant ou après l'anniversaire du sixième (6e) mois du dernier jour du dernier audit de certification ou de re-certification.

Un nouveau score et une nouvelle note sont émis suivant l'audit de surveillance, mais cela n'a aucune incidence sur la date de l'audit de re-certification.

L'audit de surveillance est un audit complet du système SQF. En particulier, l'audit de surveillance a pour but de :

- vérifier l'efficacité continue des corrections et mesures correctives fermées lors de vos audits précédents
- vérifier que votre système SQF continue d'être mis en œuvre tel que documenté
- vérifier que vous avez pris les mesures appropriées lorsque des modifications ont été apportées aux opérations de votre site qui ont une incidence sur le système de salubrité alimentaire SQF du site
- vérifier la conformité continue aux exigences du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments
- vérifier que toutes les étapes critiques demeurent contrôlées
- contribuer à l'amélioration continue du système SQF de votre site et de ses activités opérationnelles.

Les non-conformités majeures ou mineures soulevées par l'audit de surveillance doivent être fermées tel que stipulé à la Partie A, 9.4.

12.1 Audit de surveillance – Opérations saisonnières

Des opérations saisonnières ont lieu sur des sites où la majeure partie des activités de production sont menées sur une période plus courte qui ne dépasse pas cinq mois consécutifs au cours d'une année civile.

Les opérations saisonnières qui obtiennent la cote « C – Conforme » lors de l'audit de certification ou de re-certification sont assujetties à un audit de surveillance.

Dans les cas où la date de l'audit de surveillance tombe pendant la saison d'activité, votre audit de surveillance doit être effectué dans les trente (30) jours avant ou après l'anniversaire du sixième (6e) mois du dernier jour de l'audit de certification ou de re-certification précédent.

Si la date prévue de votre audit de surveillance ne tombe pas dans la saison d'activité, l'organisme de certification doit effectuer un audit pré-opérationnel pas moins de trente (30) jours avant le début de la prochaine saison. L'audit pré-opérationnel comporte une révision complète des mesures correctives du dernier audit et de l'état de préparation pour le prochain audit de re-certification.

Étape 13 : Suspension de la certification

L'organisme de certification est tenu de suspendre votre certificat SQF si votre site :

- ne permet pas la tenue de l'audit de re-certification ou de surveillance à l'intérieur de la fenêtre de dates pour l'audit
- ne met pas en œuvre les mesures correctives dans le délai prévu (voir 9.4)
- ne permet pas la tenue d'un audit non annoncé ou refuse l'accès au site d'un auditeur en salubrité alimentaire SQF pour un audit non annoncé, ou
- reçoit une cote « F – Échec (Fail) » lors d'un audit de surveillance ou de re-certification.

L'organisme de certification peut également suspendre la certification si, de l'avis de l'auditeur en salubrité alimentaire et avec l'appui du réviseur technique, le site ne respecte pas les exigences du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments.

13.1 Signalement de la suspension

Si le certificat de votre site est suspendu, l'organisme de certification modifie immédiatement les détails du site dans la base de données d'audit du SQFI pour indiquer le statut « suspendu » ainsi que le motif et la date d'entrée en vigueur. L'organisme de certification va également :

- aviser votre site par écrit du motif de la suspension et de la date d'entrée en vigueur. L'accusé de réception de l'avis de suspension est requis.
- Le SQFI est avisé de la suspension à l'aide du formulaire de modification et de notification en ligne : 13.2 Mesures correctives suite à une suspension.

L'action suivante est requise, selon la raison de la suspension :

SI	ALORS
<p>i. Votre site ne permet pas que l'audit de re-certification ou de surveillance ait lieu à l'intérieur de la fenêtre d'audit :</p>	<p>L'organisme de certification demandera que dans les quarante-huit (48) heures suivant la réception de l'avis de suspension, vous fournissiez un plan détaillant la justification du retard et le calendrier pour l'audit reporté (ne doit pas se situer à plus de trente (30) jours de la fenêtre d'audit).</p> <p>L'organisme de certification effectue un audit de re-certification ou de surveillance annoncé sur place (le cas échéant) dans les trente (30) jours civils suivant la réception de votre plan de mesures correctives.</p> <p>Si votre site termine l'audit SQF avec une note E, G ou C, l'organisme de certification rétablit le statut de votre site dans la base de données d'audit du SQFI et vous avise par écrit que votre certificat n'est plus suspendu.</p> <p>Quelle que soit la note et en raison du fait que le site n'a pas autorisé l'audit de re-certification dans le délai prévu, l'organisme de certification effectue un audit de surveillance non annoncé supplémentaire au plus tard six (6) mois après la suspension pour vérifier la conformité continue au Code SQF.</p>
<p>ii. Votre site n'applique pas les mesures correctives dans le délai prévu :</p>	<p>L'organisme de certification vous demande de lui transmettre un plan d'action détaillé faisant état des mesures correctives à prendre pour résoudre les non-conformités non fermées, et ce, dans les quarante-huit (48) heures après avoir reçu l'avis de suspension.</p> <p>L'organisme de certification vérifie que le plan de mesures correctives a été mis en œuvre au moyen d'une visite sur place dans les trente (30) jours civils suivant la réception de votre plan de mesures correctives.</p> <p>Lorsque le plan de mesures correctives a été mis en œuvre avec succès, l'organisme de certification rétablit le statut actif du site dans la base de données d'audit du SQFI et vous transmet un avis écrit pour vous indiquer que votre certificat n'est plus suspendu.</p>
<p>iii. Votre site ne permet pas un audit non annoncé ou refuse l'accès à un auditeur en salubrité alimentaire SQF pour un audit non annoncé :</p>	<p>L'organisme de certification demande que dans les quarante-huit (48) heures suivant la réception de l'avis de suspension, vous fournissiez un plan détaillant la justification du refus de permettre un audit non annoncé et une entente pour procéder à un audit non annoncé dans les trente (30) prochains jours.</p> <p>L'organisme de certification effectue un audit de re-certification sur place dans les trente (30) jours civils suivant la réception de la confirmation du site.</p> <p>Si votre site réussit l'audit non annoncé avec une note E, G ou C, l'organisme de certification rétablit le statut de votre site dans la base de données d'audit du SQFI et vous avise par écrit que votre certificat n'est plus suspendu.</p> <p>De plus, un audit de surveillance non annoncé est effectué au plus tard six (6) mois après l'audit de re-certification non annoncé ci-dessus pour vérifier la conformité continue au système SQF.</p>
<p>iv. Votre site reçoit une note « F – Échec (Fail) » lors d'un audit de surveillance ou de re-certification :</p>	<p>L'organisme de certification vous demande de lui transmettre un plan d'action détaillé faisant état des mesures correctives à prendre pour résoudre les non-conformités non fermées, et ce, dans les quarante-huit (48) heures après avoir reçu l'avis de suspension.</p> <p>L'organisme de certification vérifie que le plan de mesures correctives a été mis en œuvre au moyen d'une visite sur place dans les soixante (60) jours civils suivant la réception de votre plan de mesures correctives.</p> <p>Lorsque le plan de mesures correctives a été mis en œuvre avec succès, l'organisme de certification rétablit le statut actif du site dans la base de données d'audit du SQFI et vous transmet un avis écrit pour vous indiquer que votre certificat n'est plus suspendu.</p> <p>Si la suspension est le résultat d'un audit de re-certification, l'organisme de certification effectue un audit de surveillance non annoncé au plus tard six (6) mois après la suspension pour vérifier l'efficacité de la mise en œuvre du plan de mesures correctives.</p>
<p>v. Votre site ne maintient pas les exigences du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments :</p>	<p>L'organisme de certification vous demande de lui transmettre un plan d'action détaillé faisant état des mesures correctives à prendre concernant le non-respect du Code de salubrité alimentaire SQF et ce, dans les quarante-huit (48) heures après avoir reçu l'avis de suspension.</p> <p>L'organisme de certification vérifie que les mesures correctives ont été mises en œuvre au moyen d'une visite sur place dans les trente (30) jours civils suivant la réception de votre plan de mesures correctives.</p> <p>Lorsque le plan de mesures correctives a été mis en œuvre avec succès, l'organisme de certification rétablit le statut actif du site dans la base de données d'audit du SQFI et vous transmet un avis écrit pour vous indiquer que votre certificat n'est plus suspendu.</p>

Si le certificat SQF de votre site est suspendu, votre site ne doit pas, pendant toute la durée de la suspension, se présenter comme étant détenteur d'un certificat SQF.

Les appels au sujet de décisions sur la suspension et/ou le retrait de votre certification SQF par un organisme de certification ne doivent pas retarder la décision de suspendre ou de retirer la certification (voir 10.3).

Étape 14 : Retrait de la certification

L'organisme de certification retirera le certificat si votre site :

- a été mis en suspension et ne respecte pas le protocole de suspension, tel que défini par l'organisme de certification dans votre avis de suspension
- ne met pas en œuvre les mesures correctives approuvées dans les délais prescrits, tel que déterminé par l'organisme de certification (voir l'étape 13.1)
- a intentionnellement et systématiquement falsifié ses enregistrements
- ne réussit pas à maintenir l'intégrité de son certificat SQF
- Voit ses actifs confiés à un administrateur, un séquestre, un administrateur-séquestre, un administrateur officiel ou un liquidateur provisoire, ou a reçu une ordonnance ou est visé par une résolution de clôture (sauf pour une fusion ou une restructuration), cesse d'exercer ses activités ou déclare faillite, invoque la protection offerte par toute loi aux personnes surendettées ou en faillite, ou encore prend un arrangement avec ses créanciers ou conclut un concordat avec ces derniers.

Si le certificat de votre site est retiré, l'organisme de certification doit immédiatement modifier les détails du site dans la base de données d'audit du SQFI pour indiquer le retrait ainsi que le motif et la date d'entrée en vigueur. L'organisme de certification va également :

- Informer par écrit le site que son certificat SQF a été retiré, le motif du retrait et la date d'entrée en vigueur. Un accusé de réception de l'avis de retrait est requis.
- Aviser le SQFI du retrait à l'aide du formulaire de modification et de notification en ligne.
- Vous exiger de retourner le certificat dans un délai de trente (30) jours suivant la réception de l'avis.

Si votre certificat a été retiré, vous ne pouvez pas demander une nouvelle certification pendant une période de douze (12) mois suivant la date où l'organisme de certification a retiré le certificat du site. Le site retiré sera affiché sur le site Web du SQFI (sqfi.com) pendant douze (12) mois.

Étape 15 : Modifications des exigences SQF du site

Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments vous permet de modifier vos exigences en fonction de l'évolution de vos ententes commerciales. Il s'agit notamment de changements et d'ajouts dans la portée des produits, le changement de votre organisme de certification, le déménagement du site et dans la propriété de l'entreprise.

Si votre site fait l'objet d'un rappel de produits inclus dans la portée de sa certification ou fait l'objet d'une intervention réglementaire, le SQFI et votre organisme de certification doivent en être avisés.

Les exigences SQF sont énumérées ici. Si vous avez besoin d'aide avec l'un de ces changements, vous pouvez communiquer avec l'équipe du service à la clientèle du SQFI à l'adresse info@sqfi.com.

15.1 Changement temporaire ou permanent des dates d'audit

L'approbation écrite du Gestionnaire de conformité SQF est nécessaire pour autoriser une prolongation du certificat de votre site, ou un changement temporaire ou permanent de la période prévue pour l'audit de re-certification de votre site, incluant des changements dans les cas extrêmes comme des actes de la nature ou des conditions météorologiques extrêmes.

Toutes les demandes de modification doivent être envoyées par l'organisme de certification qui a émis le certificat SQF le plus récent de votre site.

Toutes les demandes concernant des changements de certification temporaires ou permanents pour des raisons commerciales légitimes doivent être soumises au SQFI par l'organisme de certification à l'aide du formulaire de demande de changement et de notification (disponible sur sqfi.com). L'utilisation de ce formulaire en ligne permet au SQFI de suivre et de gérer toutes les demandes entrantes et de répondre en temps opportun.

15.2 Changement à la portée de la certification

Si vous souhaitez ajouter des catégories de secteur alimentaire ou des nouveaux produits à la portée de votre certification, vous pouvez demander par écrit à l'organisme de certification d'étendre la portée de la certification.

Si la modification de la portée porte sur un nouveau procédé ou un changement majeur à un procédé existant, une nouvelle ligne de production ou un changement significatif du personnel, des matières premières, de l'emballage ou des ingrédients, l'organisme de certification doit en être avisé par écrit. L'organisme de certification effectue un audit du site pour le ou les procédés/produits additionnels visés et soit vous émet un nouveau certificat, soit vous informe par écrit des raisons pour lesquelles un nouveau certificat ne peut être émis.

Un audit sur les changements à la portée ne change pas la date de re-certification ni la date d'expiration du certificat. Lorsqu'un nouveau certificat est émis, la date de l'audit de re-certification et la date d'expiration du certificat demeurent les mêmes que celles qui figurent sur le certificat initial.

Lorsque la portée de la certification a été modifiée, l'organisme de certification apporte les changements nécessaires à la portée dans l'enregistrement de votre site dans la base de données d'audit du SQFI.

Si votre demande est reçue dans les trente (30) jours avant la fenêtre prévue pour l'audit de re-certification, l'organisme de certification peut choisir de reporter la demande de changement à la portée au prochain audit de re-certification et vous en aviser. Aucun nouveau certificat ne sera émis avant la réussite de l'audit de re-certification.

15.3 Changer d'organisme de certification

Si vous n'êtes pas satisfait des dispositions ou de l'exécution de votre organisme de certification, vous pouvez changer pour un autre organisme de certification accrédité par le SQF après un cycle de certification et seulement après la fermeture de toutes les non-conformités en suspens et tant que la certification n'est pas suspendue ou sous menace de suspension ou de retrait.

Si votre site nécessite un audit de surveillance, vous êtes autorisé à changer d'organisme de certification seulement après que l'audit de surveillance a été effectué ou que le Gestionnaire de conformité SQF a donné son autorisation écrite à cet égard (compliance@sqfi.com).

Lorsqu'un site change d'organisme de certification, le certificat émis par l'ancien organisme de certification demeure valide jusqu'à sa date d'échéance prévue.

Votre numéro de certification et la date de re-certification sont transférés avec votre site au nouvel organisme de certification.

Le nouvel organisme de certification doit entreprendre une revue de la certification de votre site avant le transfert pour :

- confirmer que le certificat est en vigueur, valide et se rapporte au système SQF tel que certifié
- confirmer que la catégorie de secteur alimentaire de votre site s'inscrit dans la portée de l'accréditation du nouvel organisme de certification
- confirmer le traitement de toute plainte reçue
- examiner l'historique d'audit de votre site (si vous pouvez démontrer un tel historique à la satisfaction du nouvel organisme de certification au moyen de copies de rapports d'audits remplis par le ou les anciens organismes de certification et l'impact de non-conformités en suspens)
- confirmer le stade du cycle de certification actuel.

Si vous changez d'organisme de certification, vous devez permettre au nouvel organisme de certification de consulter le ou les derniers rapports d'audit de re-certification ou de surveillance, selon le cas.

15.4 Déménagement des locaux

La certification SQF est spécifique au site (voir l'étape 3), donc si vous déménagez vos locaux d'entreprise, la certification de votre site ne sera pas transférée au nouveau site.

Vous devrez donc réussir la certification pour les nouveaux locaux. Un audit initial de certification doit être effectué pour les nouvelles installations.

15.5 Changement de propriété de l'entreprise

Si la propriété d'un site certifié change (p. ex. l'entreprise a été vendue) le nouveau propriétaire doit, dans les trente (30) jours civils du changement de propriété, aviser l'organisme de certification et présenter une demande de conservation de la certification SQF et le numéro de certification existant.

Si le personnel principalement responsable de la gestion et de la supervision du système de salubrité alimentaire SQF demeure, l'organisme de certification peut conserver le statut existant quant à la fréquence de l'audit.

En cas de changements importants au sein de la direction du site et du personnel, l'organisme de certification doit effectuer un audit initial de certification et émettre un nouveau certificat ainsi qu'un nouveau numéro de certification. La fréquence d'audit valable à celle d'une nouvelle certification s'applique.

15.6 Avis de rappels et infractions réglementaires

Si votre site initie une intervention en matière de salubrité alimentaire qui nécessite un avis public (p.ex. un rappel de classe I ou II ou la réception d'une lettre d'avertissement réglementaire), vous devez en aviser l'organisme de certification et le SQFI par écrit à l'adresse foodsafetycrisis@sqfi.com dans les vingt-quatre (24) heures qui suivent l'événement.

Votre organisme de certification et le SQFI doivent figurer dans vos listes de contacts essentiels, tel que défini dans l'élément 2.6.3 du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments.

Votre organisme de certification doit aviser le SQFI dans un autre délai de quarante-huit (48) heures de toute mesure qu'il a l'intention de prendre pour assurer l'intégrité de la certification.

15.7 Recours à un expert technique

Il est possible d'avoir recours à un expert technique pour aider l'auditeur de salubrité alimentaire SQF dans les cas où ce dernier est inscrit auprès de SQF mais non pour certaines ou la totalité des catégories de secteur alimentaire du site ou s'il s'agit de produits/procédés où l'audit pourrait bénéficier de l'avis d'un expert technique.

Le recours à un expert technique pour assister un auditeur de salubrité alimentaire SQF dans la tenue d'un audit SQF est autorisé, à condition que votre site en ait été avisé avant l'audit et accepte la participation de l'expert. L'expert technique doit signer une entente de confidentialité avec l'organisme de certification.

Avant l'audit, l'organisme de certification doit soumettre les qualifications techniques de l'expert technique et la justification du recours à ce dernier au SQFI. L'approbation, si elle est accordée, ne concerne qu'un seul audit du site.

Les experts techniques doivent :

- détenir un diplôme universitaire dans une discipline reliée à la catégorie de secteur alimentaire, dans le cas des secteurs à risque élevé, ou un diplôme d'études supérieures dans le cas des catégories à risque faible
- avoir suivi une formation HACCP et obtenu un certificat de réussite à cet égard
- avoir cinq années d'expérience à temps plein dans un poste technique, professionnel ou de supervision lié à la catégorie de secteur alimentaire ou aux produits en question.

Si l'audit comprend des activités à distance, l'expert technique désigné peut utiliser les TIC pendant le processus d'audit. L'auditeur SQF inscrit doit être présent, en personne ou à distance.

15.8 Langue utilisée pendant l'audit

L'organisme de certification est tenu de s'assurer que l'auditeur de salubrité alimentaire SQF qui effectue l'audit est en mesure de communiquer efficacement oralement et par écrit dans la langue du site audité.

Si le recours à un interprète est nécessaire, ce dernier doit être fourni par l'organisme de certification et doit avoir une bonne connaissance des termes techniques utilisés pendant l'audit, ne doit avoir aucun lien avec le site audité et ne doit avoir aucun conflit d'intérêts avec celui-ci. Le site doit être avisé de toute prolongation de la durée de l'audit et des coûts associés au recours à un interprète.

En cas de conflit, la version anglaise du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments prévaut.

15.9 Programme de conformité et d'intégrité SQFI

Pour satisfaire aux exigences du programme de conformité et d'intégrité du SQFI, le SQFI peut surveiller aléatoirement les activités des organismes de certification et de leurs auditeurs par le biais de techniques qui comprennent, sans s'y limiter, la validation et/ou les audits en présence de témoins.

Lors de ces activités de surveillance additionnelles, votre site doit permettre aux représentants, employés ou auditeurs autorisés par SQFI d'accéder au site pendant ou après le début de l'audit.

La présence d'un représentant du SQFI n'a pas d'incidence sur les opérations du site et n'entraîne pas une prolongation de l'audit, une augmentation des non-conformités ou des coûts facturés par l'organisme de certification pour l'audit.

B

Partie

Le Code de salubrité alimentaire
SQF : Fabrication d'aliments

2.1 Engagement de la direction

2.1.1 Responsabilité de la direction (obligatoire)

2.1.1.1 La haute direction du site doit rédiger et mettre en œuvre une politique qui décrit au minimum l'engagement de la direction du site envers les points suivants :

- i. fournir des aliments sains
- ii. établir et maintenir une culture de salubrité alimentaire au sein du site
- iii. établir et améliorer continuellement le système de gestion de la salubrité alimentaire du site, et
- iv. se conformer aux exigences du client et aux exigences réglementaires pour fournir des aliments sains

La politique doit être :

- v. signée par le directeur principal du site et mise en évidence à l'intérieur du site; et
- vi. communiquée de manière efficace à tout le personnel du site dans la ou les langues comprises par tout le personnel du site.

2.1.1.2 La haute direction du site doit diriger et encourager une culture de salubrité alimentaire au sein du site qui assure au minimum :

- i. l'établissement, la documentation et la communication des objectifs de salubrité alimentaire et des mesures de rendement, à tout le personnel concerné
- ii. que des ressources adéquates sont disponibles pour atteindre les objectifs de salubrité alimentaire
- iii. que les pratiques de salubrité alimentaire et toutes les exigences applicables du système SQF sont adoptées et maintenues
- iv. que les employés sont informés et tenus responsables pour leurs tâches liées à la salubrité alimentaire et la réglementation
- v. que les employés sont encouragés positivement et doivent aviser la direction des problèmes de salubrité alimentaire réels ou potentiels, et
- vi. que les employés ont l'autorité et sont habilités à agir pour résoudre les problèmes de salubrité alimentaire dans le cadre de leur travail.

2.1.1.3 La structure hiérarchique doit identifier et décrire le personnel du site ayant des responsabilités spécifiques en lien avec le système de gestion de la salubrité alimentaire et identifier un remplaçant pour l'absence du personnel clé.

Les descriptions de tâches du personnel clé doivent être documentées.

La direction du site doit s'assurer que les services et les opérations sont adéquatement dotés en personnel et alignés au niveau organisationnel pour atteindre les objectifs de salubrité alimentaire.

- 2.1.1.4 La haute direction du site doit désigner un spécialiste SQF principal et suppléant pour chaque site, lesquels auront la responsabilité et l'autorité de :
- i. superviser le développement, la mise en œuvre, la révision et le maintien du système SQF
 - ii. prendre les mesures appropriées pour assurer l'intégrité du système SQF
 - iii. communiquer au personnel concerné tous les renseignements essentiels pour veiller à la mise en œuvre et au maintien efficaces du système SQF.
- 2.1.1.5 Le spécialiste SQF principal et le suppléant doivent :
- i. être des employés du site
 - ii. détenir un poste de responsabilité en lien avec la gestion du système SQF du site
 - iii. avoir suivi une formation HACCP
 - iv. être compétents pour mettre en œuvre et gérer des plans de salubrité alimentaire basés sur HACCP
 - v. connaître le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments et ses exigences pour mettre en œuvre et maintenir le système SQF conformément à la portée de la certification du site.
- 2.1.1.6 La haute direction du site doit s'assurer que des ressources suffisantes sont affectées aux besoins en matière de formation, que les formations sont mises en œuvre et conformes aux exigences décrites à l'élément du système 2.9 et que les employés du site ont les compétences nécessaires pour assumer les fonctions ayant une incidence sur la légalité et la salubrité des produits alimentaires.
- 2.1.1.7 La haute direction du site doit assurer l'intégrité et le fonctionnement continu du système de salubrité alimentaire advenant des changements organisationnels ou liés au personnel au sein de l'entreprise ou des installations connexes.
- 2.1.1.8 La haute direction du site doit établir des dates de non-disponibilité spécifiques pour prévenir qu'un audit de re-certification non annoncé ait lieu hors saison ou à une date où le site n'est pas opéré à des fins commerciales légitimes. La liste des dates de non-disponibilité et leur justification doivent être soumises à l'organisme de certification au moins un (1) mois avant la fenêtre de re-certification de soixante (60) jours de l'audit non annoncé convenu.

2.1.2 Revue de la direction (obligatoire)

- 2.1.2.1 Le système SQF doit être revu par la haute direction du site au moins une fois par an et doit comprendre :
- i. les changements apportés à la documentation du système de gestion de la salubrité alimentaire (politiques, procédures, spécifications, plan de salubrité alimentaire)
 - ii. le rendement de la culture de salubrité alimentaire
 - iii. les objectifs de salubrité alimentaire et les mesures de rendement
 - iv. les mesures correctives et préventives et les tendances soulevées dans les résultats des audits internes et externes, des plaintes des clients et des activités de vérification et de validation
 - v. le système de gestion des dangers et des risques
 - vi. les éléments nécessitant un suivi depuis les dernières revues de la direction.

Des enregistrements de toutes les revues de direction et mises à jour doivent être conservés.

2.1.2.2 Le ou les spécialistes SQF doivent informer la haute direction du site au moins à tous les mois sur les enjeux ayant une incidence sur la mise en œuvre et le maintien du système SQF. Ces communications, de même que les réponses de la direction, doivent être documentées.

2.1.3 Gestion des plaintes (obligatoire)

2.1.3.1 Les méthodes et la responsabilité de traitement, d'enquête et de résolution des plaintes formulées par les clients commerciaux, les consommateurs et les autorités relativement aux produits fabriqués ou manipulés sur place ou fabriqués par un fabricant contractuel doivent être documentées et mises en œuvre.

2.1.3.2 Les tendances indésirables dans les données de plaintes des clients doivent être enquêtées et analysées et les causes fondamentales établies par du personnel bien informé des incidents.

2.1.3.3 Des mesures correctives et préventives doivent être mises en œuvre selon la gravité de l'incident et l'analyse des causes fondamentales, tel qu'il est précisé dans l'élément 2.5.3. Les enregistrements des plaintes des clients et les enquêtes et résolutions doivent être conservés.

2.2 Maîtrise des documents et enregistrements

2.2.1 Système de gestion de salubrité alimentaire (obligatoire)

2.2.1.1 Les méthodes et procédures utilisées par le site pour satisfaire aux exigences du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments doivent être conservées en format électronique et/ou papier. Elles seront mises à la disposition du personnel concerné et incluront :

- i. un sommaire des politiques de salubrité alimentaire de l'organisation et les méthodes dont elle se servira pour respecter les exigences de cette norme
- ii. la politique de salubrité alimentaire et un organigramme
- iii. les procédés et les produits inclus dans la portée de la certification
- iv. les règlements sur la salubrité alimentaire qui s'appliquent au site de fabrication et au(x) pays de vente (si connu)
- v. les spécifications des matières premières, des ingrédients, des emballages et des produits finis
- vi. les procédures de salubrité alimentaire, les programmes préalables et les plans de salubrité alimentaire
- vii. les contrôles du procédé qui ont une incidence sur la salubrité des produits; et
- viii. les autres documents nécessaires pour appuyer l'élaboration, la mise en œuvre, le maintien et le contrôle du système SQF.

2.2.1.2 Les plans de salubrité alimentaire, les Bonnes pratiques de fabrication et tous les aspects pertinents du système SQF doivent être révisés, mis à jour et communiqués au besoin lorsque sont apportés des changements susceptibles d'avoir un impact sur la capacité du site à fournir des aliments salubres.

Tous les changements apportés aux plans de salubrité alimentaire, aux Bonnes pratiques de fabrication et aux autres aspects du système SQF doivent être validés et justifiés avant leur mise en œuvre. Les raisons des changements doivent être documentées.

2.2.2 Maîtrise des documents (obligatoire)

2.2.2.1 Les méthodes et la responsabilité pour le maintien de la maîtrise des documents et pour s'assurer que les exigences et instructions à jour sont accessibles au personnel doivent être documentées et mises en œuvre.

Les documents à jour du système SQF et les modifications à ces documents doivent être conservés.

2.2.3 Enregistrements (obligatoire)

2.2.3.1 Les méthodes, la fréquence et la responsabilité pour la vérification, le maintien et la conservation des enregistrements doivent être documentées et mises en œuvre.

2.2.3.2 Tous les enregistrements doivent être lisibles et confirmés par ceux qui entreprennent les activités de surveillance attestant que les inspections, analyses et autres activités essentielles ont été effectuées.

2.2.3.3 Les enregistrements doivent être facilement accessibles, consultables et entreposés de façon sécuritaire afin de prévenir tout accès non autorisé, toute perte, tout dommage et toute détérioration. Les périodes de conservation doivent être conformes aux exigences du client, de la loi et des règlements, à la durée de vie minimale du produit ou établies par le site si aucune durée de vie n'existe.

2.3 Spécifications, formulations, réalisation et approbation du fournisseur

2.3.1 Formulation et réalisation de produits

2.3.1.1 Les méthodes et la responsabilité de la conception et de l'élaboration de nouvelles formulations de produits et de la conversion de concepts de produits en réalisation commerciale doivent être documentées et mises en œuvre.

2.3.1.2 Les nouvelles formulations de produits, procédés de fabrication et le l'atteinte des exigences relatives aux produits doivent être établis, validés et vérifiés par des essais sur place et des tests de produits au besoin pour assurer la salubrité des produits.

La formulation des aliments doit être élaborée par du personnel autorisé, afin de s'assurer qu'elle est conforme à l'utilisation prévue. Le cas échéant, des tests de la durée de vie doivent être effectués pour valider et vérifier ce qui suit :

- i. les exigences de manipulation et d'entreposage pré-consommateur, dont l'établissement de dates de péremption ou « meilleur avant » ou terminologie équivalente
- ii. les critères microbiologiques, le cas échéant; et
- iii. le cas échéant, la préparation par le consommateur, et les exigences d'entreposage et de manipulation.

2.3.1.3 Un plan de salubrité alimentaire doit être validé et vérifié par l'équipe de salubrité alimentaire du site pour chaque nouveau produit et son procédé qui comprend le processus de conversion jusqu'à la production et la distribution commerciales ou lorsqu'un changement aux ingrédients, au procédé ou à l'emballage a un impact sur la salubrité alimentaire.

2.3.1.4 Les formulations de produits et les procédés de fabrication des produits inclus dans la portée de la certification doivent être examinés lorsqu'il y a des changements dans les matériaux, les ingrédients ou l'équipement.

- 2.3.1.5 Les cheminements des procédés pour tous les procédés de fabrication nouveaux et existants doivent être conçus pour s'assurer que le produit est fabriqué conformément aux formulations de produits approuvées et pour prévenir la contamination croisée.
- 2.3.1.6 Les enregistrements sur la conception des produits, les formulations, la conformité des étiquettes, les cheminements des procédés, les essais de durée de vie et les approbations pour tous les produits nouveaux et existants doivent être conservés.

2.3.2 Spécifications (matières premières, emballage, produits finis et services)

- 2.3.2.1 Les méthodes et la responsabilité pour l'élaboration, la gestion et l'approbation des spécifications des matières premières, des produits finis et des emballages doivent être documentées.
- 2.3.2.2 Les spécifications pour toutes les matières premières et les emballages, incluant, mais sans s'y limiter, les ingrédients, additifs, produits chimiques dangereux, les auxiliaires de transformation et les emballages qui ont une incidence sur la salubrité des produits finis doivent être documentées et tenues à jour.
- 2.3.2.3 Toutes les matières premières, tous les emballages et tous les ingrédients, y compris ceux reçus d'autres sites appartenant à la même propriété corporative, doivent être conformes aux spécifications et aux lois applicables dans le pays de fabrication et le ou les pays de destination, s'ils sont connus.
- 2.3.2.4 Les matières premières, l'emballage et les ingrédients doivent être validés pour s'assurer que la salubrité des produits n'est pas compromise et que les matériaux sont aptes à servir aux fins prévues.
- 2.3.2.5 La direction du site devra exiger que les fournisseurs de matières premières approuvés avisent le site de tout changement dans la composition des produits qui pourrait avoir une incidence sur la formulation des produits (p. ex., la teneur en protéines, le taux d'humidité, le profil d'acides aminés, les niveaux de contaminants, les allergènes et/ou d'autres paramètres pouvant varier selon les récoltes ou la saison).
- 2.3.2.6 La vérification de l'emballage devra inclure une certification selon laquelle tous les produits d'emballage qui entrent en contact direct avec les aliments respectent les critères d'acceptation ou d'approbation réglementaire. Les documents sont présentés sous forme de déclaration de garantie de conformité continue, de certificat de conformité ou de certificat de l'organisme de réglementation applicable.

En l'absence d'un certificat de conformité, d'un certificat d'analyse ou d'une lettre de garantie, des analyses visant à confirmer l'absence de potentiel de migration chimique de l'emballage vers les aliments doivent être menées, et les enregistrements à l'appui doivent être conservés.
- 2.3.2.7 Les étiquettes des produits finis doivent être fidèles, respecter les lois applicables et être approuvées par du personnel qualifié de l'entreprise.
- 2.3.2.8 La description des services pour les fournisseurs de services contractuels qui ont un impact sur la salubrité des produits doit être documentée et à jour, inclure une description complète du service fourni et décrire en détail les exigences en matière de formation de tout le personnel contractuel.

2.3.2.9 Les spécifications des produits finis doivent être documentées et tenues à jour, approuvées par le site et son client, accessibles au personnel concerné et inclure, le cas échéant :

- i. les limites microbiologiques, chimiques et physiques
- ii. la composition pour se conformer aux allégations sur l'étiquette
- iii. les exigences en matière d'étiquetage et d'emballage
- iv. les conditions d'entreposage

2.3.2.10 Les spécifications pour les matières premières et les emballages, les produits chimiques, les auxiliaires de transformation, les services contractuels et les produits finis doivent être révisées au fur et à mesure que des changements qui affectent la salubrité des produits sont mis en œuvre. Les enregistrements des révisions doivent être conservés.

Une liste de toutes les spécifications ci-dessus doit être tenue à jour.

2.3.3 Fabricants contractuels

2.3.3.1 Les méthodes et la responsabilité qui assurent que toutes les ententes avec les fabricants contractuels liés à la salubrité alimentaire, les exigences des clients relatives aux produits, leur réalisation et leur livraison soient documentées et mises en œuvre.

2.3.3.2 Le site doit établir une méthode pour déterminer le niveau de risque en matière de salubrité alimentaire du produit fabriqué sous contrat et doit documenter le risque. Le site doit s'assurer que :

- i. les produits et les procédés des fabricants contractuels qui sont considérés à risque élevé ont subi un audit par le site ou un organisme de tierce partie pour confirmer la conformité au Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments et aux exigences réglementaires et du client
- ii. les produits et procédés des fabricants contractuels qui sont considérés comme étant à risque faible répondent aux exigences du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments ou d'autres programmes de certification qui ont été comparé à la référence GFSI, ainsi qu'aux exigences réglementaires et du client; et que
- iii. les modifications aux ententes contractuelles sont approuvées par les deux parties et communiquées au personnel concerné.

2.3.3.3 Les ententes contractuelles avec des entreprises d'entreposage et de distribution de tierce partie doivent inclure des exigences relatives aux exigences des produits des clients et la conformité à la clause 2.3.3.2 du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments. Les ententes contractuelles doivent être approuvées par les deux parties et transmises au personnel concerné. Le site doit vérifier la conformité au Code SQF et s'assurer que toutes les exigences des clients et réglementaires sont rencontrées, en tout temps.

2.3.3.4 Des enregistrements des audits, des contrats, des modifications aux ententes contractuelles, ainsi que de leurs approbations, doivent être conservés.

2.3.4 Programme d'approbation des fournisseurs (obligatoire)

2.3.4.1 La responsabilité et la procédure de la sélection, de l'évaluation, de l'approbation et de la surveillance d'un fournisseur approuvé doivent être documentées et mises en œuvre.

Des enregistrements à jour des fournisseurs approuvés, des inspections de réception et des audits des fournisseurs doivent être conservés.

- 2.3.4.2 Le programme d'approbation des fournisseurs doit se baser sur le rendement antérieur d'un fournisseur ainsi que sur le niveau de risque des ingrédients, des matières premières, des auxiliaires de transformation, de l'emballage et des services fournis, et doit comprendre à tout le moins :
- i. les spécifications convenues (consulter 2.3.2)
 - ii. une référence au niveau de risque relatif aux matières premières, aux ingrédients et à l'emballage et aux services du fournisseur approuvé
 - iii. un sommaire des contrôles de salubrité alimentaire mis en œuvre par le fournisseur approuvé
 - iv. les méthodes d'attribution du statut de fournisseur approuvé
 - v. les méthodes et les fréquences de la surveillance des fournisseurs approuvés
 - vi. les détails des certificats de conformité, le cas échéant
 - vii. les méthodes et la fréquence de la revue du rendement et du statut du fournisseur approuvé.
- 2.3.4.3 La vérification des matières premières doit inclure un certificat de conformité ou un certificat d'analyse ou un échantillonnage et des tests. La fréquence de vérification doit être identifiée par le site.
- 2.3.4.4 La réception de matières premières, d'ingrédients, d'auxiliaires de transformation et d'emballages reçus d'un fournisseur non approuvé sera acceptable uniquement dans une situation d'urgence, à condition d'avoir été inspectés ou analysés à la réception et cette inspection enregistrée avant leur utilisation.
- 2.3.4.5 Les matières premières, les ingrédients et les emballages reçus d'autres installations de la même propriété corporative doivent être assujettis aux mêmes exigences de spécification (voir 2.3.2), exigences de fournisseurs approuvés et inspections de réception que tous les autres fournisseurs de matériaux.
- 2.3.4.6 Les audits des fournisseurs doivent être en fonction du risque (tel que déterminé à la section 2.3.4.2) et effectués par des personnes qui connaissent les exigences applicables sur le plan de la réglementation et de la salubrité alimentaire et qui ont été formées au sujet des techniques d'audit.

2.4 Système de salubrité alimentaire

2.4.1 Lois alimentaires (obligatoire)

- 2.4.1.1 Le site doit s'assurer qu'au moment de la livraison aux clients, les produits finis sont conformes aux lois sur la salubrité alimentaire applicables dans le pays de fabrication et de vente. Cela inclut la conformité aux exigences législatives applicables aux limites maximales de résidus, à la salubrité alimentaire, à l'emballage, aux descriptions de produit, au poids net, à l'étiquetage nutritionnel, aux allergènes et aux additifs, à l'étiquetage sur les produits à identité préservée, ainsi qu'à tout autre critère visé en vertu des lois alimentaires et les codes de pratiques établis de l'industrie, qui s'appliquent.
- 2.4.1.2 Les méthodes et la responsabilité de veiller à ce que le site demeure au courant des changements aux lois, des progrès scientifiques et technologiques, des problèmes émergents liés à la salubrité alimentaire et des codes de pratiques de l'industrie pertinents doivent être documentées et mises en œuvre.
- 2.4.1.3 Le SQFI et l'organisme de certification doivent être avisés dans les vingt-quatre (24) heures en cas d'un avertissement ou d'un événement réglementaire. Le SQFI doit être informé par courriel à l'adresse foodsafetycrisis@sqfi.com.

2.4.2 Bonnes pratiques de fabrication (obligatoire)

- 2.4.2.1 Le site doit s'assurer que les Bonnes pratiques de fabrication applicables décrites dans le module 11 (du présent Code de salubrité alimentaire) sont appliquées ou associées à une exemption au terme d'une analyse de risques écrite où sont précisées la justification de l'exemption ou les preuves de l'efficacité des autres mesures de contrôles mises en œuvre pour s'assurer que la salubrité alimentaire n'est pas compromise.
- 2.4.2.2 Les Bonnes pratiques de fabrication applicables à la portée de la certification décrivant les moyens selon lesquels la salubrité alimentaire est contrôlée et assurée doivent être documentées et mises en œuvre.

2.4.3 Plan de salubrité alimentaire (obligatoire)

- 2.4.3.1 Un plan de salubrité alimentaire doit être préparé conformément aux douze étapes décrites dans les directives HACCP de la Commission Codex Alimentarius. Le plan de salubrité alimentaire doit être mis en œuvre et maintenu de manière efficace et doit décrire les moyens utilisés par le site pour contrôler et assurer la salubrité alimentaire des produits ou des groupes de produits compris dans la portée de sa certification SQF, de même que les procédés associés. Plus d'un plan de salubrité alimentaire HACCP peut être nécessaire pour couvrir tous les produits inclus dans la portée de la certification.
- 2.4.3.2 Le ou les plans de salubrité alimentaire doivent être élaborés et maintenus par une équipe multidisciplinaire qui inclut le spécialiste SQF et des employés du site qui ont des connaissances techniques, de production et d'ingénierie liées aux matières premières, à l'emballage, aux auxiliaires de transformation, aux produits et aux procédés connexes. Si l'expertise nécessaire n'est pas disponible sur le site, des conseils peuvent être obtenus auprès d'autres sources pour soutenir l'équipe de salubrité alimentaire.
- 2.4.3.3 La portée de chaque plan de salubrité alimentaire doit être élaborée et documentée, incluant les points de départ et de fin des procédés visés et les intrants et extrants applicables.
- 2.4.3.4 Il faut élaborer et documenter des descriptions de produits pour tous les produits inclus dans la portée des plans de salubrité alimentaire. Les descriptions doivent faire référence aux spécifications des produits finis (consulter 2.3.2.9) en plus de toute autre information additionnelle pertinente à la salubrité des produits, p. ex., le pH, l'activité de l'eau, la composition et/ou les conditions d'entreposage.
- 2.4.3.5 L'utilisation prévue de chaque produit doit être établie et documentée par l'équipe de salubrité alimentaire. Cela inclut les groupes de consommateurs cibles, le potentiel de consommation par des groupes vulnérables de la population, les exigences pour la transformation ultérieure, le cas échéant, et les autres utilisations potentielles du produit.
- 2.4.3.6 L'équipe de salubrité alimentaire doit élaborer et documenter un diagramme de production pour la portée de chaque plan de salubrité alimentaire. Ce diagramme doit inclure chacune des étapes du procédé, toutes les matières premières, l'emballage et les intrants de services (p. ex., l'eau, la vapeur, les gaz, selon le cas), les délais de traitement prévus et les extrants du procédé, incluant les déchets et le retravail. Chaque diagramme de production doit être confirmé par l'équipe de salubrité alimentaire et englober toutes les étapes et les heures d'opération.

- 2.4.3.7 L'équipe de salubrité alimentaire doit identifier et documenter l'ensemble des dangers pour la salubrité alimentaire auxquels on peut raisonnablement s'attendre à chaque étape des procédés, incluant les matières premières et autres intrants.
- 2.4.3.8 L'équipe de salubrité alimentaire doit effectuer une analyse des dangers pour tous les dangers identifiés afin de déterminer lesquels sont significatifs, c'est-à-dire que leur élimination ou leur atténuation à un niveau acceptable est nécessaire pour contrôler la salubrité alimentaire. La méthodologie appliquée pour déterminer la signification des dangers doit être documentée et utilisée de manière uniforme pour évaluer tous les dangers potentiels.
- 2.4.3.9 L'équipe de salubrité alimentaire doit déterminer et documenter les mesures de contrôle qui doivent être appliquées à tous les dangers jugés significatifs. Plusieurs mesures de contrôle peuvent s'appliquer à un danger précis, et plus d'un danger significatif peut être contrôlé au moyen d'une mesure précise.
- 2.4.3.10 Selon les résultats de l'analyse des dangers (consulter 2.4.3.8), l'équipe de salubrité alimentaire doit identifier les étapes des procédés où des mesures de contrôle doivent être appliquées pour éliminer un danger significatif ou l'atténuer jusqu'à un niveau acceptable (c.-à-d. un point de contrôle critique ou CCP). Dans les cas où un danger significatif a été identifié à une étape donnée d'un procédé mais qu'aucune mesure de contrôle n'existe pour ce danger, l'équipe de salubrité alimentaire doit modifier le procédé pour y inclure une mesure de contrôle appropriée.
- 2.4.3.11 Pour chaque CCP identifié, l'équipe de salubrité alimentaire doit identifier et documenter les limites qui distinguent un produit salubre d'un produit insalubre (limites critiques). L'équipe de salubrité alimentaire doit valider toutes les limites critiques pour assurer le niveau de contrôle pour le ou les dangers pour la salubrité alimentaire identifié(s) et pour s'assurer que toutes les limites critiques et les mesures de contrôle sont efficaces, individuellement ou collectivement, pour assurer le niveau de contrôle exigé (consulter 2.5.2.1).
- 2.4.3.12 L'équipe de salubrité alimentaire doit développer et documenter les procédures visant à surveiller les CCP pour s'assurer qu'ils demeurent à l'intérieur des limites prescrites (consulter 2.4.3.11). Les procédures de surveillance doivent identifier les employés chargés de procéder à la surveillance et définir les méthodes d'échantillonnage et de test, de même que la fréquence des tests.
- 2.4.3.13 L'équipe de salubrité alimentaire doit développer et documenter des procédures de gestion des déviations qui définissent la manière dont on dispose de produits touchés lorsque la surveillance indique une perte de contrôle d'un CCP. Ces procédures doivent également préciser les mesures à appliquer pour corriger l'étape du procédé en vue de prévenir la récurrence de la défaillance de salubrité.
- 2.4.3.14 Le plan de salubrité alimentaire documenté et approuvé doit être entièrement mis en œuvre. La mise en œuvre efficace doit être surveillée par l'équipe de salubrité alimentaire, et une révision complète des plans documentés et mis en œuvre doit être faite au moins une fois l'an ou lorsque sont apportés des changements au procédé, à l'équipement, aux intrants ou autres qui sont susceptibles d'avoir une incidence sur la salubrité des produits.
- 2.4.3.15 Des procédures doivent être en place pour vérifier que les points de contrôle critiques sont surveillés efficacement et que des mesures correctives appropriées sont appliquées. Les plans de salubrité alimentaire mis en œuvre doivent être vérifiés dans le cadre de la vérification du système SQF (consulter 2.5).

- 2.4.3.16 La surveillance des points de contrôle critiques, les mesures correctives et les enregistrements de vérification doivent être conservés et utilisés de manière appropriée.
- 2.4.3.17 Dans les pays de production et de destination (s'ils sont connus) où la réglementation en salubrité alimentaire exige une méthodologie de contrôle de la salubrité alimentaire différente des directives HACCP de la Commission du Codex Alimentarius, l'équipe de salubrité alimentaire doit mettre en œuvre des plans de salubrité alimentaire qui répondent aussi bien aux exigences du Codex qu'aux exigences en matière de réglementation alimentaire.

2.4.4 Échantillonnage, inspection et analyse d'un produit

- 2.4.4.1 Les méthodes, la responsabilité et les critères d'échantillonnage, d'inspection et/ou d'analyse des matières premières, du produit en cours de transformation et des produits finis doivent être documentés et mise en œuvre.

Les méthodes utilisées doivent s'assurer que les inspections et analyses sont effectuées à des intervalles réguliers selon les besoins et les spécifications convenues et exigences légales

L'échantillonnage et les tests doivent être représentatifs du lot traité et s'assurer que les contrôles du procédé sont maintenus pour respecter les spécifications et la formulation.

- 2.4.4.2 Les analyses du produit devront être menées selon des méthodes reconnues à l'échelle nationale ou conformément aux exigences de l'entreprise, ou selon d'autres méthodes validées comme étant équivalentes aux méthodes reconnues à l'échelle nationale.

Lorsque des laboratoires internes sont utilisés pour effectuer des analyses d'intrants, environnementales ou de produits, les méthodes d'échantillonnage et de tests doivent être conformes aux exigences applicables de la norme ISO/IEC 17025, y compris le programme d'évaluation des aptitudes annuel pour le personnel effectuant les analyses.

Les laboratoires externes doivent être accrédités conformément à la norme ISO/IEC 17025 ou à une norme internationale équivalente et figurer sur la liste des spécifications des services contractuels du site (voir 2.3.2.11).

- 2.4.4.3 Les laboratoires du site où ont lieu des analyses chimiques et microbiologiques susceptibles de poser un risque à la salubrité des produits doivent être situés séparément de toute activité de transformation ou de manipulation des aliments et être conçus de façon à limiter l'accès au personnel autorisé seulement.

Des affiches doivent être posées pour indiquer que le laboratoire est une aire réservée au personnel autorisé seulement.

- 2.4.4.4 Des dispositions seront prises pour isoler et confiner tous les déchets de laboratoire dangereux détenus dans les locaux et les gérer séparément des déchets alimentaires. L'évacuation des déchets de laboratoire doit à tout le moins être située en aval des drains qui desservent les aires de transformation et de manipulation des aliments.

- 2.4.4.5 Les échantillons de conservation, si requis par les clients ou la réglementation, doivent être entreposés selon les conditions d'entreposage typiques du produit et conservés pendant la durée de vie indiquée du produit.

- 2.4.4.6 Des enregistrements de toutes les inspections et analyses doivent être conservés.

2.4.5 Matériaux et produits non conformes

2.4.5.1 La responsabilité et les méthodes décrivant comment doivent être traités les produits, les matières premières, les ingrédients, les produits en cours de transformation ou les emballages non conformes, qui ont été détectés pendant la réception, l'entreposage, la transformation, la manipulation ou la livraison, doivent être documentées et mises en œuvre. Les méthodes utilisées doivent s'assurer que :

- i. le produit jugé non conforme est mis en quarantaine, identifié, manipulé et éliminé de façon à réduire au minimum le risque d'utilisation par inadvertance, l'utilisation inappropriée ou le risque pour l'intégrité du produit fini
- ii. tout le personnel concerné doit être informé des exigences de l'organisation relatives à la mise en quarantaine et la libération des produits mis en quarantaine

2.4.5.2 Des enregistrements sur les mises en quarantaine, les traitements, les mesures correctives ou l'élimination de matériaux ou produits non conformes doivent être conservés.

2.4.6 Retravail des produits

2.4.6.1 La responsabilité et les méthodes décrivant comment les ingrédients, les emballages ou les produits sont retravaillés doivent être documentées et mises en œuvre. Les méthodes utilisées doivent s'assurer que :

- i. les opérations de retravail sont supervisées par du personnel qualifié
- ii. les produits retravaillés sont clairement identifiés et traçables
- iii. les produits retravaillés sont transformés conformément au plan de salubrité alimentaire du site
- iv. chaque lot de produits retravaillés est inspecté ou analysé tel que requis avant sa libération
- v. les inspections et analyses respectent les exigences décrites à l'élément 2.4.4.1
- vi. la libération de produits retravaillés respecte les exigences de l'élément 2.4.7
- vii. le produit retravaillé n'affecte pas la salubrité ou l'intégrité du produit fini

Des enregistrements de toutes les opérations de retravail doivent être conservés.

2.4.7 Libération de produits (obligatoire)

2.4.7.1 La responsabilité et les méthodes pour la libération des produits doivent être documentées et mises en œuvre. Les méthodes appliquées doivent s'assurer que le produit est libéré par du personnel autorisé seulement une fois que toutes les inspections et analyses ont été menées et documentées, et que les résultats sont conformes, pour vérifier la conformité aux exigences réglementaires et aux autres contrôles établis de salubrité alimentaire.

Des enregistrements de tous les produits libérés doivent être conservés.

2.4.7.2 La libération d'un produit doit inclure une procédure pour confirmer que les étiquettes du produit sont conformes aux lois alimentaires qui s'appliquent dans le pays de fabrication et le ou les pays d'utilisation ou de vente, si connus (voir 2.4.1.1).

Si le produit est emballé et distribué en vrac ou non étiqueté, les renseignements sur le produit doivent être disponibles pour informer les clients et/ou les consommateurs des exigences relatives à l'utilisation sécuritaire.

2.4.7.3 Dans le cas où le site effectue la libération positive basée sur des tests de pathogènes ou chimiques, une procédure doit être en place pour s'assurer que le produit n'est pas libéré jusqu'à ce que des résultats acceptables aient été reçus.

Dans le cas où des entrepôts hors site ou contractuels sont utilisés, ces exigences doivent être bien communiquées et la mise en œuvre doit être vérifiée.

2.4.8 Surveillance environnementale

2.4.8.1 Un programme de surveillance environnementale basé sur les risques doit être en place pour tous les procédés de fabrication des aliments et les aires avoisinantes immédiates qui ont une incidence sur les procédés de fabrication.

La responsabilité et les méthodes liées au programme de surveillance environnementale doivent être documentées et mises en œuvre.

2.4.8.2 Un calendrier d'échantillonnage et de tests environnementaux doit être préparé. Il doit, au minimum :

- i. identifier les agents pathogènes ou les organismes indicateurs applicables à tester dans cette industrie
- ii. énumérer le nombre d'échantillons à prélever et la fréquence des prélèvements
- iii. décrire les emplacements où les échantillons doivent être prélevés et la rotation des emplacements au besoin
- iv. décrire les méthodes pour traiter les résultats élevés ou indésirables

2.4.8.3 Les résultats des tests environnementaux doivent être surveillés, suivis et les tendances établies; des mesures préventives (voir 2.5.3.1) doivent être mises en œuvre lorsque des résultats ou tendances insatisfaisants sont observés.

2.5 Vérification du système SQF

2.5.1 Validation et efficacité (obligatoire)

2.5.1.1 Les méthodes, la responsabilité et les critères visant à assurer l'efficacité de tous les éléments applicables du programme SQF doivent être documentés et mis en œuvre. Les méthodes utilisées doivent s'assurer que :

- i. les Bonnes pratiques de fabrication sont confirmées pour assurer l'atteinte des résultats visés
- ii. les limites critiques de salubrité alimentaire sont examinées annuellement et revalidées ou justifiées par les normes réglementaires lorsque des changements surviennent
- iii. les changements aux procédés ou aux procédures sont évalués afin de confirmer que les contrôles demeurent efficaces.

Des enregistrements de toutes les activités de validation doivent être conservés.

2.5.2 Activités de vérification (obligatoire)

2.5.2.1 Les méthodes, les critères et la responsabilité pour vérifier la surveillance des Bonnes pratiques de fabrication, les points de contrôle critiques et autres contrôles liés à la salubrité alimentaire, de même que la légalité des produits certifiés, doivent être documentés et mis en œuvre. Les méthodes utilisées doivent s'assurer que le personnel chargé de vérifier les activités de surveillance autorise chaque enregistrement vérifié.

2.5.2.2 Un calendrier de vérification qui décrit les activités de vérification, leur fréquence, ainsi que la personne responsable de chaque activité, doit être élaboré et mis en œuvre.

Des enregistrements de la vérification des activités doivent être conservés.

2.5.3 Mesures correctives et préventives (obligatoire)

2.5.3.1 La responsabilité et les méthodes utilisées pour décrire comment les mesures correctives et préventives sont déterminées, mises en œuvre et vérifiées, incluant l'identification de la cause fondamentale et la résolution des non-conformités liées aux limites critiques de salubrité alimentaire et les déviations liées aux exigences de salubrité alimentaire, doivent être documentées et mises en œuvre.

Les déviations aux exigences de salubrité alimentaire peuvent inclure les plaintes des clients, les non-conformités soulevées lors des audits et inspections internes ou externes, les produits et équipements non conformes, les retraits et rappels, le cas échéant.

2.5.3.2 Les enregistrements de toute enquête, analyse des causes fondamentales et résolution des non-conformités, leurs corrections et la mise en œuvre des mesures préventives doivent être conservés.

2.5.4 Audits internes et inspections (obligatoire)

2.5.4.1 Les méthodes et la responsabilité pour la planification et la réalisation des audits internes visant à vérifier l'efficacité du système SQF doivent être documentées et mises en œuvre. L'audit interne doit être entièrement effectué au moins une fois par an. Les méthodes utilisées doivent s'assurer que :

- i. toutes les exigences applicables du Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication des aliments sont auditées conformément à la liste de contrôle d'audit SQF ou à un outil similaire
- ii. des preuves objectives sont enregistrées pour vérifier la conformité et/ou la non-conformité
- iii. des mesures correctives et préventives sont apportées pour les déficiences identifiées lors des audits internes
- iv. les résultats de l'audit sont communiqués au personnel de la direction concerné et aux membres du personnel chargés de mettre en œuvre et de vérifier les mesures correctives et préventives

2.5.4.2 Le personnel qui mène les audits internes doit avoir reçu une formation et être compétent sur les procédures d'audit interne. Là où c'est possible, le personnel qui effectue les audits internes doit être indépendant de la fonction auditée.

2.5.4.3 Des inspections régulières du site et de l'équipement doivent être prévues et effectuées pour vérifier si les Bonnes pratiques de fabrication et l'entretien des installations et des équipements sont conformes au Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments. Le site doit :

- i. appliquer des corrections ou mesures correctives et préventives
- ii. conserver des enregistrements des inspections et de toute mesure corrective apportée

2.5.4.4 Les enregistrements des audits internes et des inspections, de même que de toutes les mesures correctives et préventives appliquées à la suite des audits internes, doivent être enregistrés conformément à 2.5.3.

Les changements mis en œuvre suite à des audits internes qui ont un impact sur la capacité du site à livrer des aliments sains devront être soumis à un examen des aspects applicables du système SQF (voir 2.3.1.3).

2.6 Traçabilité des produits et gestion de crise

2.6.1 Identification des produits (obligatoire)

2.6.1.1 Les méthodes et la responsabilité d'identification des matières premières, des ingrédients, des emballages, des produits en cours de transformation, des intrants des procédés et des produits finis, à toutes les étapes de la production et de l'entreposage, doivent être documentées et mises en œuvre pour s'assurer que :

- i. les matières premières, les ingrédients, les emballages, les produits en cours de transformation, les intrants des procédés et les produits finis sont clairement identifiés à toutes les étapes de réception, de production, d'entreposage et de la répartition
- ii. le produit fini soit étiqueté selon les spécifications du client et/ou les exigences réglementaires.

2.6.1.2 Les procédures de démarrage et de changement de produit et de changement d'emballage (y compris les changements d'étiquette) doivent être documentés et mises en œuvre pour s'assurer que le bon produit est dans le bon emballage avec la bonne étiquette et que le changement est inspecté et approuvé par une personne autorisée. Des procédures doivent être mises en œuvre pour s'assurer que l'utilisation des étiquettes est conciliée et que tout écart est examiné et résolu.

Les enregistrements des procédures de changement de produit et de conciliation des étiquettes doivent être conservés.

2.6.2 Traçabilité des produits (obligatoire)

2.6.2.1 La responsabilité et les méthodes utilisées pour retracer les produits doivent être documentées et mises en œuvre pour s'assurer que :

- i. le produit fini est traçable au moins une étape en aval (au client) et une étape en amont du procédé (au fournisseur-fabricant)
- ii. les dates de réception des matières premières, des ingrédients, des emballages et matériaux entrant en contact avec les aliments et d'autres intrants sont enregistrées (voir 2.8.1.8 pour le retraçage des produits alimentaires contenant des allergènes)
- iii. la traçabilité est maintenue quand le produit est retravaillé (voir 2.4.6)
- iv. l'efficacité du système de traçabilité des produits est revue au moins une fois l'an dans le cadre de la révision du rappel et du retrait des produits (consulter 2.6.3.2).

Des enregistrements de la réception et de l'utilisation des matières premières et des emballages, ainsi que de la répartition et de la destination des produits finis, doivent être conservés.

2.6.3 Retrait et rappel de produits (obligatoire)

2.6.3.1 La responsabilité et les méthodes utilisées pour retirer ou rappeler les produits doivent être documentées et mises en œuvre. La procédure doit :

- i. identifier les personnes chargées d'initier, de gérer et d'enquêter un retrait ou un rappel de produit
- ii. décrire les procédures que la direction doit mettre en œuvre, incluant les sources de conseils d'experts ou d'ordre juridique et de réglementation, et les renseignements essentiels sur la traçabilité
- iii. établir un plan de communication pour aviser le personnel du site, les clients, les consommateurs, les autorités et d'autres organismes essentiels, à l'intérieur de délais adéquats, de la nature de l'incident

- iv. s'assurer que le SQFI, l'organisme de certification et les autorités réglementaires concernées figurent sur la liste des organismes essentiels et doivent être avisés lorsque survient un incident lié à la salubrité alimentaire de nature publique ou un rappel de produit, quelle qu'en soit la raison.

2.6.3.2 Le système de retrait et rappel de produits doit être revu et testé, et son efficacité vérifiée au moins une fois l'an. Les tests doivent inclure les matériaux entrants (traçabilité minimale une étape en amont) et le produit fini (traçabilité minimale une étape en aval).

Les tests doivent être effectués sur des produits de différents quarts de travail et pour des matières (y compris les matières en vrac) utilisés dans plusieurs produits et/ou pour des produits qui sont expédiés à un large éventail de clients.

2.6.3.3 Les enregistrements des tests de retrait et de rappel doivent être conservés, les enquêtes sur les causes fondamentales des retraits et des rappels réels et les mesures correctives et préventives doivent être appliquées.

2.6.3.4 Le SQFI et l'organisme de certification doivent être avisés par écrit dans les vingt-quatre (24) heures s'il survient un événement lié à la salubrité alimentaire qui nécessite un avis public. Le SQFI doit être avisé à l'adresse foodsafetycrisis@sqfi.com.

2.6.4 La planification de la gestion de crise

2.6.4.1 Un plan de gestion de crise, basé sur les menaces potentielles connues (p. ex., inondation, sécheresse, incendie, tsunami ou autre phénomène météorologique violent, guerre ou agitation civile, panne d'ordinateur, pandémie, panne d'électricité ou de réfrigération, fuite d'ammoniac, grève) susceptibles d'avoir un impact sur la capacité du site à produire des aliments salubres, doit être documenté par la haute direction et décrire les méthodes et les responsabilités à mettre en œuvre par le site dans le cas d'une telle crise d'entreprise. Le plan de gestion de crise doit inclure, à tout le moins :

- i. un membre de la haute direction responsable de la prise de décisions, de la supervision et des prises d'initiatives découlant d'un incident nécessitant la gestion de crise
- ii. la désignation et la formation d'une équipe de gestion de crise
- iii. les contrôles mis en œuvre pour assurer qu'aucune intervention ne compromet la salubrité des produits
- iv. les mesures prises pour isoler et identifier les produits touchés par une réponse à une crise
- v. les mesures prises pour vérifier l'acceptabilité des aliments avant leur libération
- vi. la préparation et la tenue à jour d'une liste de contacts à alerter en situation de crise, notamment les clients de la chaîne d'approvisionnement
- vii. une liste de conseillers juridiques et d'experts
- viii. la responsabilité pour les communications internes et avec les autorités, les organisations externes et les médias.

2.6.4.2 Le plan de gestion de crise doit être revu, testé et vérifié au moins une fois par an et on doit documenter les lacunes identifiées et les mesures correctives appropriées. Des enregistrements des révisions du plan de gestion de crise doivent être conservés.

2.7 Défense alimentaire et fraude alimentaire

2.7.1 Plan de défense alimentaire (obligatoire)

- 2.7.1.1 Une évaluation des menaces de défense alimentaire doit être menée pour identifier les menaces potentielles qui peuvent être causées par un acte délibéré de sabotage ou un incident de nature terroriste.
- 2.7.1.2 Un plan de défense alimentaire doit être documenté, mis en œuvre et maintenu en fonction de l'évaluation des menaces (voir 2.7.1.1). Le plan de défense alimentaire doit satisfaire aux exigences législatives, le cas échéant, et doit comprendre au minimum :
- i. les méthodes, la responsabilité et les critères pour empêcher l'adultération des aliments causée par un acte délibéré de sabotage ou un incident de nature terroriste
 - ii. le nom du membre de la haute direction du site qui est responsable de la défense alimentaire
 - iii. les méthodes mises en œuvre pour veiller à ce que seul le personnel autorisé ait accès à l'équipement et aux véhicules de production, aux aires de fabrication et d'entreposage au moyen de points d'accès désignés
 - iv. les méthodes mises en œuvre pour protéger les points de transformation sensibles d'une adultération intentionnelle
 - v. les mesures prises pour assurer la réception et l'entreposage sécuritaires des matières premières, des ingrédients, des emballages, de l'équipement et des produits chimiques dangereux pour les protéger contre un acte délibéré de sabotage ou un incident de nature terroriste
 - vi. les mesures mises en œuvre pour s'assurer que les matières premières, les ingrédients, les emballages (y compris les étiquettes), les produits en cours de transformation, les intrants des procédés et les produits finis sont entreposés et transportés dans des conditions sécuritaires
 - vii. les méthodes mises en œuvre pour enregistrer et contrôler l'accès aux locaux par le personnel du site, les sous-traitants et les visiteurs.
- 2.7.1.3 Des instructions doivent être fournies à tout le personnel concerné sur la mise en œuvre efficace du plan de défense alimentaire (voir 2.9.2.1).
- 2.7.1.4 Le plan d'évaluation et de prévention des menaces de défense alimentaire doit être revu et testé au moins une fois par an ou lorsque le niveau de menace, tel que défini dans l'évaluation des menaces, évolue. Des enregistrements des révisions et des tests du plan de défense alimentaire doivent être conservés.

2.7.2 Fraude alimentaire (obligatoire)

- 2.7.2.1 Les méthodes, la responsabilité et les critères pour identifier les vulnérabilités du site à la fraude alimentaire, y compris la susceptibilité à la substitution de matières premières ou d'ingrédients, l'étiquetage erroné des produits finis, la dilution ou la contrefaçon, doivent être documentés, mis en œuvre et maintenus.
- 2.7.2.2 Un plan d'atténuation de fraude alimentaire doit être élaboré et mis en œuvre et il doit préciser les méthodes de contrôle des vulnérabilités à la fraude alimentaire, y compris les vulnérabilités identifiées en matière de salubrité alimentaire des ingrédients et des matériaux.
- 2.7.2.3 Des instructions doivent être fournies à tout le personnel concerné sur la mise en œuvre efficace du plan d'atténuation de fraude alimentaire (voir 2.9.2.1).

2.7.2.4 L'évaluation des vulnérabilités à la fraude alimentaire et le plan d'atténuation à cet égard doivent être revus et vérifiés au moins une fois l'an et on doit documenter les lacunes identifiées et les mesures correctives. Les enregistrements des révisions doivent être conservés.

2.8 Gestion des allergènes

2.8.1 Gestion des allergènes (obligatoire)

2.8.1.1 La responsabilité et les méthodes utilisées pour contrôler les allergènes et prévenir les sources d'allergènes de contaminer les produits doivent être documentées et mises en œuvre. Le programme de gestion des allergènes doit inclure :

- i. une analyse de risques des matières premières, des ingrédients et des auxiliaires de transformation, y compris les lubrifiants de qualité alimentaire, qui contiennent des allergènes alimentaires
- ii. une évaluation des allergènes alimentaires liés au milieu de travail susceptibles de provenir des vestiaires, des distributrices, des salles de repas et des visiteurs
- iii. une liste d'allergènes qui s'applique au pays de fabrication du produit et au(x) pays de destination, s'ils sont connus
- iv. une liste d'allergènes accessible au personnel concerné
- v. le contrôle des dangers associés aux allergènes intégré au plan de salubrité alimentaire
- vi. des plans de gestion pour le contrôle des allergènes identifiés.

2.8.1.2 Des instructions doivent être données à tout le personnel concerné qui participe à la réception ou à la manipulation des matières premières, des produits en cours de transformation, des produits retravaillés ou des produits finis sur la façon d'identifier, de manipuler, d'entreposer et de ségréguer les matières premières et les produits contenant des allergènes.

2.8.1.3 Des dispositions doivent être prises pour identifier clairement et ségréguer les aliments contenant des allergènes. Des procédures de ségrégation doivent être mises en œuvre et surveillées continuellement.

2.8.1.4 Dans les cas où du matériel allergène peut être présent, que ce soit par accident ou non, le nettoyage et l'assainissement des surfaces entrant en contact avec des produits lors des changements de produit doivent être efficaces, tenir compte du risque et des exigences légales et suffisants pour éliminer tout allergène potentiel ciblé des surfaces entrant en contact avec les produits, incluant les aérosols, le cas échéant, afin de prévenir le contact croisé.

Des équipements de manipulation et de production séparés doivent être fournis s'il est impossible d'assurer l'hygiène et un nettoyage satisfaisant de la ligne de production ou si une ségrégation n'est pas possible.

2.8.1.5 Basé sur l'évaluation des risques, des procédures de validation et de vérification de l'efficacité du nettoyage et de l'assainissement des aires et des équipements où des allergènes sont utilisés doivent être documentées et mises en œuvre de manière efficace.

2.8.1.6 Dans les cas où du matériel allergène peut être présent, les procédures de changement de produit doivent être documentées et mises en œuvre pour éliminer tout risque de contact croisé.

- 2.8.1.7 Le système d'identification des produits (voir 2.6.1.1) doit prévoir une identification et un étiquetage clairs conformément aux exigences réglementaires pour les produits fabriqués sur des lignes de production et des équipements où des aliments contenant des allergènes sont fabriqués.
- 2.8.1.8 Le système de traçabilité des produits (consulter 2.6.2) doit tenir compte des conditions dans lesquelles les aliments contenant des allergènes sont fabriqués et assurer une traçabilité complète de tous les ingrédients et auxiliaires de transformation utilisés.
- 2.8.1.9 Le site doit documenter et mettre en œuvre des méthodes pour contrôler l'exactitude des étiquettes de produits finis (ou les renseignements aux consommateurs, selon le cas) et s'assurer que les produits en cours de transformation et les produits finis sont concordent avec leur étiquette en ce qui a trait aux allergènes. Les mesures peuvent inclure l'approbation des étiquettes à la réception et leur conciliation pendant la production, la destruction des étiquettes désuètes, la vérification des étiquettes sur les produits finis lorsque appropriée et les procédures de changement de produit.
- 2.8.1.10 Le retravail de produits (voir 2.4.6) contenant des allergènes alimentaires doit être effectué dans des conditions qui assurent le maintien de la salubrité et de l'intégrité du produit. Les produits retravaillés contenant des allergènes doivent être clairement identifiés et traçables.
- 2.8.1.11 Les sites qui n'utilisent pas de matériel allergène ou ne produisent pas d'aliments allergènes doivent documenter, mettre en œuvre et maintenir un programme de gestion des allergènes permettant, à tout le moins, d'atténuer les répercussions de l'introduction non intentionnelle d'allergènes par l'entremise des activités des fournisseurs, des fabricants contractuels, des employés et des visiteurs.

2.9 Formation

2.9.1 Exigences de formation

- 2.9.1.1 La responsabilité d'établir et de mettre en œuvre les besoins de formation du personnel de l'organisation, pour qu'il possède les compétences nécessaires pour assumer les fonctions qui touchent les produits, la légalité et la salubrité, doit être définie et documentée (voir 2.1.1.6)
- 2.9.1.2 Une formation adéquate doit être offerte au personnel qui effectue les tâches essentielles à la mise en œuvre efficace du système SQF et au maintien des exigences de salubrité alimentaire et de la réglementation.

2.9.2 Programme de formation (obligatoire)

- 2.9.2.1 Un programme de formation doit être documenté et mis en œuvre décrivant au minimum les compétences nécessaires pour des tâches spécifiques et les méthodes de formation à appliquer pour le personnel effectuant des tâches associées à :
- i. la mise en œuvre de plans HACCP pour le personnel impliqué dans l'élaboration et le maintien des plans de salubrité alimentaire
 - ii. les procédures de surveillances et de mesures correctives pour tout le personnel impliqué dans la surveillance des points de contrôle critiques (CCP)
 - iii. l'hygiène personnelle pour tout le personnel impliqué dans la manipulation des produits alimentaires et des surfaces entrant en contact avec les aliments
 - iv. les Bonnes pratiques de fabrication et les instructions de travail pour tout le personnel impliqué dans la manipulation des aliments, la transformation des aliments et l'équipement

- v. les méthodes d'échantillonnage et de tests pour tout le personnel impliqué dans l'échantillonnage et les tests des matières premières, des emballages, des produits en cours de fabrication et des produits finis
- vi. la surveillance environnementale, pour le personnel concerné
- vii. la gestion des allergènes, la défense alimentaire et la fraude alimentaire pour tout le personnel concerné
- viii. les tâches jugées critiques pour assurer la mise en œuvre et le maintien efficaces du code SQF.

Le programme de formation doit inclure une disposition pour identifier les besoins et la mise en œuvre des formations de mise à niveau au sein de l'organisation.

2.9.2.2 Le matériel de formation, les prestations des formations et les procédures sur toutes les tâches critiques à la conformité réglementaire et au maintien de la salubrité alimentaire doivent être fournis dans la ou les langues comprises par le personnel.

2.9.2.3 Les enregistrements de formation doivent être conservés et inclure :

- i. le nom du participant
- ii. la description des compétences
- iii. la description de la formation offerte
- iv. la date où la formation a été terminée
- v. le nom du formateur
- vi. la vérification confirmant que le participant est compétent pour accomplir les tâches requises.

Module 11 : Bonnes pratiques de fabrication pour la transformation de produits alimentaires

11.1 Emplacement du site et locaux

11.1.1 Emplacement des locaux et approbation

11.1.1.1 Le site doit évaluer les activités locales et l'environnement du site afin d'identifier tout risque qui pourrait avoir un impact négatif sur la salubrité des produits et mettre en œuvre des contrôles pour tout risque identifié. L'évaluation doit être révisée suite à tout changement à l'environnement ou aux activités locales.

La construction et l'opération continue des locaux doivent être approuvées par l'autorité compétente.

11.1.2 Matériaux du bâtiment

11.1.2.1 Les planchers doivent être faits d'un matériau lisse, dense et résistant aux chocs, qui peut être dénivélé et drainé efficacement, étanche aux liquides et facile à nettoyer. La pente des planchers vers les drains de planchers doit avoir une dénivellation suffisante pour permettre l'évacuation efficace de tous les débordements ou toutes les eaux usées dans des conditions de travail normales.

Lorsqu'il n'y a pas de drainage au sol, des options de canalisations pour traiter les débordements ou les eaux usées doivent être en place.

11.1.2.2 Les drains doivent être construits et situés de façon à être facilement nettoyables et à ne pas présenter de danger.

11.1.2.3 Le système de trappes à déchets doit être situé à l'écart de toute aire de manipulation des aliments et des entrées aux locaux.

11.1.2.4 Les murs, cloisons, plafonds et portes doivent être de construction durable. Les surfaces intérieures doivent être planes et régulières, étanches et de couleur pâle et maintenues propres (consulter 11.2.5).

Les jonctions entre les murs ainsi qu'entre les murs et les planchers doivent être conçues pour pouvoir être nettoyées facilement et étanchéisées de façon à empêcher l'accumulation de débris d'aliments.

11.1.2.5 Les canalisations, conduites et tuyaux pour l'acheminement des ingrédients, produits et services comme la vapeur ou l'eau doivent être conçus et construits de façon à prévenir la contamination des aliments, des ingrédients et des surfaces entrant en contact avec les aliments et à faciliter le nettoyage.

Une analyse de risque doit être effectuée pour s'assurer que les risques de contamination des aliments sont atténués.

11.1.2.6 Les tuyaux d'égouts ou d'eaux usées situés directement au-dessus des lignes de production ou des aires d'entreposage doivent être conçus et construits de manière à prévenir la contamination des aliments, des matériaux, des ingrédients et des surfaces entrant en contact avec les aliments et doivent être faciles à nettoyer.

Une analyse de risque doit être effectuée pour s'assurer que les risques de contamination des aliments sont atténués.

11.1.2.7 Les portes, trappes et fenêtres et leurs cadres, dans les aires de transformation, de manipulation et d'entreposage des aliments doivent être faits de matériaux qui respectent les mêmes exigences fonctionnelles que celles des murs et cloisons intérieurs. Les portes et trappes doivent être de construction solide, et les fenêtres doivent être faites de verre à l'épreuve des bris ou autre matériau semblable.

11.1.2.8 Les produits doivent être transformés et manipulés dans des aires munies d'un plafond, ou une autre structure acceptable, qui est construit et entretenu de façon à prévenir la contamination des produits. Les plafonds suspendus, le cas échéant, doivent être construits de façon à pouvoir surveiller la présence de vermine, à faciliter le nettoyage et permettre l'accès aux services publics.

11.1.2.9 Les escaliers, les passerelles et les plateformes dans les aires de transformation et de manipulation des aliments doivent être conçus et construits de façon à ne pas présenter un risque de contamination du produit et ne pas avoir de grilles ouvertes directement au-dessus des surfaces de produits alimentaires exposés. Ils doivent être gardés propres (voir 11.2.5).

11.1.3 Éclairage et luminaires

11.1.3.1 L'éclairage dans les aires de transformation et de manipulation des aliments et aux stations d'inspection doit être d'une intensité appropriée, pour permettre au personnel de mener à bien ses tâches de façon efficace et doit être conformes aux réglementations locales en matière d'intensité lumineuse ou aux normes de l'industrie.

11.1.3.2 Les luminaires dans les aires de transformation, les stations d'inspection, les aires d'entreposage des ingrédients et des emballages et toutes les aires où le produit est exposé doivent être soit à l'épreuve des bris, soit conçus ou protégés avec un couvercle à l'épreuve des bris, et encastrés dans le plafond ou installés à son niveau.

Si les luminaires ne peuvent pas être encastrés, les structures doivent être protégées des bris accidentels, fabriquées à partir de matériaux pouvant être nettoyés et comprises dans le programme de nettoyage et assainissement.

11.1.3.3 Les luminaires dans l'entrepôt ou dans d'autres aires où le produit est recouvert ou autrement protégé doivent être conçus pour prévenir les bris et la contamination du produit.

11.1.4 Aire d'inspection/contrôle qualité

11.1.4.1 Si une inspection sur la ligne est requise, une aire appropriée à proximité de la chaîne de transformation doit être fournie pour l'inspection du produit (voir 2.4.4). L'aire d'inspection/contrôle qualité doit être équipée d'installations qui se prêtent à l'examen et aux tests du type de produit transformé/manipulé. L'aire d'inspection doit :

- i. permettre un accès facile à un poste de lavage des mains
- ii. faire preuve d'une manipulation et d'une élimination des déchets adéquates
- iii. être gardée propre pour prévenir la contamination du produit.

11.1.5 Protection contre la poussière, les insectes et la vermine

11.1.5.1 Toutes les fenêtres extérieures, ouvertures de ventilation, portes et autres ouvertures doivent être étanchéisées efficacement lorsqu'elles sont fermées et protégées contre la poussière, la vermine et les autres ravageurs.

Les portes d'accès extérieures pour le personnel doivent être à l'épreuve des insectes et dotées d'un dispositif de fermeture automatique et de joints d'étanchéité adéquats pour protéger contre l'entrée de poussière, de vermine ou d'autres ravageurs.

11.1.5.2 Les portes extérieures, dont les portes des quais s'ouvrant à la verticale dans les aires de manipulation des aliments ou utilisées pour l'accès aux produits, des piétons ou des camions, doivent être construites et entretenues de manière à prévenir l'entrée de vermine avec au moins une des méthodes suivantes ou une combinaison de ces méthodes :

- i. un dispositif de fermeture automatique
- ii. un rideau d'air efficace
- iii. un grillage à l'épreuve de la vermine
- iv. un sas à l'épreuve de la vermine
- v. une étanchéité adéquate autour des camions dans les aires de quais

11.1.5.3 Les dispositifs électriques de contrôle des insectes, les pièges à phéromones ou autres pièges et appâts doivent être situés et utilisés de façon à ne pas présenter un risque de contamination pour le produit, l'emballage, les contenants ou l'équipement de transformation. Les appâts rodenticides empoisonnés ne doivent pas être utilisés à l'intérieur des aires d'entreposage d'ingrédients ou de produits, ou encore dans les aires de transformation où les ingrédients, les emballages et les produits sont manipulés, transformés ou exposés.

11.1.6 Ventilation

11.1.6.1 Une ventilation adéquate doit être assurée pour les aires fermées de transformation et de manipulation des aliments.

Lorsque approprié, un système d'air à pression positive doit être installé pour prévenir la contamination par l'air.

11.1.6.2 Il faut nettoyer adéquatement tout l'équipement et les dispositifs de ventilation dans les aires d'entreposage et de manipulation des produits conformément à 11.2.5, pour prévenir les conditions insalubres.

11.1.6.3 Des ventilateurs d'extraction et des hottes doivent être installés dans les aires où des opérations de cuisson ouverte sont effectuées ou si une grande quantité de vapeur est produite. La vitesse d'aspiration doit être suffisante pour empêcher l'accumulation de condensation et évacuer toute chaleur, émanation et autres aérosols vers l'extérieur au moyen d'une hotte de ventilation placée au-dessus du ou des cuiseurs.

11.1.6.4 Les ventilateurs et conduits de sortie doivent être protégés contre les insectes, situés de façon à ne poser aucun risque de contamination et être maintenus propres.

11.1.7 Équipement et ustensiles

11.1.7.1 Les spécifications relatives à l'équipement, aux ustensiles et aux procédures d'achat de l'équipement doivent être documentées et mises en œuvre.

- 11.1.7.2 L'équipement et les ustensiles doivent être conçus, construits, installés, opérés et entretenus de façon à se conformer aux exigences réglementaires applicables et à ne pas poser une menace de contamination pour les produits.
- 11.1.7.3 Les salles d'entreposage d'équipement doivent être conçues et construites de façon à permettre l'entreposage hygiénique et efficace de l'équipement et des contenants. Lorsque possible, l'équipement entrant en contact avec les aliments doit être séparé de l'équipement non-alimentaire.
- 11.1.7.4 Les surfaces entrant en contact avec le produit et celles qui n'entrent pas en contact direct avec les aliments dans les aires de manipulation des aliments, d'entreposage des matières premières et des emballages et d'entreposage frigorifique doivent être construites de matériaux qui ne présentent pas de risque pour la salubrité alimentaire.
- 11.1.7.5 Les bancs, tables, convoyeurs, mélangeurs, broyeurs, trieurs et autres équipements de transformation mécanique doivent être conçus de façon à être hygiéniques et situés de manière à être nettoyés correctement. Les surfaces des équipements doivent être lisses, étanches et exemptes de fissures ou de fentes.
- 11.1.7.6 Les contenants de produits, cuves et bacs utilisés pour des matières comestibles et non comestibles doivent être faits de matériaux non toxiques, lisses, étanches et faciles à nettoyer, conformément à l'élément 11.2.5.1. Les contenants utilisés pour les matières non comestibles doivent être clairement identifiés.
- 11.1.7.7 Tous les équipements et les ustensiles doivent être nettoyés après leur utilisation (voir 11.2.5.1) ou à une fréquence établie et validée permettant de contrôler la contamination et doivent être entreposés dans un état propre et adéquat pour la ré-utilisation afin de prévenir la contamination microbiologique ou le contact croisé par des allergènes.
- 11.1.7.8 Les véhicules utilisés dans les zones de contact avec les aliments, de manipulation ou de transformation des aliments ou dans les entrepôts frigorifiques doivent être conçus et utilisés de façon à ne pas présenter un danger pour la salubrité alimentaire.
- 11.1.7.9 L'équipement non conforme doit être identifié, étiqueté et/ou séparé pour réparation ou élimination, de façon à réduire au minimum le risque d'utilisation par inadvertance, l'utilisation inappropriée ou le risque pour l'intégrité du produit fini. Des enregistrements sur le traitement, les mesures correctives ou l'élimination d'équipements non conformes doivent être conservés.

11.1.8 Terrains et routes

- 11.1.8.1 Un environnement extérieur adéquat doit être établi, et l'efficacité des mesures doit être surveillée et revue périodiquement. Les locaux et les aires environnantes, les installations d'entreposage, la machinerie et l'équipement doivent rester exempts de déchets ou de débris accumulés, et la végétation doit être contrôlée de manière à ne pas attirer la vermine ou à ne pas présenter de risque pour la salubrité alimentaire dans le cadre du fonctionnement sanitaire du site.
- 11.1.8.2 Les chemins, les routes et les aires de chargement et de déchargement doivent être entretenus de façon à ne pas présenter un danger aux opérations de salubrité alimentaire des locaux. Ils doivent être adéquatement drainés pour empêcher l'accumulation d'eau. Les drains doivent être séparés du système de drainage du site, et les débris qui s'y accumulent, doivent être éliminés régulièrement.
- 11.1.8.3 Les chemins des installations menant aux entrées du site doivent être adéquatement étanchés.

11.2 Opérations du site

11.2.1 Réparations et entretien

- 11.2.1.1 Les méthodes et la responsabilité de l'entretien et de la réparation de l'usine, de l'équipement et des bâtiments doivent être documentées, planifiées et mises en œuvre de manière à réduire au minimum le risque de contamination du produit, de l'emballage ou de l'équipement.
- 11.2.1.2 L'entretien de routine de l'usine et de l'équipement dans les aires de transformation, de manipulation ou d'entreposage des aliments doit être effectué selon un calendrier de contrôle de l'entretien et être enregistré.
- Le calendrier d'entretien doit inclure le bâtiment, l'équipement et les autres aires des locaux critiques au maintien de la salubrité des produits.
- 11.2.1.3 Les défaillances de l'usine et de l'équipement dans les aires de transformation, de manipulation ou d'entreposage des aliments doivent être documentées et revues, et les réparations doivent être incorporées au calendrier de contrôle de l'entretien.
- 11.2.1.4 Les superviseurs du site doivent être avisés lorsque des travaux d'entretien ou des réparations sont effectués dans toute aire de transformation, de manipulation ou d'entreposage.
- 11.2.1.5 Le superviseur de l'entretien et le superviseur du site doivent être informés si des réparations ou des travaux d'entretien posent une menace potentielle à la salubrité du produit (p ex., des fils électriques, des luminaires endommagés et des structures en hauteur mal ajustées). Dans la mesure du possible, l'entretien doit être fait en dehors des heures d'opération.
- 11.2.1.6 Si requis, les réparations temporaires ne doivent pas poser de risque à la salubrité alimentaire et doivent être incluses dans les inspections de routine (voir 2.5.4.3) et le programme de nettoyage. Un plan doit être en place pour traiter la finalisation des réparations temporaires afin de s'assurer que ces dernières ne deviennent pas une solution définitive.
- 11.2.1.7 L'équipement entrant contact avec les aliments et l'équipement situé au-dessus de l'équipement entrant contact avec les aliments doivent être lubrifiés avec du lubrifiant de qualité alimentaire et cette utilisation doit être contrôlée de manière à minimiser la contamination du produit.
- 11.2.1.8 La peinture utilisée dans une aire de manipulation ou de transformation des aliments doit être adaptée à cet usage, en bonne condition, et ne doit pas être utilisée sur une surface entrant en contact avec le produit.

11.2.2 Employés de l'entretien et sous-traitants

- 11.2.2.1 Les employés de l'entretien et les sous-traitants doivent se conformer aux exigences du site relatives au personnel et à l'hygiène du procédé (voir 11.3).
- 11.2.2.2 Tous les sous-traitants chargés de l'entretien et autres activités d'ingénierie qui doivent travailler sur le site recevront une formation au sujet des procédures de salubrité alimentaire et d'hygiène du site, ou ils seront accompagnés en tout temps jusqu'à ce qu'ils aient terminé leur travail.
- 11.2.2.3 Les employés de l'entretien et les sous-traitants doivent retirer tous les outils et débris liés à l'entretien une fois celui-ci terminé et aviser le superviseur de l'aire en question et le superviseur de l'entretien pour que les activités appropriées liées à l'hygiène

et l'assainissement puissent être effectuées, de même qu'une inspection pré-opérationnelle, avant la reprise des opérations du site.

11.2.3 Étalonnage

- 11.2.3.1 Les méthodes et la responsabilité d'étalonnage et de ré-étalonnage de l'équipement de mesure, de test et d'inspection utilisés pour les activités de surveillance décrites dans les programmes préalables, les plans de salubrité alimentaire, ainsi que d'autres contrôles du procédé, ou pour démontrer la conformité avec les spécifications du client, doivent être documentées et mises en œuvre. Les logiciels utilisés pour ces activités doivent être validés lorsque approprié.
- 11.2.3.2 L'équipement doit être étalonné selon des normes et méthodes de référence nationales ou internationales ou selon une précision appropriée pour l'utilisation. Si des normes n'existent pas, le site doit fournir des preuves pour étayer la méthode de référence utilisée pour l'étalonnage.
- 11.2.3.3 L'étalonnage doit être effectué selon les exigences réglementaires et/ou le calendrier recommandé par les fabricants de l'équipement.
- 11.2.3.4 Les procédures de traitement des produits potentiellement contaminés, dans le cas où l'équipement de mesure, de test ou d'inspection s'avère non conforme sur le plan de l'étalonnage, doivent être documentées et mises en œuvre.
- 11.2.3.5 L'équipement de mesure, de test et d'inspection étalonné doit être protégé des dommages et des ajustements ou utilisations non autorisés.
- 11.2.3.6 Un répertoire de l'équipement de mesure, de test et d'inspection qui nécessite un étalonnage et des enregistrements des tests d'étalonnage doit être conservé.

11.2.4 Prévention de la vermine

- 11.2.4.1 Un programme documenté de prévention de la vermine doit être mis en œuvre de manière efficace. Ce programme doit :
 - i. décrire les méthodes et la responsabilité du développement, de la mise en œuvre et du maintien du programme de prévention de la vermine
 - ii. enregistrer les observations de vermine et analyser les tendances des fréquences d'activité de vermine afin de cibler l'application de pesticides.
 - iii. décrire les méthodes utilisées pour prévenir les problèmes de vermine
 - iv. décrire les méthodes d'élimination de la vermine et la documentation appropriée pour chaque inspection
 - v. préciser la fréquence de la surveillance pour la présence de vermine
 - vi. inclure l'identification, l'emplacement, le nombre et le type des dispositifs appliqués pour le contrôle/la surveillance de la vermine sur une carte du site
 - vii. dresser la liste des produits chimiques utilisés; les produits chimiques doivent être approuvés par l'autorité compétente, et leur fiche de données de sécurité [FDS] doit être disponible
 - viii. décrire les méthodes utilisées pour informer les employés du programme de contrôle des appâts et des mesures à prendre lorsqu'ils entrent en contact avec un point d'appât
 - ix. décrire les exigences quant à la sensibilisation et à la formation des employés sur l'utilisation d'appâts et de produits chimiques pour contrôler la vermine et les ravageurs
 - x. mesurer l'efficacité du programme afin de vérifier l'élimination de la vermine en question et d'identifier les tendances.

11.2.4.2 Les sous-traitants chargés de l'élimination de la vermine et/ou les contrôleurs internes de la vermine doivent :

- i. être autorisés et approuvés par l'autorité compétente locale
- ii. avoir recours uniquement à des opérateurs formés et qualifiés qui respectent les exigences réglementaires
- iii. utiliser uniquement des produits chimiques approuvés
- iv. fournir un plan de prévention de la vermine (consulter 2.3.2.8) qui inclut une carte du site indiquant l'emplacement des points d'appât, des pièges et autres dispositifs applicables pour le contrôle/la surveillance de la vermine
- v. signaler leur présence à une personne autorisée responsable à leur arrivée aux locaux et après avoir fini les inspections ou traitements
- vi. faire des inspections régulières de l'activité de la vermine avec les mesures appropriées prises en cas de présence de vermine
- vii. produire un rapport écrit de leurs constatations et des inspections et traitements appliqués.

11.2.4.3 Les risques liés à la présence de vermine doivent être analysés et enregistrés. Des inspections pour détecter la présence de vermine doivent être menées régulièrement par du personnel du site formé, et les mesures adéquates doivent être prises si de la vermine est présente. La détection de présence de vermine ne doit pas présenter un risque de contamination des produits alimentaires, des matières premières ou des emballages.

Des enregistrements de toutes les inspections et applications de produits de lutte contre la vermine doivent être conservés.

11.2.4.4 Les produits alimentaires, les matières premières ou les emballages qui s'avèrent être contaminés par la présence de vermine doivent être éliminés de manière efficace, et la source de l'infestation de vermine doit faire l'objet d'une enquête et être éliminée. Des enregistrements de l'élimination, de l'enquête et de la résolution doivent être conservés.

11.2.4.5 Les pesticides doivent être clairement étiquetés et entreposés conformément à 11.6.4 s'ils sont conservés sur place.

11.2.4.6 Aucun animal ne doit être autorisé sur le site dans les aires de manipulation et d'entreposage des aliments.

11.2.5 Nettoyage et assainissement

11.2.5.1 Les méthodes et la responsabilité du nettoyage efficace de l'équipement et des environnements de manipulation et de transformation des aliments, ainsi que des aires d'entreposage doivent être documentées et mises en œuvre. Il faut tenir compte de ce qui suit :

- i. ce qu'il faut nettoyer
- ii. comment il faut le nettoyer
- iii. quand il faut le nettoyer
- iv. qui est responsable du nettoyage
- v. validation des procédures de nettoyage pour les surfaces entrant contact avec les aliments (y compris le NEP);
- vi. méthodes utilisées pour confirmer les bonnes concentrations de détergents et d'assainisseurs
- vii. la responsabilité et les méthodes utilisées pour vérifier l'efficacité du programme de nettoyage et d'assainissement.

- 11.2.5.2 Les détergents et assainisseurs doivent être adaptés à l'usage dans un milieu de fabrication d'aliments, étiquetés conformément aux exigences réglementaires et achetés conformément aux lois applicables. L'organisation doit s'assurer que :
- i. le site conserve une liste de produits chimiques dont l'utilisation est approuvée
 - ii. un inventaire de tous les produits chimiques achetés et utilisés est conservé
 - iii. les détergents et assainisseurs sont entreposés comme décrit à l'élément 11.6.4
 - iv. une fiche de données de sécurité (FDS) est disponible pour tous les détergents et assainisseurs achetés
 - v. seul le personnel formé à cet effet manipule les assainisseurs et détergents.
- 11.2.5.3 Les détergents et assainisseurs devant être mélangés aux fins d'emploi doivent être préparés conformément aux instructions du fabricant, entreposés dans des contenants adaptés à l'usage et clairement identifiés. Les concentrations des mélanges doivent être vérifiées, et des enregistrements à cet égard doivent être conservés.
- 11.2.5.4 Les systèmes de nettoyage en place (NEP), lorsqu'ils sont utilisés, ne doivent pas présenter un risque de contamination chimique des matières premières, des ingrédients ou du produit. Les paramètres NEP critiques pour assurer un nettoyage efficace doivent être définis, surveillés et enregistrés (p. ex., produits chimiques et leur concentration, temps de contact et température). L'équipement NEP, incluant les boules de lavage, doit être entretenu, et les modifications à l'équipement NEP doivent être validées. Le personnel qui participe aux activités de NEP doit avoir reçu une formation adéquate.
- 11.2.5.5 L'équipement de nettoyage, les outils, les supports et autres articles utilisés en lien avec le programme de nettoyage et d'assainissement doivent être clairement identifiés, entreposés et entretenus de manière à prévenir la contamination des aires de transformation, de l'équipement de traitement des produits et des aires d'entreposage ainsi que des outils eux-mêmes.
- 11.2.5.6 Des aires adéquatement équipées doivent être désignées pour le nettoyage des contenants de produits, des couteaux, des planches à découper et autres ustensiles utilisés par le personnel. Les aires pour ces opérations de nettoyage doivent être contrôlées de façon à ne pas entraver les opérations et l'équipement de fabrication ou le produit fabriqué. Des supports et des contenants pour l'entreposage des ustensiles propres doivent être fournis au besoin.
- 11.2.5.7 Des inspections pré-opérationnelles doivent être menées après les opérations de nettoyage et d'assainissement pour s'assurer que les aires de transformation alimentaire, les surfaces entrant en contact avec le produit, l'équipement, les installations pour le personnel et les installations sanitaires et autres aires essentielles sont propres avant le début de la production. Les inspections pré-opérationnelles doivent être effectuées par du personnel qualifié.
- 11.2.5.8 Les installations pour le personnel, les installations sanitaires et autres aires essentielles doivent être inspectées par du personnel qualifié, à une fréquence définie, pour s'assurer qu'elles sont propres.
- 11.2.5.9 La responsabilité et les méthodes utilisées pour vérifier l'efficacité des procédures de nettoyage doivent être documentées et mises en œuvre. Un calendrier de vérification doit être préparé.
- Un enregistrement des inspections d'hygiène pré-opérationnelles, des activités de nettoyage et d'assainissement et de vérification doit être conservé.

11.3 Hygiène et santé du personnel

11.3.1 Santé du personnel

11.3.1.1 Le personnel qui est porteur de maladies infectieuses, lesquelles présentent un risque sanitaire pour les autres personnes par les procédés d'emballage ou d'entreposage, ne peut pas travailler à la transformation ou à l'emballage ni accéder aux aires d'entreposage où des aliments sont exposés.

11.3.1.2 Le site doit prendre des mesures pour prévenir le contact entre, d'une part, les matériaux, les ingrédients, les emballages alimentaires, les aliments ou les surfaces entrant en contact avec les aliments et, d'autre part, les fluides corporels, les blessures ouvertes, la toux, les éternuements, les crachats ou autres.

Dans le cas d'une blessure qui entraîne le déversement d'un fluide corporel, un membre du personnel dûment formé doit s'assurer que toutes les aires touchées, y compris les aires de manipulation et de transformation, ont été adéquatement nettoyées et que tous les matériaux et les produits ont été mis en quarantaine et éliminés.

11.3.1.3 Le personnel présentant des coupures, blessures ou plaies exposées ne peut être affecté à la manipulation ou la transformation des produits exposés, ni manipuler des matériaux d'emballage primaires (entrant en contact avec les aliments) ou toucher des surfaces entrant en contact avec les aliments. Les coupures ou abrasions mineures sur des parties exposées du corps doivent être recouvertes d'un pansement de couleur détectable par un détecteur de métal ou d'un autre pansement de couleur étanche et approprié.

11.3.2 Lavage des mains

11.3.2.1 L'ensemble du personnel doit avoir les mains propres, et tout le personnel, les sous-traitants et les visiteurs doivent se laver les mains :

- i. au moment d'entrer dans une aire de manipulation ou de transformation des aliments
- ii. après chaque visite aux toilettes
- iii. après avoir utilisé un mouchoir
- iv. après avoir fumé, mangé ou bu
- v. après avoir manipulé des boyaux de lavage, du matériel de nettoyage, des produits tombés au sol ou des matières contaminées.

11.3.2.2 Des stations pour le lavage des mains doivent se situer près de tous les points d'accès du personnel et dans des endroits accessibles dans l'ensemble des aires de manipulation et de transformation des aliments, selon les besoins.

11.3.2.3 Les stations de lavage des mains doivent être faites d'acier inoxydable ou d'un matériau non corrosif semblable et être munies à tout le moins de ce qui suit :

- i. un approvisionnement en eau potable à une température appropriée
- ii. du savon liquide dans un distributeur fixe
- iii. des serviettes en papier dans un distributeur mains libres facile à nettoyer
- iv. un récipient pour les serviettes en papier usagées.

11.3.2.4 Ces installations additionnelles doivent être fournis dans des aires à risque élevé :

- i. des robinets mains libres
- ii. un assainisseur pour les mains.

11.3.2.5 Des affiches dans les langues appropriées qui indiquent aux travailleurs de se laver les mains avant d'entrer dans les aires de transformation des aliments doivent être mises en évidence dans les salles de repas, à la sortie des salles de repas, dans les salles de toilettes et dans les aires de repas extérieures, le cas échéant.

11.3.2.6 Si le personnel porte des gants, il doit mettre en œuvre les pratiques de lavage des mains décrites ci-dessus.

11.3.3 Vêtements et effets personnels

11.3.3.1 Le site doit mener une analyse de risque pour s'assurer que sa politique sur les vêtements et les cheveux protège les matériaux, les aliments et les surfaces entrant en contact avec les aliments contre une contamination microbiologique ou physique accidentelle.

11.3.3.2 Les vêtements que porte le personnel qui manipule les aliments doivent être entretenus, entreposés, lavés et portés de façon à ne pas présenter de risque de contamination pour les produits.

11.3.3.3 Les vêtements, y compris les chaussures, doivent être propres au début de chaque quart et rester dans un état acceptable.

11.3.3.4 Les uniformes excessivement souillés doivent être changés ou remplacés s'ils présentent un risque de contamination pour le produit.

11.3.3.5 Les gants et tabliers jetables doivent être changés après chaque pause, à chaque retour à l'aire de transformation et lorsqu'ils sont endommagés.

Les tabliers et gants réutilisables doivent être nettoyés et assainis au besoin, et lorsqu'ils ne sont pas utilisés, entreposés sur des supports dans l'aire de transformation ou dans des contenants hermétiques désignés à cette fin dans le casier des employés. Ils ne doivent pas être placés ou entreposés sur l'emballage, les ingrédients, les produits ou l'équipement.

11.3.3.6 Les vêtements de protection doivent être fabriqués d'un matériau qui ne posera pas une menace de salubrité alimentaire et qui se nettoie facilement.

Tous les vêtements de protection doivent être nettoyés après utilisation ou à une fréquence permettant de contrôler la contamination et doivent être entreposés dans un état propre et acceptable pour la ré-utilisation afin de prévenir la contamination microbiologique ou le contact croisé par des allergènes.

11.3.3.7 Des supports doivent être fournis pour le rangement temporaire des vêtements de protection lorsque le personnel quitte les aires de transformation. Ils doivent se situer près des portes d'accès du personnel et des postes de lavage des mains ou à proximité.

11.3.3.8 Les bijoux et autres objets non-utilisés ne doivent pas être portés ni apportés dans les installations de manipulation ou de transformation des aliments, ou dans toutes les aires où les aliments sont exposés. Le port d'anneaux simples sans pierres, de bracelets d'alerte médicale prescrits ou de bijoux acceptés pour des raisons religieuses ou culturelles peut être autorisé, à condition que ces articles soient correctement couverts et ne posent pas de risque pour la salubrité alimentaire.

Toutes les exceptions doivent satisfaire aux exigences réglementaires et celles des clients et doivent faire l'objet d'une évaluation des risques et de preuves de la gestion continue des risques.

11.3.4 Visiteurs

- 11.3.4.1 Tous les visiteurs doivent être formés sur les procédures de salubrité alimentaire et d'hygiène du site avant d'entrer dans une aire de transformation ou de manipulation des aliments ou ils doivent être accompagnés en tout temps dans les aires de transformation, de manipulation et d'entreposage des aliments.
- 11.3.4.2 Tous les visiteurs, y compris le personnel de la direction, doivent retirer les bijoux et autres objets non-utilisés conformément aux Bonnes pratiques de fabrication des installations et de la section 11.3.3.8. Tous les visiteurs doivent porter des vêtements et des chaussures convenables avant d'entrer dans une aire de transformation et de manipulation des aliments.
- 11.3.4.3 Les visiteurs présentant des signes visibles de maladie ne doivent pas accéder à des aires où des aliments sont manipulés et transformés.
- 11.3.4.4 Les visiteurs doivent entrer et sortir des aires de manipulation des aliments aux points d'entrée du personnel prévus à cet effet et respecter toutes les exigences sur le lavage des mains et les pratiques du personnel.

11.3.5 Installations pour le personnel (vestiaires, toilettes, salles de pause)

- 11.3.5.1 Les installations pour le personnel doivent disposer de procédures de nettoyage documentées, doivent être adéquatement éclairées et ventilées, et doivent être disponibles et accessibles pour l'ensemble des employés qui manipulent et transforment les produits.
- 11.3.5.2 Des vestiaires doivent être fournis pour permettre au personnel et aux visiteurs de revêtir et de retirer les vêtements de protection au besoin. Les vestiaires doivent être maintenus propres.
- 11.3.5.3 Des vestiaires « risque élevé » doivent être fournis au personnel qui participe à la transformation d'aliments à risque élevé ou à des opérations de transformation qui peuvent salir les vêtements.
- 11.3.5.4 Des dispositions doivent être prises pour permettre au personnel d'entreposer ses vêtements de ville et articles personnels dans un endroit séparé des uniformes propres, des zones entrant en contact avec les aliments et des aires où les aliments et les emballages sont entreposés.
- 11.3.5.5 Si requis, un nombre suffisant de douches doit être fourni pour le personnel.
- 11.3.5.6 Les salles de toilettes doivent :
 - i. être conçues et construites de façon à être accessibles par le personnel et séparées de toute opération de transformation et de manipulation des aliments
 - ii. être accessibles à partir de l'aire de transformation par un sas à évacuation extérieure ou par une pièce contiguë
 - iii. être en nombre suffisant pour le nombre maximal de membres du personnel
 - iv. être construites de façon à être facilement nettoyées et entretenues
 - v. se situer soit à l'intérieur, soit à proximité des aires d'entreposage des vêtements de protection, des survêtements et d'autres articles lors de l'utilisation des installations
 - vi. rester propres et en ordre.

Les outils/équipements utilisés pour nettoyer les salles de toilettes ne doivent pas être utilisés pour nettoyer les aires de transformation.

- 11.3.5.7 Les drainages sanitaires ne doivent pas être reliés à d'autres drains des installations et doivent être acheminés directement vers une fosse septique ou un réseau d'égouts, conformément à la réglementation.
- 11.3.5.8 Des éviers pour le lavage des mains doivent être fournis dans les salles de toilettes ou immédiatement à la sortie et être conçus comme décrit à l'élément 11.3.2.3.
- 11.3.5.9 Des salles de pause séparées doivent être fournies et être situées à l'écart des zones de contact/de manipulation des aliments. Les salles de pause doivent être :
- i. ventilées et bien éclairées
 - ii. équipées de tables et de sièges en quantité suffisante pour le nombre maximal d'employés attendus pendant un repas
 - iii. équipées d'un évier qui dispose d'eau potable chaude et froide pour le lavage des ustensiles
 - iv. équipées d'installations de réfrigération et de réchauffage qui permettent aux employés d'entreposer ou de réchauffer des aliments et de préparer des boissons non alcoolisées, au besoin
 - v. propres et exemptes de déchets et de vermine.
- 11.3.5.10 Lorsque des aires de repas extérieures sont aménagées, elles doivent être propres, exemptes de déchets et entretenues de manière à réduire au minimum le potentiel d'introduction de contamination (y compris la vermine) dans le site.

11.4 Pratiques du personnel affecté à la transformation

11.4.1 Personnel affecté aux opérations de manipulation et de transformation des aliments

- 11.4.1.1 Tout le personnel affecté à des opérations de manipulation, de préparation ou de transformation des aliments doit s'assurer que les produits et les matériaux sont manipulés et entreposés de façon à prévenir les dommages ou la contamination des produits. Le personnel doit respecter les pratiques de transformation suivantes :
- i. le personnel doit entrer dans les aires de transformation uniquement par les portes d'accès du personnel
 - ii. toutes les portes doivent être maintenues fermées les portes ne doivent pas être ouvertes pendant des périodes prolongées lorsque l'accès est requis pour l'élimination des déchets ou la réception des produits, ingrédients ou emballages
 - iii. les emballages, les produits et les ingrédients doivent être conservés dans des contenants appropriés, selon les besoins et ne doivent pas entrer en contact avec le plancher
 - iv. les déchets doivent être placés dans les bacs désignés à cette fin et retirés de l'aire de transformation régulièrement, et ne doivent pas s'accumuler
 - v. tous les boyaux de lavage et à air comprimé doivent être entreposés sur leur support après l'utilisation, et non laissés sur le plancher.
- 11.4.1.2 Le personnel qui travaille aux opérations de manipulation ou de transformation des aliments ou qui visite ces aires doit s'assurer que :
- i. les employés ne doivent pas manger ni goûter aux produits en cours de transformation dans les zones de contact/manipulation des aliments, sauf dans les cas décrits à l'élément 11.4.1.4

- ii. le port de faux ongles, de faux cils, d'extensions de cils, d'ongles longs ou de vernis à ongles est interdit pour la manipulation des aliments exposés
 - iii. des dispositifs de retenue des cheveux et les couvre-barbes, le cas échéant, doivent être portés dans les aires où le produit est exposé
 - iv. il est interdit de fumer, de mâcher, de manger et de cracher dans les aires où le produit est fabriqué, entreposé ou par ailleurs exposé
 - v. les employés peuvent boire de l'eau, seulement dans des conditions qui préviennent la contamination ou que d'autres risques pour la salubrité alimentaire se produisent Les contenants d'eau potable pour consommation par les employés dans les aires de production et d'entreposage doivent être transparents et couverts et doivent être entreposés dans des endroits désignés, à l'écart des matières premières, des emballages, des outils ou de l'entreposage d'équipement.
- 11.4.1.3 Le cheminement du personnel dans les aires de transformation et de manipulation des aliments doit être géré de façon à ce que le potentiel de contamination soit réduit au minimum.
- 11.4.1.4 S'il est nécessaire de mener des évaluations sensorielles dans une zone où les aliments sont manipulés ou de contact avec les aliments, le site doit mettre en œuvre les contrôles et procédures pour veiller à ce que :
- i. la salubrité alimentaire n'est pas compromise
 - ii. les évaluations sensorielles sont menées par le personnel autorisé seulement
 - iii. une norme élevée d'hygiène personnelle est respectée par le personnel qui mène ces évaluations sensorielles
 - iv. les évaluations sensorielles se font dans des aires équipées à cette fin
 - v. l'équipement utilisé pour les évaluations sensorielles est assaini, entretenu et entreposé dans un endroit séparé de l'équipement de transformation.

11.5 Approvisionnement en eau, en glace et en air

11.5.1 Approvisionnement en eau

- 11.5.1.1 Un approvisionnement en eau potable adéquat puisé d'une source d'eau potable connue doit être prévu pour l'eau utilisée comme ingrédient pendant les opérations de transformation et pour le nettoyage des locaux et de l'équipement. La source d'eau potable, l'entreposage d'eau sur place (le cas échéant) et le réseau de distribution dans les installations doivent être identifiés.
- 11.5.1.2 Des plans de contingence doivent être mis en œuvre dans les cas où l'approvisionnement en eau potable est jugé contaminé ou inapproprié pour être utilisé.
- 11.5.1.3 Un approvisionnement en eau chaude et froide doit être fourni, le cas échéant, pour permettre de nettoyer efficacement les locaux et l'équipement.
- 11.5.1.4 La distribution de l'eau à l'intérieur des locaux doit faire en sorte que l'eau potable ne devienne pas contaminée. Les tests du système de refoulement, si possible, doivent être effectués au moins une fois par an et des enregistrements doivent être conservés.
- 11.5.1.5 L'utilisation de l'eau non potable doit être contrôlée afin que :
- i. il n'y ait aucune contamination croisée entre les conduites d'eau potable et non potable
 - ii. les conduites et prises d'eau non potable soient clairement identifiées

- iii. les boyaux, les robinets et autres sources potentielles de contamination semblables soient conçus pour prévenir le refoulement ou le siphonnage.

11.5.1.6 Dans le cas d'entreposage de l'eau sur les lieux, les installations d'entreposage doivent être conçues, construites et entretenues régulièrement de manière à prévenir la contamination.

11.5.2 Traitement de l'eau

11.5.2.1 Les méthodes, l'équipement et les matériaux de traitement de l'eau, si requis, doivent être conçus, installés et opérés de façon à assurer un traitement efficace de l'eau.

L'équipement de traitement de l'eau doit être surveillé régulièrement pour veiller à ce qu'il reste fonctionnel.

11.5.2.2 L'eau utilisée comme ingrédient pour la transformation ou pour le nettoyage et l'assainissement doit être testée et au besoin, traitée, pour maintenir la potabilité (consulter 11.5.2.1).

11.5.2.3 L'eau traitée doit faire l'objet de contrôles réguliers pour veiller à ce qu'elle respecte les indicateurs spécifiés. L'utilisation des produits chimiques de traitement de l'eau doit être surveillée pour s'assurer que les résidus chimiques se trouvent dans les limites acceptables. Les enregistrements des résultats des tests doivent être conservés.

11.5.3 Qualité de l'eau

11.5.3.1 L'eau doit respecter les normes microbiologiques et de qualité de l'eau potable reconnues à l'échelle locale, nationale et internationale, le cas échéant, lorsqu'elle est utilisée pour :

- i. le lavage, la décongélation et le traitement des aliments
- ii. le lavage des mains
- iii. le déplacement des aliments
- iv. servir d'ingrédient ou d'auxiliaire de transformation
- v. le nettoyage de l'équipement et des surfaces entrant en contact avec les aliments
- vi. la fabrication de glace
- vii. la fabrication de vapeur qui entre en contact avec des aliments ou utilisée pour réchauffer l'eau qui entre en contact avec les aliments.

11.5.3.2 Des analyses microbiologiques de l'approvisionnement en eau et en glace doivent être effectuées pour vérifier la potabilité de l'approvisionnement, les activités de surveillance et l'efficacité des mesures de traitement mises en œuvre. Des échantillons doivent être prélevés aux sources d'approvisionnement d'eau pour les procédés ou le nettoyage, ou de l'intérieur du site, aux fins d'analyse. La fréquence de ces analyses est déterminée selon les risques, mais doit se faire au minimum une fois l'an.

11.5.3.3 L'eau et la glace doivent être analysées selon des normes et des méthodes de référence.

11.5.4 Approvisionnement en glace

11.5.4.1 La glace fournie pour les activités de transformation, en tant qu'auxiliaire de transformation ou ingrédient, doit respecter l'élément 11.5.3.1.

- 11.5.4.2 La glace achetée doit provenir d'un fournisseur approuvé et être incluse dans l'évaluation des risques de la salubrité alimentaire du site. La glace doit être fournie dans des contenants appropriés pour l'utilisation, nettoyables si réutilisés et testée lorsque approprié.
- 11.5.4.3 Les salles de glace et récipients de glace doivent être faits de matériaux décrits à l'élément 11.1.2 et être conçus de façon à réduire au minimum la contamination de la glace pendant l'entreposage, le retrait et la distribution.

11.5.5 Air et autres gaz

- 11.5.5.1 L'air comprimé et les autres gaz (p. ex., azote, dioxyde de carbone) qui entrent en contact avec les aliments ou avec les surfaces entrant en contact avec les aliments doivent être propres et ne présenter aucun risque pour la salubrité alimentaire.
- 11.5.5.2 Les systèmes d'air comprimé et les systèmes utilisés pour entreposer ou distribuer les autres gaz qui entrent en contact avec les aliments ou avec les surfaces entrant en contact avec les aliments doivent être entretenus et surveillés régulièrement pour la qualité et les dangers de salubrité alimentaire applicables. La fréquence de ces analyses est déterminée selon les risques, mais doit se faire au minimum une fois l'an.

11.6 Réception, entreposage et transport

11.6.1 Réception, entreposage et manipulation des produits

- 11.6.1.1 Le site doit documenter et mettre en œuvre un plan d'entreposage efficace qui permet la réception et l'entreposage hygiéniques et salubres des matières premières (c.-à-d. congelées, réfrigérées et à température ambiante), des ingrédients, des emballages, de l'équipement et des produits chimiques.
- 11.6.1.2 Des contrôles doivent être mis œuvre pour s'assurer que tous les ingrédients, matières premières, auxiliaires de transformation et emballages sont reçus et entreposés correctement afin d'éviter les risques de contamination croisée. Les matières premières non transformées doivent être reçues et entreposées séparément des matières premières transformées pour éviter tout risque de contamination croisée.
- 11.6.1.3 La responsabilité et les méthodes pour assurer des principes efficaces de rotation des stocks doivent être documentées et mises en œuvre.
- 11.6.1.4 Des procédures doivent être en place pour s'assurer que tous les ingrédients, matériaux, produits en cours de transformation, produits retravaillés et produits finis sont utilisés à l'intérieur de leur durée de vie définie.
- 11.6.1.5 Lorsque les matières premières, ingrédients, emballages, équipements et produits chimiques sont entreposés dans des endroits temporaires ou de débordement, qui ne sont pas conçus pour l'entreposage salubre de ces produits, une analyse de risques doit être effectuée pour assurer qu'il n'y a aucun risque pour l'intégrité de ces produits ni de risque de contamination ou d'effet indésirable sur la salubrité alimentaire.
- 11.6.1.6 Des enregistrements doivent être disponibles pour vérifier l'efficacité des mesures de contrôle temporaires ou des autres mesures mises en œuvre pour l'entreposage des matières premières, d'ingrédients, des emballages, d'équipement, de produits chimiques ou de produits finis.

11.6.2 Entreposage frigorifique, congélation et refroidissement des aliments

- 11.6.2.1 Le site doit confirmer le bon fonctionnement des installations de congélation, de refroidissement et d'entreposage frigorifique. Les refroidisseurs, congélateurs à air pulsé et entrepôts frigorifiques doivent être conçus et construits de manière à permettre la réfrigération efficace et hygiénique des aliments et un accès facile aux fins d'inspection et de nettoyage.
- 11.6.2.2 Une capacité suffisante de réfrigération doit être prévue pour le refroidissement, la congélation et l'entreposage de produits réfrigérés ou congelés selon la quantité maximale prévue de produits, tout en permettant le nettoyage périodique des aires réfrigérées.
- 11.6.2.3 Le site doit avoir une procédure écrite pour surveiller les températures, y compris la fréquence des surveillances, et des mesures correctives si la température est hors spécifications.

Les congélateurs, salles de refroidissement et entrepôts frigorifiques doivent être équipés d'un système de surveillance de la température situé de façon à surveiller la partie la plus chaude de la pièce, ainsi que d'une jauge de température facilement lisible et accessible. Les enregistrements des températures des congélateurs, salles de refroidissement et entrepôts frigorifiques doivent être conservés.

- 11.6.2.4 L'égouttement des canalisations de décongélation et de condensat doit être contrôlé et déversé dans le système de drainage.

11.6.3 Entreposage d'ingrédients secs, d'emballages et de produits emballés stables à température ambiante

- 11.6.3.1 Les salles utilisées pour l'entreposage d'ingrédients, d'emballage, ainsi que d'autres produits secs, doivent être situées à l'écart des aires humides et construites de façon à protéger le produit de la contamination et de la détérioration et éviter que l'emballage ne devienne un refuge pour la vermine.
- 11.6.3.2 Les supports fournis pour l'entreposage des emballages doivent être construits de matériaux étanches et conçus de façon à permettre le nettoyage et l'inspection des planchers et derrière les supports. Les aires d'entreposage doivent être nettoyées à une fréquence prédéterminée.

11.6.4 Entreposage de produits chimiques dangereux et de substances toxiques

- 11.6.4.1 Les produits chimiques dangereux et les substances toxiques susceptibles de contaminer les aliments doivent être :
- i. clairement étiquetés, dotés d'une identification qui correspond au contenu de leurs contenants
 - ii. inclus dans un registre à jour de tous les produits chimiques dangereux et substances toxiques qui sont entreposés sur le site
 - iii. liés à des fiches de données de sécurité (FDS) à jour, mises à la disposition de tout le personnel.
- 11.6.4.2 L'entreposage de produits chimiques dangereux et de substances toxiques devrait être :
- i. situé dans une aire présentant des affiches appropriées indiquant que l'aire est destinée à l'entreposage des matières dangereuses
 - ii. contrôlé, verrouillable et accessible uniquement par le personnel formé sur l'entreposage et l'utilisation de produits chimiques
 - iii. être adéquatement ventilé

- iv. effectué à l'endroit prévu et non mêlé à d'autres activités d'entreposage (p. ex., produits de qualité alimentaires versus les produits non alimentaire)
- v. conçu de façon à ce que les pesticides, rodenticides, fumigants et insecticides soient entreposés séparément des détergents et des assainisseurs
- vi. effectué de manière à prévenir tout danger pour les produits finis ou les surfaces entrant contact de produit.

Les ustensiles de transformation et l'emballage ne doivent pas être entreposés dans les aires où des produits chimiques dangereux et des substances toxiques sont entreposés.

11.6.4.3 Les produits chimiques dangereux et les substances toxiques doivent être correctement étiquetés et :

- i. utilisés uniquement selon les instructions du fabricant
- ii. contrôlés pour prévenir la contamination ou un danger pour les matières premières, les matériaux d'emballages, les produits en cours de transformation, les produits finis ou les surfaces entrant en contact avec les produits
- iii. retournés dans les aires d'entreposage appropriées après utilisation
- iv. conformes aux lois locales et nationales.

11.6.4.4 Les approvisionnements quotidiens de produits chimiques utilisés pour l'assainissement continu de l'eau, comme auxiliaire de transformation ou pour le nettoyage d'urgence d'équipement de transformation d'aliments ou de surfaces dans les zones entrant en contact avec les aliments, peuvent être entreposés dans une aire de transformation ou à proximité, à condition que l'accès aux installations d'entreposage de produits chimiques soit restreint au personnel autorisé seulement.

11.6.4.5 Les membres du personnel qui manipulent des produits chimiques dangereux et les substances toxiques, y compris les pesticides et les produits chimiques de nettoyage :

- i. doivent être dûment formés pour l'utilisation des produits chimiques dangereux et toxiques, leur entreposage, leur manipulation et leur utilisation
- ii. être munis d'équipement de premiers soins et d'équipement de protection individuelle (EPI)
- iii. assurer la conformité aux exigences d'identification, d'entreposage, d'utilisation, d'élimination et de nettoyage appropriées.

11.6.4.6 Le site doit éliminer les produits chimiques, pesticides et substances toxiques vides, obsolètes et non utilisés et les contenants vides conformément aux exigences et s'assurer que les contenants primaires :

- i. ne sont pas réutilisés
- ii. sont séparés et entreposés de façon sécuritaire avant la collecte
- iii. sont éliminés par l'entremise d'un fournisseur approuvé.

11.6.4.7 En cas de déversement dangereux, le site doit :

- i. avoir des instructions de nettoyage des déversements pour s'assurer que le déversement est correctement contrôlé
- ii. être équipé d'ÉPI, de trousse d'intervention en cas de déversement et d'équipement de nettoyage.

11.6.5 Pratiques de chargement, de transport et de déchargement

- 11.6.5.1 Les pratiques appliquées pendant le chargement, le transport et le déchargement des aliments doivent être documentées, mises en œuvre et conçues de façon à assurer des conditions d'entreposage appropriées et l'intégrité du produit. Les aliments doivent être chargés, transportés et déchargés dans des conditions acceptables permettant d'éviter la contamination croisée.
- 11.6.5.2 Les véhicules (p. ex., camions, fourgonnettes, conteneurs) utilisés pour le transport des aliments à l'intérieur et à partir du site doivent être inspectés avant le chargement pour que l'on s'assure qu'ils sont propres, en bon état, adaptés à l'usage et exempts d'odeurs ou d'autres conditions qui peuvent avoir une incidence négative sur le produit.
- 11.6.5.3 Les véhicules (p. ex., camions, fourgonnettes, conteneurs) doivent être protégés contre les actes de sabotage par des scellés ou par tout autre dispositif ou système acceptable et convenu.
- 11.6.5.4 Les quais de chargement et de déchargement doivent être conçus de façon à protéger les produits pendant le chargement et le déchargement. Les pratiques de chargement doivent être conçues pour réduire au minimum l'exposition non nécessaire du produit à des conditions nuisibles au maintien de l'intégrité du produit et de l'emballage pendant le chargement et le transport.
- 11.6.5.5 Les unités réfrigérées doivent conserver le produit à la température requise. La température de l'unité doit être réglée, contrôlée et enregistrée avant le chargement, et la température du produit doit être enregistrée à des intervalles réguliers pendant le chargement, le cas échéant.
- 11.6.5.6 L'unité de réfrigération doit être fonctionnelle en tout temps, et des contrôles de son fonctionnement, ainsi que des scellés des portes et de la température d'entreposage, doivent être effectués à des intervalles réguliers pendant le transport.
- 11.6.5.7 À l'arrivée, avant l'ouverture des portes, il faut surveiller et enregistrer le réglage de la température ainsi que la température opérationnelle de l'unité de réfrigération du véhicule servant au transport des aliments. Le déchargement doit se faire de façon efficace, et la température des produits doit être enregistrée au début du déchargement, ainsi qu'à des intervalles réguliers pendant le déchargement.
- 11.6.5.8 Les pratiques de déchargement doivent être conçues pour réduire au minimum l'exposition non nécessaire des produits à des conditions nuisibles à l'intégrité du produit et de son emballage.

11.7 Séparation des fonctions

11.7.1 Procédés à risque élevé

- 11.7.1.1 La transformation d'aliments à risque élevé doit être effectuée dans des conditions contrôlées de façon à ce que les aires sensibles où les aliments à risque élevé ont subi une étape de destruction, une intervention de salubrité alimentaire ou une manipulation après transformation soient protégées/séparées des autres procédés, des matières premières ou du personnel qui manipule les matières premières et ce, afin de réduire au minimum la contamination croisée.
- 11.7.1.2 L'air ambiant dans les aires à risque élevé doit être testé au moins une fois par an pour confirmer qu'il ne pose pas de risque pour la salubrité alimentaire.

- 11.7.1.3 Les aires où se déroulent des procédés à risque élevé doivent être desservis uniquement par le personnel affecté particulièrement à cette fonction.
- 11.7.1.4 Les employés qui travaillent dans des aires à risque élevé doivent se changer pour revêtir des vêtements et chaussures propres ou des survêtements de protection temporaires avant d'entrer dans lesdites aires. Les points d'accès du personnel doivent être situés, conçus et équipés de façon à permettre au personnel de revêtir vêtements de protection distinctifs et d'appliquer une norme élevée d'hygiène personnelle, de façon à prévenir la contamination du produit.
- 11.7.1.5 Les points de transfert des produits doivent être situés et conçus de façon à ne pas compromettre la ségrégation à risque élevé et à réduire au minimum le risque de contamination croisée.

11.7.2 Décongélation des aliments

- 11.7.2.1 La décongélation des aliments doit se faire avec de l'équipement et dans des salles adaptées à cette fin. L'équipement de décongélation à l'eau doit assurer un débit continu pour veiller à ce que la vitesse d'échange de l'eau et sa température ne contribuent pas à la détérioration ni à la contamination du produit. Les débordements d'eau doivent être acheminés dans le système de drainage de plancher et ne pas tomber sur le plancher, ou doivent être canalisés adéquatement au moyen de tuyauterie.
- 11.7.2.2 Les installations de décongélation à l'air doivent être conçues pour décongeler des aliments dans des conditions contrôlées et à une vitesse et température qui ne contribuent pas à la détérioration ni à la contamination du produit.
- 11.7.2.3 Des dispositions doivent être prises pour confiner et éliminer régulièrement les boîtes et les emballages usagés des produits décongelés, pour qu'il n'y ait aucun risque pour le produit.

11.7.3 Contrôle de la contamination par des matières étrangères

- 11.7.3.1 La responsabilité et les méthodes utilisées pour prévenir la contamination du produit par des matières étrangères doivent être documentées, mises en œuvre et communiquées à tout le personnel.

Des inspections doivent être effectuées (voir 2.5.4.3) pour s'assurer que l'usine et l'équipement demeurent en bon état, que l'équipement ne s'est pas détaché ni détérioré et qu'il soit libre de contaminants potentiels.

- 11.7.3.2 Les contenants, l'équipement et les autres ustensiles faits de verre, de porcelaine, de céramique, de verrerie de laboratoire ou d'autres types de matériaux semblables ne sont pas autorisés dans les zones de transformation ou de contact des aliments (sauf si le produit se trouve dans un emballage constitué de ces matériaux ou s'il s'agit d'instruments de mesure avec cadrans en verre ou de thermomètres à mercure en verre exigés par la réglementation).

Lorsque des objets en verre ou faits de matériaux semblables sont requis dans les zones de manipulation des aliments ou de contact avec les aliments, ils doivent figurer dans un registre de verre qui inclut des détails sur leur emplacement et condition.

- 11.7.3.3 Des inspections régulières doivent être effectuées dans les zones de contact ou de manipulation des aliments (voir 2.5.4.3) pour veiller à ce qu'elles soient exemptes de verre ou d'autres matériaux semblables et pour confirmer qu'il n'y a aucun changement à l'état des objets qui figurent au registre de verre.

- 11.7.3.4 Les couvercles des cadrans en verre des instruments qui se trouvent sur l'équipement de transformation et les thermomètres à mercure en verre doivent être inspectés au début de chaque quart de travail pour confirmer qu'ils n'ont pas été endommagés.
- 11.7.3.5 Si un bris de verre ou de matériau semblable survient, l'aire touchée doit être isolée, nettoyée et inspectée en profondeur (incluant le nettoyage de l'équipement et des chaussures) et déclarée prête à la reprise des activités par une personne dûment responsable avant le début des opérations.
- 11.7.3.6 Les palettes de bois et autres ustensiles en bois utilisés dans les aires de transformation ou de manipulation des aliments doivent être affectés uniquement à cette fin, rester propres et être en bon état. Leur état doit être inspecté régulièrement.
- 11.7.3.7 Les objets de métal mal ajustés sur l'équipement, les couvercles d'équipement et les structures en hauteur doivent être retirés ou fixés fermement pour ne pas présenter un danger.
- 11.7.3.8 Les couteaux et instruments de coupe utilisés dans les activités de transformation et d'emballage doivent être contrôlés, nettoyés et bien entretenus. Les couteaux à lame sécable sont interdits dans les aires de fabrication ou d'entreposage.
- 11.7.3.9 Les joints d'étanchéité, les turbines en caoutchouc et tout autre équipement fabriqué à partir de matériaux qui peuvent s'user ou se détériorer au fil du temps doivent être inspectés régulièrement (voir 2.5.4.3).

11.7.4 Détection de corps étrangers

- 11.7.4.1 La responsabilité, les méthodes et la fréquence de la surveillance, de l'entretien, de l'étalonnage et de l'utilisation de cribles, de tamis, de filtres ou d'autres technologies servant à retirer ou à détecter les matières étrangères doivent être documentées et mises en œuvre.
- 11.7.4.2 Lorsque des systèmes de détection ou de retrait sont utilisés, le site doit établir des limites de détection, basées sur une évaluation des risques du produit et de son emballage, et identifier le ou les emplacements du ou des détecteurs dans le processus.
- 11.7.4.3 Les détecteurs de métal ou les autres technologies de détection des contaminants physiques doivent être régulièrement surveillés, validés et vérifiés pour confirmer leur efficacité opérationnelle. L'équipement doit être conçu de façon à isoler les produits défectueux et à indiquer lorsqu'ils sont rejetés.
- 11.7.4.4 Des enregistrements doivent être conservés de l'inspection des dispositifs de détection des corps étrangers, de tout produit rejeté ou retiré par ces dispositifs, et des mesures correctives et préventives appliquées à la suite de ces inspections.
- 11.7.4.5 Dans tous les cas de contamination par des matières étrangères, le lot ou l'article touché doit être isolé, inspecté, retravaillé ou éliminé. Des enregistrements de la disposition doivent être conservés.

11.8 Élimination des déchets

- 11.8.1.1 La responsabilité et les méthodes utilisées pour la collecte et la manipulation des déchets secs, humides et liquides et pour leur entreposage avant leur élimination des locaux doivent être documentées et mises en œuvre.

- 11.8.1.2 Les déchets doivent être retirés régulièrement et ne doivent pas s'accumuler dans les aires où les produits sont manipulés ou transformés. Les aires désignées pour l'accumulation des déchets doivent rester propres et en ordre jusqu'à ce que la collecte externe des déchets soit effectuée.
- 11.8.1.3 Les eaux usées et les eaux de débordement provenant de cuves, de réservoirs ou autre équipement doivent être déversées directement dans le système de drainage de plancher ou par une autre méthode répondant aux exigences réglementaires locales.
- 11.8.1.4 Les chariots, l'équipement d'élimination des déchets, les bacs collecteurs et les aires d'entreposage des déchets doivent demeurer dans un état fonctionnel et être nettoyés et assainis régulièrement, de façon à éviter d'attirer la vermine.
- 11.8.1.5 Des dispositions adéquates doivent être prises pour l'élimination de tous les déchets de transformation solides, dont les retailles, les matières non comestibles et les emballages usagés.
- 11.8.1.6 Le cas échéant, une procédure documentée doit être en place pour l'élimination contrôlée des déchets de matériaux portant une marque de commerce considérée comme étant à risque élevé pour la manipulation ou pour d'autres raisons. Si on a recours à un sous-traitant pour cette tâche, le procédé d'élimination doit être régulièrement revu pour confirmer la conformité.
- 11.8.1.7 Les déchets non comestibles destinés à la transformation d'aliments pour animaux doivent être entreposés et manipulés de manière à ne pas constituer un risque pour les animaux ni pour la transformation ultérieure. Si un dénaturant est utilisé pour identifier les déchets non comestibles, il doit être démontré qu'il ne pose pas de risque pour la santé animale.
- 11.8.1.8 Les déchets détenus sur place avant leur élimination doivent être entreposés dans des installations d'entreposage séparées et adéquatement protégées contre les insectes et dont l'emplacement ne présente aucun danger.
- 11.8.1.9 Des dispositions adéquates doivent être prises pour l'élimination de tous les déchets liquides des aires de transformation et de manipulation des aliments. Les déchets liquides doivent être retirés continuellement de l'environnement de transformation ou entreposés dans une aire d'entreposage désignée dans des contenants munis de couvercles avant leur élimination, si cela ne présente aucun danger.
- 11.8.1.10 Des revues de l'efficacité de la gestion des déchets doivent faire partie des inspections régulières du site (voir 2.5.4.3), et les résultats de ces inspections doivent être inclus sur les rapports d'inspection pertinents.

Annexe 1 : Catégories de secteur alimentaire SQF

CSA	Catégorie (Portée de la certification du site)	Portées GFSI de l'industrie	Code et modules SQF applicables	Description	Exemple de produits
1	Production, capture et exploitation des animaux d'élevage et du gibier, et apiculture	Al : Élevage des animaux pour la viande/le lait/les œufs/le miel	<p>Le Code de salubrité alimentaire SQF : Production animale primaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 5 : BPP pour la production de produits d'origine animale 	<p>S'applique à la capture, au transport et à la détention des animaux, à l'élevage intensif et à l'élevage des animaux en liberté, à l'exclusion des fruits de mer.</p> <p>Cela comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> Production animale en liberté et intensive Production laitière Gibiers Production d'œufs Apiculture 	<p>Comprend, mais sans s'y limiter, les bovins, les agneaux, les porcs, la volaille, les œufs, le lait et le miel.</p>
2	Culture et récolte intérieures de fruits et légumes frais et de graines germées	Bl : Culture de plantes (autres que les grains et les légumineuses à graines)	<p>Le Code de salubrité alimentaire SQF : Production végétale primaire</p> <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 18 : BPA pour la culture intérieure de produits végétaux 	<p>S'applique à la production, à la récolte, à la préparation, à l'emballage et à l'entreposage sur place des produits végétaux dans une agriculture en environnement contrôlé (AEC). Comprend tous les produits cultivés dans des exploitations de culture intérieure, les serres, les fermes de champignons et les exploitations de germes.</p>	<p>Comprend, mais sans s'y limiter :</p> <ul style="list-style-type: none"> Toutes les variétés de micropousses Toutes les variétés de graines germées Tomates, poivrons, concombres et laitue Champignons
3	Culture et production de noix, de fruits et de légumes	Bl : Culture de plantes (autres que les grains et les légumineuses à graines)	<p>Le Code de salubrité alimentaire SQF : Production végétale</p> <p>Éléments du système</p> <p>Module 7 : BPA pour la culture de produits végétaux</p>	<p>S'applique à la production, à la récolte, à la préparation, à l'emballage au champ, et à l'entreposage sur le site de noix, de fruits et de légumes frais et entiers.</p> <p>Comprend tous les fruits et légumes cultivés dans le cadre d'un système de culture à grande échelle et les systèmes de production horticole intensifs, dont les vergers, la viticulture et la culture aquaponique, ainsi que les serres.</p>	<p>Toutes les variétés de fruits, légumes et noix frais prêts à manger (RIE) ou pour une transformation ultérieure, y compris :</p> <ul style="list-style-type: none"> Les fruits tropicaux et ceux issus d'arbres fruitiers de climats tempérés, carottes, betteraves, pommes de terre et raisins de cuve Raisins de table, fraises, framboises, bleuets, tous les types de légumes feuillus, mélanges printaniers, tomates, poivrons, fines herbes et épices, oignons verts, jeunes feuilles d'épinards, laitues, melons, etc.

CSA	Catégorie (Portée de la certification du site)	Portées GFSI de l'industrie	Code et modules SQF applicables	Description	Exemple de produits
4	Opérations des établissements d'emballage de fruits et légumes frais, de grains et de noix	Bill : Traitement pré-transformation de produits végétaux	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Production végétale <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 10 : BPO pour la pré-transformation de produits végétaux 	S'applique au nettoyage, au décorticage, à l'emballage, au tri, au classement et à l'entreposage sur place (y compris l'entreposage à atmosphère contrôlée) de fruits, légumes et noix frais et pré-emballés, non transformés, ainsi qu'au nettoyage et à l'emballage de grains et de légumineuses à graines.	Comprend toutes les variétés de noix, de fruits et légumes et de grains emballés dans des établissements d'emballage et pouvant être entreposés à atmosphère contrôlée.
5	Opérations agricoles de culture extensive à grande échelle	Bill : Culture de grains et de légumineuses à graines	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Production végétale <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 8 : BPA pour la culture de grains et de légumineuses à graines 	S'applique à la production, à la récolte, à la préparation, au transport et à l'entreposage de cultures à grande échelle, notamment les légumineuses à graines, les céréales et autres grains. Inklus également la culture et la récolte des aliments pour animaux.	Toutes les variétés de grains et de céréales destinées à la consommation humaine et aux aliments pour animaux, y compris, mais sans s'y limiter, le blé, l'avoine, le riz, les légumineuses à graines, le chanvre (à ou la loi l'autorise), le soja, les légumineuses, le maïs, le coton, les cultures de pâturage, d'ensilage et de foin.
6	Élevage intensif de fruits de mer	All : Élevage de poissons et fruits de mer	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Aquaculture <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 6 : BPA pour l'élevage des fruits de mer 	S'applique à l'élevage intensif de poissons et de crustacés d'eau douce, y compris la purification, le transport et l'entreposage, et s'étend à l'extraction des branchies, à l'éviscération, à l'écaillage et aux opérations de refroidissement.	Toutes les espèces de poissons et de crustacés frais provenant d'élevage, dont : <ul style="list-style-type: none"> Le thon, le saumon, la truite et les autres espèces de poisson d'élevage. Huitres, moules, crevettes, homards, crabes et autres espèces de crustacés d'élevage.
7	Abattage, désossage et boucherie	CO : Conversion primaire animale	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication de produits animaux <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 9 : BPF pour la transformation de produits animaux 	S'applique à l'abattage, à la préparation, à la transformation, à l'entreposage sur place, au refroidissement, à la congélation et à la vente en gros de toutes les espèces animales et de gibiers pour la consommation, et s'étend à toutes les coupes de viande.	Comprend la volaille, le porc et les espèces à viande rouge, non-cuits, préparés dans des boucheries commerciales, des installations de désossage et des grossistes, incluant les viandes hachées. Les viandes non-désossées et les filets de muscles entiers de porc et de viandes rouges, dont la viande rouge hachée (hachis). La volaille non-désossée et les filets de muscles entiers de volaille et la viande de volaille hachée.

ANNEXE 1: Catégories de secteur alimentaire SQF

CSA		Catégorie (Portée de la certification du site)	Portées GFSI de l'industrie	Code et modules SQF applicables	Description	Exemple de produits
8	Produits transformés de viande et de volaille	Cl : Transformation de produits animaux périssables	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication de produits animaux <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 9 : BPF pour la transformation de produits animaux 	S'applique aux opérations de transformation, de fabrication, de transport et d'entreposage sur place ou la viande (toutes les espèces de viande rouge et la volaille) est l'ingrédient majeur, incluant toutes les opérations à valeur ajoutée (p ex., la cuisson-refroidissement, la mise en panure, le saumurage, le fumage, la cuisson, le séchage, la fermentation et l'emballage sous vide) et les opérations de refroidissement et de congélation, mais non la mise en conserve de produit de viande ou de volaille.	Comprend le mélange de volaille, de porc et de viande rouge, ainsi que la volaille, le porc et les viandes rouges crus traités à la chaleur et fermentés comme le salami, les hot dogs, les saucisses, le bacon, le pepperoni et les pâtes de viande, etc.	
9	Transformation de fruits de mer	Cl : Transformation de produits animaux périssables	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication de produits animaux <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 9 : BPF pour la transformation de produits animaux 	S'applique à la transformation, à la fabrication, au transport et à l'entreposage sur place de toutes les espèces de poissons et de fruits de mer et s'étend aux opérations à valeur ajoutée, incluant le démembrement, la fermentation, la mise en panure, le fumage, la cuisson, la congélation, le refroidissement, le séchage et l'emballage sous vide, mais non la mise en conserve des fruits de mer.	Cela comprend : Poissons entiers et en filets, bâtonnets de poisson, portions de poissons enrobées, produits de poisson cru, sashimi, sushi, surimis, produits de poisson cuits et fumés, réfrigérés ou congelés, qui ne nécessitent aucune cuisson additionnelle avant la consommation.	
10	Transformation des produits laitiers	Cl : Transformation de produits animaux périssables	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la transformation, au transport et à l'entreposage de produits alimentaires provenant de toutes les espèces utilisées pour la collecte du lait et s'étend à toutes les opérations à valeur ajoutée, dont la congélation, la pasteurisation, l'ultrafiltration, l'évaporation/la concentration, la fermentation, la clarification, la culture et la déshydratation par pulvérisation du lait, mais exclut les opérations UHT (voir CSA 15). Comprend les succédanés du lait dans les cas où la technologie est essentiellement la même.	Comprend le lait et la crème, le beurre, le fromage cottage, la crème sure, tous les types de fromage, de yogourt, de crème glacée et le lait en poudre. Comprend aussi les succédanés du lait comme le lait de soja et le tofu et les laits maternisés.	

ANNEXE 1: Catégories de secteur alimentaire SQF

Catégorie (Portée de la certification du site)		Portées GFSI de l'industrie	Code et modules SQF applicables	Description	Exemple de produits
CSA	Transformation du miel	CIV : Traitement des produits animaux et végétaux stables à température ambiante (produits formulés)	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la transformation, à l'emballage et à l'entreposage sur place des produits alimentaires provenant de toutes les espèces utilisées pour la collecte du miel, dont les opérations de clarification et de traitement.	Comprend le miel et le miel en rayon, le pollen et la gelée royale.
	Transformation des œufs	CI : Transformation de produits animaux périssables	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique au classement, au nettoyage, à la transformation, au transport et à l'entreposage sur place des produits alimentaires de toutes les espèces utilisées pour la collecte et la transformation des œufs.	Œufs classés et nettoyés et produits à valeur ajoutée, où les œufs sont l'ingrédient majeur.
	Transformation des produits de boulangerie/pâtisserie et des grignotines	CIV : Traitement des produits animaux et végétaux stables à température ambiante (produits formulés)	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la transformation, à l'emballage et à l'entreposage sur place de grignotines extrudées et de préparations à gâteau, et s'étend à toutes les opérations de boulangerie/pâtisserie.	Comprend des produits de boulangerie et pâtisserie comme les pâtés à la viande, les flans pâtisseries, le pain, les biscuits, les gâteaux et mélanges et toutes les variétés de grignotines.
	Transformation des fruits, légumes et noix et jus de fruits	CI : Transformation de produits végétaux périssables	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la transformation, à l'emballage et à l'entreposage sur place de toutes les variétés de fruits, légumes et noix transformés, dont la congélation, la fermentation, le séchage, le tranchage, le découpage en dés, le hachage et la transformation en atmosphère modifiée de tous les fruits et légumes, de même que le rôtissage, le séchage et la coupe des noix.	Comprend les produits de noix, de fruits et légumes congelés, fermentés, séchés, tranchés, découpés en dés, coupés, emballés en atmosphère modifiée (MAP), y compris les salades préparées et les salades de style déli. Comprend les jus frais et pasteurisés de fruits et de légumes.

Catégorie (Portée de la certification du site)		Portées GFSI de l'industrie	Code et modules SQF applicables	Description	Exemple de produits
CSA	Mise en conserve, traitement UHT et traitement aseptique	CIV : Traitement des produits animaux et végétaux stables à température ambiante (produits formulés)	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la transformation d'aliments en conserve à faible acidité et à la stérilisation (en autoclave), UHT ou à un autre procédé à température ou à pression élevée (HPH) non traité ailleurs, de même qu'à la fabrication des contenants scellés hermétiquement connexes.	Cela comprend : La stérilisation commerciale des poissons, des viandes, des fruits et légumes et d'autres soupes et sauces à faible acidité dans des contenants de métal ou de verre ou des sachets souples. Ne comprend pas la pasteurisation de produits laitiers et de jus de fruits ou de légumes, mais comprend le traitement UHT de : <ul style="list-style-type: none"> lait ou produits laitiers œufs ou produits d'œufs jus de fruits ou de légumes Aliments en conserve pour animaux de compagnie (voir CSA 32)
	Transformation de la glace, des boissons et des breuvages	CIV : Traitement des produits animaux et végétaux stables à température ambiante (produits formulés)	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la fermentation, à la concentration, au remplissage aseptique ou aux procédés de séchage. Exclut le lait en poudre et la pasteurisation et le traitement UHT du lait ou des produits laitiers et les opérations de transformation des jus de fruits et de légumes. Ne s'applique pas aux ingrédients secs pour breuvages (p. ex., thé, café).	Comprend les boissons gazeuses, l'eau gazeuse ou non gazeuse, l'eau minérale, la glace, le thé et café sous forme liquide, les boissons énergisantes, le vin, la bière et autres boissons alcoolisées.
	Fabrication de produits de confiserie	CIV : Traitement des produits animaux et végétaux stables à température ambiante (produits formulés)	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la transformation, à l'emballage et à l'entreposage sur place de tous les types de produits de confiserie et s'étend à la transformation du chocolat et les produits d'imitation à base de chocolat.	Comprend tous les produits de confiserie qui subissent un raffinage, un conchage, un moulage à l'amidon, une compression, une extrusion et une cuisson sous vide.

Catégorie (Portée de la certification du site)		Portées GFSI de l'industrie	Code et modules SQF applicables	Description	Exemple de produits
CSA	Fabrication d'aliments à longue durée de conservation	CIV : Traitement des produits animaux et végétaux stables à température ambiante (produits formulés)	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la transformation, à l'emballage et à l'entreposage sur place de tous les aliments conservés par des procédés à haute température non traités ailleurs, d'aliments qui se conservent par leur composition qui n'ont pas été traités à haute température ou de méthodes alternatives acceptables non couvertes ailleurs.	Comprend les vinaigrettes, mayonnaises, sauces, marinades, aliments en saumure, beurre d'arachide, moutardes, confitures et garnitures.
	Fabrication d'ingrédients alimentaires	K : Production de produits biochimiques ou de biocultures utilisés comme ingrédients alimentaires ou auxiliaires de transformation dans la production alimentaire	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la transformation, au mélange, au ré-emballage, à l'entreposage sur place d'ingrédients alimentaires secs, de ferments et de levures, mais exclut les produits laitiers, les viandes fermentées ou les autres produits fermentés mentionnés ailleurs.	Comprend les cultures de ferments utilisées dans la fabrication du fromage, du yogourt et du vin et les ferments utilisés dans l'industrie de la boulangerie/pâtisserie et la fabrication d'autres produits utilisés pour la conservation des aliments. Cela comprend aussi les additifs, les agents de conservation, les aromatisants, les colorants, les bases de soupe, les sauces, les produits culinaires déshydratés, le sel, le sucre, les épices et les autres condiments. S'applique aux produits secs de thé et de café.
	Fabrication de mets préparés	CIII : Transformation de produits animaux et végétaux périssables (produits formulés)	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la transformation, à la réception, à l'entreposage sur place à température contrôlée d'aliments préparés à partir de plusieurs ingrédients (aliments formulés) qui doivent être cuits, réchauffés, congelés ou réfrigérés avant d'être servis.	Comprend les repas et desserts réfrigérés prêts à manger (PAM), les repas congelés, la pizza, les pâtes alimentaires congelées, les soupes et les solutions de repas, les produits sous vide et les repas lyophilisés et déshydratés. Comprend les sandwiches, les wraps, les repas sur assiette ou en boîte et les desserts à risque élevé destinés à la distribution aux services alimentaires

ANNEXE 1: Catégories de secteur alimentaire SQF

Catégorie (Portée de la certification du site)		Portées GFSI de l'industrie	Code et modules SQF applicables	Description	Exemple de produits	
CSA	21	Huiles, graisses et fabrication de tartinades à base d'huile ou de matières grasses	CII : Transformation de produits animaux et végétaux périssables (produits formulés)	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la fabrication de toutes les graisses et huiles animales et végétales et à la fabrication de la margarine. Comprend les procédés de clarification et de raffinage.	Comprend les shortenings (d'origine animale et végétale), les huiles d'olive, d'arachide, de maïs, végétales, de tournesol, de carthame, de canola, de noix, de graines, de chanvre (là où la loi l'autorise) et les tartinades à base d'huile, comme la margarine et les tartinades à base d'huile.
	22	Transformation des grains céréaliers	CII : Transformation de produits végétaux périssables	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	S'applique à la transformation des céréales, toutes variétés confondues, incluant le triage, le classement, la cueillette, la manipulation des grains en vrac, la mouture et l'extrusion.	Comprend le blé, le maïs, le riz, l'orge, l'avoine, le millet, les pâtes alimentaires, le chanvre (là où la loi l'autorise) et les céréales à déjeuner.
	23	Services de traiteur et services alimentaires	E : Services de traiteur	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Services alimentaires <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 16 : BPVD pour les services alimentaires 	S'applique à toutes les activités de préparation et de service alimentaire sur place, dont l'entreposage et la distribution d'aliments formulés qui sont prêts à manger et que le consommateur n'a pas à traiter ni à transformer davantage.	Comprend les traiteurs de service alimentaire, les épicerie fines commerciales et installations de libre-service, les restaurants, les restaurants de service rapide, les épicerie fines, les cafétérias des écoles (cantine), les services alimentaires des hôpitaux et des institutions, les centres de la petite enfance et les services mobiles et de livraison à domicile.
	24	Vente d'aliments au détail	FI : Vente au détail/en gros	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Vente d'aliments au détail <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 15 : Bonnes pratiques de vente au détail 	S'applique à la réception, à la manipulation, à l'entreposage et à l'étalage au détail d'aliments emballés stables à température ambiante ou pré-transformés et emballés et/ou d'aliments nécessitant une préparation additionnelle par le consommateur.	Comprend tous les aliments distribués et vendus par un commerce de détail. Ne comprend pas les aliments préparés sur place.

ANNEXE 1: Catégories de secteur alimentaire SQF

Catégorie (Portée de la certification du site)		Portées GFSI de l'industrie	Code et modules SQF applicables	Description	Exemple de produits	
CSA	25	Ré-emballage de produits non fabriqués sur place	CIV : Traitement des produits animaux et végétaux stables à température ambiante (produits formulés)	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires 	Assemblage de fruits et légumes entiers et de produits emballés (p. ex., noix, bonbons durs, fruits séchés, charqui de bœuf) qui sont fabriqués ailleurs. S'applique aux produits non traités ailleurs.	Inclut les paniers-codeaux, les paniers des fêtes et les emballages de présentation.
	26	Entreposage et distribution	G : Prestation de services d'entreposage et de distribution pour mot manquant?	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Entreposage et distribution <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 12 : BPD pour le transport et la distribution de produits alimentaires 	S'applique aux centres de distribution, aux entrepôts et aux opérateurs de transport impliqués dans la réception, l'entreposage, la consolidation et la distribution en gros de fruits et légumes frais périssables ainsi qu'aux gammes générales d'aliments, dont les aliments réfrigérés, congelés, secs, les aliments stables à température ambiante ou pré-transformés et emballés et/ou les aliments nécessitant une préparation supplémentaire par le consommateur.	Inclut le transport, l'entreposage et la livraison de tous les aliments périssables et stables à température ambiante qui sont vendus dans les marchés, les établissements de vente au détail et les installations de services alimentaires. Inclut le transport, l'entreposage et la livraison de toutes les variétés de noix, de fruits et de légumes frais non transformés.
	27	Fabrication d'emballages alimentaires	I : Production d'emballages alimentaires	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'emballages alimentaires <ul style="list-style-type: none"> Éléments du système Module 13 : BPF pour la fabrication d'emballages alimentaires 	S'applique à la fabrication et à l'entreposage sur place de matériaux d'emballage du secteur alimentaire. Comprend les articles qui peuvent être utilisés dans les installations de fabrication d'aliments ou de service alimentaire, y compris les serviettes en papier, les serviettes de table, les pailles, les bâtonnets.	Tous les matériaux d'emballage de qualité alimentaire, dont les pellicules souples, les contenants à base de carton, les contenants de métal, les sachets souples, les contenants de verre, les contenants de plastique et de mousse (en PTE et polystyrène, etc.) et les «i» produits du secteur alimentaire jetables (p. ex., serviettes en papier, serviettes de table, contenants d'aliments jetables, pailles, bâtonnets).

ANNEXE 1: Catégories de secteur alimentaire SQF

Catégorie (Portée de la certification du site)		Portées GFSI de l'industrie	Code et modules SQF applicables	Description	Exemple de produits
CSA	Fabrication de suppléments alimentaires	K : Production de produits biochimiques ou de biocultures utilisées comme ingrédients alimentaires ou auxiliaires de transformation dans la production alimentaire	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication de suppléments alimentaires Éléments du système Module 17 : BPF pour la transformation des suppléments alimentaires	S'applique à la fabrication, au mélange, à l'emballage et à l'entreposage sur place de suppléments alimentaires.	Comprend les vitamines, les probiotiques, les produits de santé naturels, les mélanges de protéines et les suppléments figurant à l'étiquette.
31	Fabrication de suppléments alimentaires	K : Production de produits biochimiques ou de biocultures utilisées comme ingrédients alimentaires ou auxiliaires de transformation dans la production alimentaire	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie • Éléments du système • Module 4 : BPF pour la transformation d'aliments pour animaux de compagnie	S'applique à la fabrication d'aliments pour animaux de compagnie destinés aux animaux domestiques et aux aliments de compagnie de spécialité.	Comprend les aliments et gâteries secs et humides pour animaux de compagnie et les produits mi-crus, réfrigérés ou congelés. Ne comprend pas les aliments en conserve pour animaux de compagnie (voir CSA 15).
32	Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie	CI, CII, CIII ou CIV, selon le cas	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie • Éléments du système • Module 11 : BPF pour la transformation de produits alimentaires	S'applique à la fabrication, à l'entreposage et au transport de produits chimiques et d'auxiliaires de transformation utilisés dans les secteurs de la transformation des aliments.	Comprend les lubrifiants de qualité alimentaire, les auxiliaires de transformation et les produits chimiques pour les systèmes de nettoyage en place.
33	Fabrication d'auxiliaires de transformation	K : Production de produits biochimiques ou de biocultures utilisées comme ingrédients alimentaires ou auxiliaires de transformation dans la production alimentaire	Le Code de salubrité alimentaire SQF : Fabrication d'aliments pour animaux • Éléments du système • Module 3 : BPF pour la production d'aliments pour animaux	S'applique à la fabrication, au mélange, au transport et à l'entreposage des aliments pour animaux.	Comprend les aliments pour animaux composés et médicamenteux.
34	Fabrication d'aliments pour animaux	D : Production d'aliments pour animaux			

Annexe 2 : Glossaire

A

Accréditation : Approbation par un organisme d'accréditation membre de l'International Accreditation Forum (IAF) et signataire de l'entente de reconnaissance multilatérale (MLA), qui confirme que le système de gestion d'un organisme de certification respecte les exigences de la norme ISO/CEI 17065: 2012 (ou une version subséquente) et les Critères pour les organismes de certification SQF et que l'organisme de certification est apte à se voir octroyer un permis par le SQFI lui permettant d'offrir le service dans le ou les territoires autorisés.

Activités à distance : Mesures prises pour recueillir des preuves objectives à partir d'un emplacement autre que l'emplacement physique de l'organisation audité dans le cadre d'un audit complet des systèmes.

Air ambiant : Air atmosphérique dans des installations alimentaires fermées.

Aire d'inspection : Une station située à proximité d'un ou des procédés et désigné pour la surveillance des attributs et paramètres de salubrité des aliments et/ou de qualité.

Aires à risque élevé : Une salle ou aire séparée où des procédés alimentaires à risque élevé sont effectués et qui requièrent des pratiques d'hygiène plus strictes pour empêcher la contamination d'aliments à risque élevé par des organismes pathogènes.

Aliment à risque élevé : Aliment ou produit alimentaire possédant des attributs permettant la prolifération microbologique ou la contamination physique ou chimique ou qui peut permettre la survie d'une flore microbienne pathogène ou d'une autre contamination qui, si elle n'est pas contrôlée, peut contribuer à rendre le consommateur malade. Le terme peut aussi s'appliquer à un aliment jugé à risque élevé par un client, déclaré à risque élevé par la réglementation alimentaire qui s'applique ou ayant causé une éclosion majeure d'une maladie d'origine alimentaire.

Aliments : Toute substance, normalement d'origine animale ou végétale, consommée intentionnellement par les humains, qu'elle soit transformée, en tout ou en partie, ou à l'état brut.

Aliments pour animaux : Aliments destinés à l'alimentation directe des animaux d'élevage, composés d'une ou de plusieurs matières, transformés, semi-transformés ou crus.

Aliments pour animaux de compagnie : Toute substance destinée à la consommation par des animaux domestiques ou des animaux de compagnie de spécialité. Cela comprend les aliments et gâteries secs et humides pour animaux de compagnie et les produits mi-crus, en conserve, réfrigérés ou congelés.

Allergènes : Généralement, des protéines présentes naturellement dans les aliments ou leurs dérivés qui causent des réponses immunitaires anormales.

Analyse des causes fondamentales : Méthode de résolution de problèmes dont l'objectif est d'identifier et de résoudre le ou les enjeux principaux qui causent une non-conformité, une déviation ou tout autre incident indésirable vis-à-vis la salubrité ou la qualité des aliments.

A

Annuel/annuellement : Se produisant une fois par année.

Audit : Voir « Audit SQF »

Audit de certification : Un audit du système SQF complet d'un site, lorsque le système SQF du site n'a pas été préalablement certifié ou a déjà été certifié, mais nécessite une certification puisque la certification précédente a été révoquée ou volontairement annulée par le site.

Audit de re-certification : Audit du système de salubrité alimentaire ou de qualité SQF du site dans les trente (30) jours civils avant ou après l'anniversaire du dernier jour de l'audit initial de certification.

Audit de surveillance : Un audit après six (6) mois du système SQF d'un site où le site a reçu une note « C – Conforme » lors du dernier audit de certification ou de re-certification, ou si le site est suspendu à la suite d'une note « F – Échec (Fail) » lors d'un audit de surveillance ou de re-certification.

Audit du site : La partie sur place d'un audit de certification ou de re-certification qui revoit les produits et les procédés du site pour déterminer si le système de salubrité alimentaire ou de qualité SQF du site a été mis en œuvre et documenté efficacement (voir « Visite sur place »).

Audit non annoncé : Audit de re-certification mené une fois tous les trois (3) ans et dans les trente (30) jours avant ou après l'anniversaire de l'audit initial de certification, et ce, sans préavis au site certifié SQF.

Le premier cycle de trois ans commence à la date de l'audit initial de certification. À l'intérieur des trois premières années de certification, le site doit avoir un audit non annoncé. Par la suite, un audit non annoncé aura lieu tous les trois ans.

Un site peut délaissier les exigences du cycle de certification de trois ans et choisir volontairement de se soumettre à un audit de re-certification non annoncé à chaque année. Les sites qui passent des audits de re-certification non annoncés à chaque année sont reconnus comme des « sites SQFI sélect » sur leur certificat SQFI (voir « Site SQFI sélect »).

Audit SQF : Une revue systématique et indépendante du système de salubrité et/ou qualité SQF d'un site par un auditeur SQF de salubrité et/ou qualité des aliments visant à déterminer si la salubrité alimentaire, les systèmes qualité, les activités d'hygiène et de gestion sont effectuées conformément à la documentation de ce système et si ces mesures sont conformes aux exigences du Code de salubrité alimentaire et/ou qualité SQF, tel que jugé approprié, ainsi que pour vérifier si ces mesures sont mises en œuvre de façon efficace.

L'audit peut être effectué en partie par des activités à distance au moyen des technologies de l'information et des communications (TIC) à partir d'un emplacement autre que l'emplacement physique du site de l'audit.

Auditeur : Voir « Auditeur SQF »

Auditeur SQF : Personne inscrite auprès du SQFI pour auditer le système de salubrité alimentaire et/ou qualité SQF d'un site. Un auditeur doit travailler au compte d'un organisme de certification autorisé. Les termes « auditeur SQF » et « auditeur SQF sous-traitant » ont la même signification.

Autorité compétente : Gouvernement national, étatique ou local, commission ou conseil légal qui établit et contrôle les exigences législatives concernant la salubrité des produits agricoles et alimentaires tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

A

Auxiliaire de transformation : Toute substance utilisée intentionnellement dans la transformation des matières premières, des aliments ou de leurs ingrédients pour atteindre un certain objectif technologique pendant le traitement ou la transformation, mais qui ne fait pas partie du produit fini.

Avertissement réglementaire : Notification officielle ou avis d'une autorité compétente à un site certifié concernant une violation des exigences législatives.

B

Base de données d'audit du SQFI : La base de données en ligne utilisée par le SQFI pour gérer l'inscription des sites, les audits des sites, la fermeture des mesures correctives et la certification multisite.

C

Calendrier de vérification : Un calendrier décrivant la fréquence et la responsabilité pour la réalisation des méthodes, procédures ou tests qui s'ajoutent à ceux qui sont utilisés dans le cadre de la surveillance, pour déterminer si l'étude HACCP a été menée correctement, que le système SQF est conforme à son plan de salubrité alimentaire et/ou de qualité et qu'il continue d'être efficace.

Catégorie de secteur alimentaire (CSA) : Programme de classification établi pour mettre en place une méthode uniforme de gestion du programme SQF, définissant les activités de l'industrie alimentaire, de la fabrication, de la production, de la transformation, de l'entreposage, de la vente en gros, de la distribution, de la vente au détail et du service alimentaire, ainsi que d'autres services. Les catégories de secteur alimentaire s'appliquent à l'inscription du site, à l'auditeur, au formateur et au consultant, telles que définies par le SQFI.

Cela peut comprendre l'eau, les boissons alcoolisées ou non-alcoolisées, les matières contenues dans les aliments transformés et toute autre substance identifiée comme aliment par la réglementation (lois).

Centre de formation : Entité ayant conclu une entente de licence avec le SQFI pour offrir des cours de formation autorisés par le SQFI, y compris des cours de formation sur la mise en œuvre des systèmes SQF, le cours de spécialiste SQF avancé et le cours sur la mise en œuvre des Principes fondamentaux SQF.

Certificat : Document officiel dans un format approuvé par le SQFI et délivré à un site par un organisme de certification autorisé attestant que le site a réussi l'audit de certification et/ou de re-certification relativement au Code de salubrité alimentaire et/ou qualité SQF.

C

Certification : Processus par lequel un organisme de certification autorisé par SQF confirme la conformité du système de salubrité alimentaire et/ou qualité SQF d'un site au Code de salubrité alimentaire et/ou qualité SQF, selon le cas, à la suite d'un audit de certification ou de re-certification. Les termes « certifier », « certifie » et « certifié » auront un sens équivalent dans le cadre du programme SQF, de la réussite d'un audit de certification de la salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF et/ou d'un audit de re-certification.

Certification multisite : La certification multisite exige que soit désigné et certifié un site principal (p. ex., usine de fabrication, d'emballage, entrepôt) auquel est greffé un réseau de sites secondaires certifiés qui effectuent tous la même fonction. Le site principal et les sites secondaires sont tous situés dans le même pays et exercent leurs activités en vertu des mêmes lois de salubrité alimentaire (voir Annexe 4 : Exigences pour la certification multisite).

Client : Acheteur ou personne qui achète des produits ou des services auprès d'un site certifié SQF.

Code de pratique de l'industrie : Normes, règles ou protocoles établis par des groupes de l'industrie qui prévoient des lignes directrices pratiques et propres à l'industrie sur le respect de la réglementation tout en répondant aux besoins de l'industrie.

Commission du Codex Alimentarius (Codex) : Entité reconnue à l'échelle internationale dont la raison d'être consiste à orienter et promouvoir l'élaboration et l'établissement de définitions, de normes et d'exigences pour les aliments et de contribuer à leur harmonisation, et, ce faisant, de faciliter le commerce international. Le Secrétariat de la Commission comprend du personnel de l'Organisation pour l'alimentation et l'agriculture et de l'Organisation mondiale de la Santé. La Commission du Codex Alimentarius a adopté les principes du système « Hazard Analysis and Critical Control Point » (HACCP) en 1997.

Compétence : Capacité d'appliquer ses connaissances et son savoir-faire pour atteindre les résultats escomptés (ISO 19011).

Conditions d'utilisation : Règles et procédures contenues dans les conditions d'utilisation du logo SQF et/ou du sceau de qualité SQF, notamment le programme du certificat et toute modification, variation ou substitution des conditions d'utilisation de la marque de commerce SQF.

Consultant SQF : Personne inscrite auprès du SQFI qui offre du soutien dans le développement, la validation, la vérification, la mise en œuvre et le maintien du système SQF au nom du site du client et dans les catégories de l'industrie alimentaire correspondant à la portée de son inscription.

Correction : Action pour éliminer une non-conformité. Terme qui a le même sens que « corrigé ».

Culture de salubrité alimentaire (GFSI) : Valeurs, croyances et normes partagées qui affectent la façon de penser et le comportement envers la salubrité alimentaire dans l'ensemble de l'organisation.

Les éléments de la culture de salubrité alimentaire sont les éléments du système de gestion de la salubrité alimentaire que la haute direction d'une entreprise peut utiliser pour faire progresser la culture de la salubrité alimentaire au sein de l'entreprise. Ils comprennent, sans toutefois s'y limiter, les suivants :

- Communication sur les politiques et responsabilités en matière de salubrité alimentaire
- Formation
- Rétroaction des employés sur les questions liées à la salubrité alimentaire
- Mesure du rendement

Cycle de certification : Période d'un an entre les audits de certification et de re-certification d'un site.

D

Dates de non-disponibilité : Dates demandées par le site et convenues par l'organisme de certification pour lesquelles un audit non annoncé ne peut pas avoir lieu pour des raisons commerciales légitimes (p. ex., entretien, pénurie de matières premières).

Défense alimentaire : Telle qu'elle est définie par la Food and Drug Administration des États-Unis, ensemble d'efforts visant à prévenir la contamination intentionnelle des aliments par des dangers de nature biologique, physique, chimique ou radiologique auxquels on peut raisonnablement s'attendre dans l'approvisionnement alimentaire.

Déviations : Une non-conformité soulevée par rapport au Code qualité SQF. Les déviations sont classées comme suit :

- **Une déviation de qualité mineure** est une omission ou une déficience dans le système qualité à l'origine de conditions insatisfaisantes qui, si elle n'est pas corrigée, peut mener à une menace pour la qualité, mais est peu susceptible de causer la défaillance d'un élément du système.
- **Une déviation de qualité majeure** est une omission ou une déficience dans le système qualité à l'origine de conditions insatisfaisantes qui peuvent mener à une menace significative pour la qualité et sont susceptibles de causer la défaillance d'un élément du système.

Aucune déviation critique ne peut être soulevée lors d'un audit du système qualité.

E

Éléments des bonnes pratiques : Pratiques de gestion et opérationnels qui définissent les meilleures pratiques de manipulation et d'hygiène pour la production, la fabrication, l'entreposage, le transport et la vente au détail d'aliments ou d'aliments pour animaux.

- Les Bonnes pratiques agricoles/opérationnelles (BPA/BPO) s'appliquent aux fermes de fruits, de légumes et de grains.
- Les Bonnes pratiques d'aquaculture (BPA) s'appliquent à l'élevage intensif des fruits de mer
- Les Bonnes pratiques de distribution (BPD) s'appliquent aux entrepôts alimentaires indépendants et aux installations de transport
- Les Bonnes pratiques de fabrication (BPF) s'appliquent à la fabrication des aliments et des aliments pour animaux
- Les Bonnes pratiques de production (BPP) s'appliquent aux fermes d'animaux d'élevage
- Les Bonnes pratiques de vente au détail (BPVD) s'appliquent aux points de vente au détail

Éléments du système : Les exigences en matière de gestion de la salubrité alimentaire ou de qualité SQF pour chaque Code SQF, appliquées par tous les sites de la chaîne d'approvisionnement aux fins de certification SQF (p. ex., les clauses 2.1 – 2.9).

Éléments obligatoires : Les éléments du système qui doivent être mis en œuvre et faire l'objet d'un audit pour qu'un site puisse obtenir la certification de salubrité alimentaire SQF. Les éléments obligatoires ne peuvent pas être exemptés pendant un audit de certification ou de re-certification.

Emballage entrant en contact avec les aliments : L'emballage alimentaire est le matériau enveloppant un aliment, qui contient et protège les aliments dans la chaîne d'approvisionnement. Les emballages entrant en contact avec les aliments sont les matériaux contenant ces derniers qui entrent en contact direct avec les aliments.

E

Équipement non conforme : Un équipement de transformation, d'emballage, d'entreposage, de transport ou de manutention qui n'est pas adapté à l'usage prévu et qui peut potentiellement compromettre la salubrité et/ou la qualité des aliments ou des aliments pour animaux.

Évaluation des risques : Processus consistant à déterminer le niveau d'action nécessaire pour prévenir ou éliminer un incident néfaste de salubrité ou de qualité alimentaire, ou encore de déterminer la probabilité et la conséquence d'un résultat indésirable de salubrité ou de qualité alimentaire si les activités planifiées ne se produisent pas comme prévu. L'évaluation des risques fait partie d'une stratégie de gestion des risques.

Évaluation des vulnérabilités à la fraude alimentaire Une évaluation sous forme d'analyse de risque des vulnérabilités d'un aliment à la fraude alimentaire.

Exempté (ou exemption) : Terme appliqué aux éléments du Code de salubrité alimentaire et du Code qualité SQF que le site ne souhaite pas inclure dans l'audit du système SQF, et pour lesquels il a présenté une demande écrite d'exclusion à l'organisme de certification, avant le début de toute activité de l'audit prévue.

Les éléments obligatoires du Code de salubrité alimentaire SQF ne peuvent pas faire l'objet d'une exemption. L'organisme de certification doit confirmer les motifs de l'exemption dans le cadre de son audit du site.

Ce terme s'applique également aux produits, procédés et aires du site que ce dernier souhaite exclure de l'audit. Une demande écrite doit être présentée à l'organisme de certification avant le début des activités de l'audit et doit être inscrite dans la description du site sur la base de données d'audit du SQFI.

Exigences générales : L'édition actuelle du document, intitulée « Critères pour les organismes de certification SQF : Les documents d'orientation SQF sur l'application de la norme ISO/CEI 17065: 2012, Exigences générales pour les organismes de certification », publiée par le SQFI.

Expert technique : Un individu mandaté par un organisme de certification autorisé par SQF pour offrir un niveau élevé de soutien technique à l'équipe chargée de l'audit de certification. L'expert technique doit être approuvé par le SQFI avant l'audit de certification ou de re-certification, démontrer un degré élevé d'expertise et de compétence technique dans la catégorie de secteur alimentaire à l'étude et une connaissance approfondie de la méthode HACCP.

F

Fabricant contractuel : Installations mandatées par contrat par un site certifié SQF pour la production, la transformation, l'emballage et/ou l'entreposage d'un ou de plusieurs produits, en tout ou en partie, qui sont incluses dans la portée de la certification SQF du site. Dans certains cas, le produit peut être fabriqué soit par le site

certifié soit dans les installations du fabricant contractuel. Dans d'autres cas, le fabricant contractuel peut être utilisé sporadiquement pour réaliser ou en soutien à la production du site certifié. Les fabricants contractuels doivent respecter les exigences décrites dans le Code de salubrité alimentaire SQF.

F

FMI : Une société à but non lucratif, travaillant avec et au nom de toute l'industrie alimentaire pour promouvoir une chaîne d'approvisionnement alimentaire plus salubre, saine et efficace, ayant ses bureaux principaux au 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, États-Unis.

Formateur SQF : Personne mandatée par contrat par un centre de formation autorisé par SQF ayant appliquée et rencontrée les exigences figurant dans le document « Critères pour les formateurs SQF » publié par le SQFI et qui, après avoir obtenue l'approbation, est inscrite par le SQFI pour offrir des formations cohérentes liées au programme SQF.

Formation HACCP : Formation sur les principes et l'application d'un système HACCP basé sur l'Annexe de la Commission du Codex Alimentarius des principes généraux d'hygiène alimentaire .

La formation doit être :

1. reconnue en tant que formation HACCP couramment utilisée dans un pays donné
2. administrée et donnée par un établissement reconnu

3. les connaissances acquises par les participants doivent être évaluées dans le cadre du programme de formation.

Fournisseur : Entité qui fournit un produit ou un service à un site certifié SQF.

Fournisseurs approuvés : Fournisseurs qui ont fait l'objet d'une évaluation et d'une approbation par un site basées sur l'évaluation des risques et qui sont déclarés aptes à répondre aux exigences de salubrité alimentaire et de qualité pour les produits et services fournis.

Fraude alimentaire : Telle que défini par la Michigan State University, terme collectif utilisé pour englober la substitution, l'ajout, le sabotage et la mauvaise représentation intentionnels et délibérés d'aliments, d'ingrédients alimentaires, d'aliments pour animaux et/ou des étiquettes/ des informations sur le produit ou des déclarations fausses ou trompeuses faites au sujet d'un produit pour gain économique. Elle peut également inclure le marché gris ou les biens volés.

G

Gestion de crise : Processus par lequel un site gère un événement (p. ex., inondation, sécheresse, incendie, pandémie, etc.) ayant une incidence négative sur la capacité du site à fournir un approvisionnement continu en aliments sains et de qualité et qui nécessite la mise en œuvre d'un plan de gestion de crise.

H

HACCP (GFSI) : Hazard Analysis and Critical Control Point (Analyse des dangers et point de contrôle critique).

Un système qui identifie, évalue, contrôle et surveille les dangers liés à la salubrité alimentaire et spécifié par le Codex Alimentarius (CAC/RCP 1-1969).

Haute direction du site : Les individus qui occupent les postes du niveau supérieur de la hiérarchie d'un site et qui sont responsables des activités opérationnelles et de la mise en œuvre et de l'amélioration du système de gestion de la salubrité alimentaire et de la qualité.

I

Événement de salubrité alimentaire : Incident au sein de la chaîne d'approvisionnement alimentaire comportant un risque, un risque potentiel ou un risque perçu de maladie ou de maladie confirmée associées à la consommation d'un aliment, qui nécessite une intervention. (fscf-ptin.apec.org)

Ingrédients : Matières mineures (p. ex., épices) utilisées pour compléter la conversion des matières crues dans le procédé de fabrication des aliments (voir « Matières premières »).

Initiative mondiale pour la salubrité alimentaire (Global Food Safety Initiative ou GFSI) : La GFSI est une organisation privée établie et gérée par le Consumer Goods Forum, organisation du commerce international. La GFSI maintient un schéma de référence auquel on compare les normes de salubrité alimentaire utilisées pour certifier les producteurs, les entrepôts de fabrication, les détaillants alimentaires et d'autres entreprises au sein de la chaîne d'approvisionnement alimentaire.

Installations : Les locaux d'un site à son adresse civique. Les aires de production, de fabrication et d'entreposage où le produit est fabriqué, transformé, emballé et/ou entreposé; cela inclut les procédés, l'équipement, l'environnement, les matériaux et le personnel concerné. Les installations doivent être gérées et supervisées sous la même direction opérationnelle. Les installations constituent le site audité lors d'un audit sur place (consulter le mot « Site »).

L

Laboratoires sur place : Une aire du site qui est fermée et désignée pour les tests sur les produits incluant les tests chimiques, microbiologiques et autres. Si elle n'est pas contrôlée, cette aire peut entraîner la contamination et nécessite donc l'application de bonnes pratiques de laboratoire.

Législation : La législation désigne les règlements au niveau national, fédéral, régional et/ou local qui s'appliquent aux produits certifiés dans le pays de fabrication et les marchés visés.

Limites maximales de résidus (LMR) : Établies par la réglementation locale ou par la Commission du Codex Alimentarius, elles s'appliquent aux limites maximales de traces de produits chimiques agricoles et vétérinaires pouvant être présentes dans les produits agricoles, particulièrement les produits qui entrent dans la chaîne alimentaire.

Liste de contrôle d'audit : Formulaire énumérant les éléments du Code de salubrité alimentaire et/ou du Code qualité SQF spécifiques à la portée d'un site inscrit et la date qui est téléchargé à partir de la base de données d'audit du SQFI et utilisé par l'auditeur en salubrité alimentaire SQF et/ou l'auditeur qualité lors de la réalisation d'un audit de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF.

Logo SQF : Logo SQF figurant dans les conditions d'utilisation du logo SQF.

M

Marques de commerce : Étiquette, logo ou marque reconnaissable qui établit un lien entre une matière première ou un produit fini et un producteur, un fabricant ou un détaillant spécifique.

Matières premières : La matière primaire à partir duquel un aliment ou un aliment pour animaux est fabriqué. Les matières premières peuvent être non transformées (p ex., les matières agricoles primaires), ou transformées (la forme ayant été modifiée de façon importante avant la réception par le site) (voir « Ingrédients »).

Menace pour la qualité : Risque identifié qui, s'il n'est pas contrôlé, peut potentiellement avoir une incidence sur la qualité du produit.

Mesure corrective : Mesure visant à éliminer la cause d'une non-conformité détectée et identifiée lors d'un audit de salubrité alimentaire, d'une déviation identifiée lors

d'un audit de qualité ou de toute autre situation indésirable, dans l'objectif de prévenir sa récurrence. Également appelée « mesures correctives et préventives » (voir « Analyse des causes fondamentales »).

Méthode HACCP : La mise en œuvre de programmes préalables et l'application des principes HACCP dans la séquence logique des douze étapes telle que décrite dans l'édition actuelle des directives de la Commission du Codex Alimentarius. Les Codes SQF de salubrité alimentaire et de qualité emploient la méthode HACCP pour contrôler les dangers pour la salubrité alimentaire et les menaces pour la qualité dans le segment de la chaîne alimentaire à l'étude.

N

Non-conformité : Désigne le non-respect d'une exigence (ISO/CEI 19011). Les niveaux et les définitions de la non-conformité dans les codes de salubrité alimentaire SQF sont les suivants :

- **Une non-conformité mineure** : est la preuve d'une déficience aléatoire ou peu fréquent au respect d'une exigence, mais n'indique pas une déficience dans le système de gestion de la salubrité alimentaire ou que la salubrité alimentaire est compromise. Il s'agit d'une preuve d'une mise en œuvre incomplète ou inappropriée des exigences SQF, qui, si elle n'est pas corrigée, pourrait entraîner une défaillance d'un élément du système.
- **Une non-conformité majeure** est une défaillance d'un élément du système, une défaillance systémique dans le système de gestion de salubrité alimentaire, une déviation grave par rapport aux exigences et/ou l'absence de preuve démontrant la conformité à un élément du système applicable ou aux Bonnes pratiques opérationnelles. Il s'agit d'une preuve d'un risque pour la salubrité alimentaire des produits inclus dans la portée de la certification.

- **Une non-conformité critique** : est une défaillance de contrôle(s) à un point de contrôle critique, un programme préalable ou une autre étape du procédé jugée susceptible d'entraîner d'importants risques de santé publique et/ou la contamination du produit

Une non-conformité critique est également soulevée si l'organisme de certification soupçonne une falsification systémique des enregistrements liés aux contrôles de salubrité alimentaire et du système SQF.

Norme : Document normatif et autres documents normatifs définis, établis par consensus et approuvés par un organisme chargé de fournir, pour un usage commun et répété, des règles, des directives ou des caractéristiques liées à des activités ou à leurs résultats et visant à atteindre un degré optimal d'ordre dans un contexte donné.

Numéro de certification : Numéro unique attribué par l'organisme de certification et figurant sur le certificat, émis à un site ayant réussi l'audit de certification au Code de salubrité alimentaire SQF ou au Code qualité SQF.

O

Organisme de certification (également appelé organisme de certification autorisé) :

Entité qui a conclu une entente de licence avec le SQFI qui l'autorise à certifier le système SQF d'un site conformément à la norme ISO/CEI 17065: 2012 (ou une version subséquente) et aux Critères pour les organismes de certification SQF.

Organisme de certification autorisé : Voir « Organisme de certification »

P

Plan : Tel qu'il est défini dans la norme ISO 9001, un ou des documents utilisés pour établir les objectifs et les procédés nécessaires pour atteindre des résultats, conformément aux exigences du client et aux politiques de l'organisation (voir « Plan de salubrité [qualité] alimentaire »)

Plan de défense alimentaire : Un ensemble de documents écrits qui se base sur les principes de défense alimentaire et qui comprend une évaluation des vulnérabilités, des stratégies d'atténuation et qui définit les procédures de surveillance, les mesures correctives et les procédures de vérification relatives à la défense alimentaire à mettre en œuvre. (www.fda.gov)

Plan de salubrité alimentaire : Tel que décrit dans les Codes de salubrité alimentaire SQF, un plan préparé se basant sur la méthode HACCP du Codex, incluant les contrôles du procédé aux points de contrôle en production pour surveiller la salubrité des produits, identifier les déviations aux paramètres de contrôle et définir les corrections nécessaires pour maintenir le contrôle du procédé.

Plan d'atténuation de fraude alimentaire : Plan conçu pour gérer les facteurs de risque identifiés dans l'évaluation des vulnérabilités à la fraude alimentaire.

Plan HACCP : Un document rédigé selon la méthode HACCP du Codex pour assurer un contrôle des dangers significatifs pour la salubrité alimentaire ou l'identification des menaces pour la qualité du produit à l'étude.

Plan qualité alimentaire : Tel que décrit dans le Code qualité SQF, il se base sur la méthode HACCP du Codex et inclut les contrôles du procédé aux points qualité en production pour surveiller la qualité des produits, identifier les déviations aux paramètres de contrôle et définir les corrections nécessaires pour maintenir le contrôle du procédé.

Portée de la certification : Le site, les catégories de secteur alimentaire et les produits spécifiques couverts par le certificat.

Potable : De l'eau qui est propre à la consommation.

Principes fondamentaux de salubrité alimentaire : Code de base pour les nouvelles entreprises et celles en démarrage qui porte sur les Bonnes pratiques agricoles/aquacoles (BPA), les Bonnes pratiques de fabrication (BPF) ou les Bonnes pratiques de distribution (BPD) et définit les éléments essentiels qui doivent être mis en œuvre pour répondre aux exigences légales et des clients sur la salubrité alimentaire. Les sites qui se conforment aux exigences de certification au Code SQF quant aux Principes fondamentaux de salubrité alimentaire reçoivent un certificat délivré par un organisme de certification autorisé par SQFI.

Procédé(s) des aliments à risque élevé : Un procédé qui nécessite des contrôles particuliers et/ou des pratiques d'hygiène plus strictes pour empêcher la contamination des aliments par des pathogènes.

Producteur primaire ou producteur : Entité unique associée à la production à la ferme, l'emballage au champ, l'entreposage et l'approvisionnement en produits agricoles produits et/ou récoltés sous leur contrôle exclusif.

Produit : Substance d'aliment ou d'aliment pour animaux qui s'applique à une catégorie spécifique du secteur alimentaire telle que définie par le SQFI.

Produit non conforme : Aliments ou aliments pour animaux en cours de transformation ou finis qui ne répondent pas aux spécifications en matière de salubrité alimentaire et/ou de qualité, selon le cas, et qui peuvent être insalubres.

P

Produits chimiques dangereux et substances toxiques : Solides, liquides ou gaz qui sont radioactifs, inflammables, explosifs, corrosifs, oxydants, asphyxiants, pathogènes ou allergènes, y compris, sans s’y limiter, les détergents, assainisseurs, produits de lutte contre la vermine, lubrifiants, peintures, auxiliaires de transformation et additifs biochimiques qui, s’ils étaient utilisés ou manipulés incorrectement ou à dose accrue, pourraient avoir des effets néfastes pour la personne qui les manipule et/ou pour les consommateurs.

Les produits chimiques dangereux ou toxiques pourraient être désignés, par la réglementation, en tant que « marchandises dangereuses » et pourraient porter une étiquette « poison », « Hazmat » ou « Hazchem », selon le territoire.

Programme : Un ou plusieurs plans utilisés pour établir les objectifs et les procédés nécessaires pour atteindre des résultats conformément aux exigences du client et aux politiques de l’organisation. Exemple : programme de gestion des allergènes, programme de surveillance environnementale

Programme de certification : Tel que défini par la Global Food Safety Initiative, il s’agit d’un plan systématique qui a été élaboré, mis en œuvre et maintenu pour la portée de la salubrité alimentaire. Il est constitué d’une norme et d’un système de salubrité alimentaire liés à des procédés spécifiques ou à des services de salubrité alimentaire auxquels s’applique le même plan. Le programme de salubrité alimentaire doit comporter au moins une norme, une portée clairement définie et un système de salubrité alimentaire.

Programme de surveillance environnementale (PSE) : Programme qui comprend l’écouvillonnage pour pathogènes ou indicateurs, selon le cas, pour détecter les risques aux conditions sanitaires du milieu de transformation ou de manipulation des aliments. Vérification de l’efficacité des contrôles des pathogènes qu’un établissement de gestion a mis en place.

Programme multisite : Un programme multisite SQF est constitué d’un site principal certifié SQF où sont planifiées des activités de gestion et de contrôle des systèmes de gestion de salubrité alimentaire d’un réseau de sites secondaires liés par des liens juridiques ou contractuels (voir Annexe 4 : Exigences pour la certification multisite).

Programme préalable: Procédure mise en place pour réduire la probabilité qu’un danger pour la salubrité alimentaire ou qu’une menace pour la qualité se concrétise, mais qui pourrait ne pas être directement liée aux activités qui prennent place pendant la production.

Programme SQF : Code de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF et l’ensemble des règles connexes, de même que le sceau qualité, la propriété intellectuelle et les documents.

Propriétaire du programme de certification, ou PPC (GFSI) : Tel que défini par la Global Food Safety Initiative, une organisation responsable de l’élaboration, de la gestion et du maintien d’un programme de certification.

Pureté : Absence de contaminants susceptibles de causer un danger pour la salubrité alimentaire.

Q

Qualité : Mesure qui dépasse les attentes des clients et corporatives, état d’une chose qui est libre de défauts, de déficiences ou de variations significatives.

R

Re-certification : La re-certification, par un organisme de certification, du système de salubrité alimentaire ou de qualité SQF d'un site résultant d'un audit de re-certification. Re-certifié est un terme équivalent.

Retravail : Les aliments, matériaux et ingrédients, y compris les produits en cours de transformation qui ont quitté le cheminement de produit normal et qui nécessitent une action avant d'être acceptables pour être libérés et être réutilisés dans le procédé.

Ré-emballage : Produit intact qui ne requiert aucune autre transformation ou manipulation ultérieure, mais qui est ré-emballé en vue de sa distribution. À titre d'exemple, le mélange de caisses partielles pour constituer une caisse complète. Sans objet

S

S.O. : Signifie « sans objet » et peut être utilisé par l'auditeur de la salubrité des aliments et/ou de qualité pour rapporter un élément qui, selon l'auditeur de salubrité ou de qualité, ne s'applique pas.

S.O. peut également être indiqué pour éviter les doublons, p. ex., dans le cas où une non-conformité a été soulevée pour un autre élément semblable, mais plus approprié. Dans un tel cas, l'élément peut être classé « S.O. »

Saison ou saisonnier : Période où l'activité majeure est menée, à l'intérieur de cinq mois consécutifs ou moins au cours d'une année civile, p. ex., la cueillette et l'emballage pendant la saison des pommes.

Salubrité des aliments pour animaux : Les principes et pratiques appliqués à la production et à la fabrication d'aliments pour animaux visant à s'assurer que ces aliments ne sont pas dommageables aux animaux ni aux humains.

Sas : Un espace qui permet le passage de personnes d'un environnement à un autre et qui est doté de deux portes en série qui ne peuvent s'ouvrir simultanément, réduisant ainsi au minimum le transfert de vermine, de poussière, d'odeurs et d'air d'une aire à une autre.

Sceau de qualité SQF : Désigne le sceau de qualité SQF décrit dans les Conditions d'utilisation du sceau de qualité SQF.

Service : Une ou plusieurs activités effectuées entre le fournisseur et le client, de nature généralement tangible (ISO/CEI 17065).

Site : L'emplacement spécifique où un système de salubrité ou de qualité alimentaire SQF est mis en œuvre par une entreprise alimentaire impliquée dans la production, la fabrication, la transformation, le transport, l'entreposage, la distribution ou la vente d'aliments, de boissons, d'emballages, d'aliments pour animaux ou d'aliments pour animaux de compagnie.

Site principal : Site certifié SQF où des activités sont planifiées pour contrôler et gérer un réseau de sites secondaires certifiés SQF dans le cadre d'un programme multisite SQF (consulter les exigences du programme multisite SQF).

Site secondaire : Site certifié SQF ayant un lien contractuel avec un site principal certifié SQF dans le cadre d'un programme multisite SQF (voir « Annexe 4 : Exigences de certification SQF multisite »).

S

Site SQFI sélect : Reconnaissance sur le certificat SQFI d'un site qui s'est volontairement engagé à des audits de re-certification non annoncés annuels (voir « Audit non annoncé »).

Société (ou corporatif) : Un siège social. Une entité qui ne fabrique ni ne manipule les produits, mais qui supervise et contribue au système de gestion de la salubrité alimentaire et/ou de qualité d'un site certifié SQF qui est la propriété de la société.

Spécialiste SQF (également « spécialiste qualité SQF ») : Un individu désigné par un site pour superviser l'élaboration, la mise en œuvre, la révision et le maintien du système SQF du site. Les renseignements sur les qualifications du spécialiste SQF sont vérifiés par l'auditeur de la salubrité alimentaire ou de qualité SQF pendant l'audit de certification ou de re-certification et doivent rencontrer les exigences du Code de salubrité et/ou de qualité alimentaire SQF.

Le spécialiste en salubrité alimentaire SQF et le spécialiste qualité SQF peuvent être ou ne pas être la même personne.

SQFI : Le SQF Institute, une division du FMI.

Supplément alimentaire : Produit contenant une ou plusieurs vitamines, herbes, enzymes, acides aminés ou autres ingrédients, pris par voie orale pour compléter ou améliorer le régime alimentaire du consommateur.

Cela comprend les produits qui ne sont généralement pas couverts par les règlements sur la salubrité alimentaire dans le pays de fabrication ou de vente et peut inclure les médicaments alternatifs ou traditionnels non réglementés par le pays de fabrication ou de vente.

Les suppléments alimentaires peuvent également être appelés produits de santé naturels ou d'autres noms qui correspondent aux règlements spécifiques du pays de fabrication ou de vente.

Surveillance de l'air comprimé :

Un programme comprenant des tests microbiologiques et des tests sur les particules, l'eau, l'huile et les gaz pertinents dans l'air comprimé ou autres gaz. Vérification de l'efficacité de l'entretien des compresseurs et de la filtration mise en œuvre par un établissement de gestion.

Système SQF : Système de gestion des risques et de prévention qui inclut un plan de salubrité alimentaire ou un plan qualité mis en œuvre et géré par un site pour assurer la salubrité ou la qualité des aliments. Ce système est mis en œuvre et maintenu par un spécialiste SQF, audité par un auditeur de salubrité alimentaire SQF ou un auditeur qualité SQF et certifié par un organisme de certification autorisé si le site répond aux exigences pertinentes du Code de salubrité ou de qualité des aliments SQF.

T

Technologies de l'information et des communications (TIC) : L'utilisation de la technologie pour la collecte, le stockage, la récupération, le traitement, l'analyse et la transmission de renseignements. Cela comprend les logiciels et les outils technologiques comme les téléphones intelligents, les appareils portatifs, les

ordinateurs portables, les ordinateurs de bureau, les drones, les caméras vidéo, les vêtements intelligents, l'intelligence artificielle et autres. (Référence : IAF MD: 4, Mandatory Document for the Use of Information and Communication Technology (ICT) aux fins d'audits/d'évaluation; International Accreditation Forum)

T

Test d'aptitude : Les tests d'aptitude étalonnent la performance du personnel de laboratoire et des testeurs en production qui effectuent des analyses microbiologiques, chimiques ou physiques des ingrédients, des matériaux, des produits en cours de transformation, des produits finis et de l'environnement de transformation au moyen de comparaisons entre laboratoires.

Traitement de l'eau : Le traitement microbiologique, chimique et/ou physique de l'eau utilisée pour la transformation ou le nettoyage, pour assurer qu'elle soit potable et adaptée à l'usage.

Transformation : Série d'étapes opérationnelles lors desquelles la nature d'un aliment est modifiée. Les activités de transformation incluent, sans s'y limiter, le ré-emballage, le suremballage et le ré-étiquetage des aliments, l'abattage, le démembrement, le triage, le classement, le nettoyage, le traitement, le séchage, le salage, le fumage, la cuisson, la mise en conserve, la purification et la pasteurisation des aliments.

V

Validation : L'élément de vérification qui porte sur la collecte et l'évaluation des informations scientifiques et techniques pour déterminer si le plan de salubrité (ou de qualité) alimentaire HACCP, lorsqu'il est correctement mis en œuvre, contrôlera efficacement les dangers (Codex).

Vermine : Organismes nuisibles comprenant les oiseaux, les rongeurs, les insectes et autres espèces indésirables susceptibles d'être porteurs de maladies et de présenter un risque pour l'emballage, les aliments et les aliments pour animaux.

Visite sur place : Une visite non annoncée d'un site par l'auditeur d'un organisme de certification autorisé pour vérifier la mise en œuvre efficace des mesures correctives découlant de la suspension lors de l'audit de re-certification précédent. Selon la cause de la suspension, la visite du site a lieu soit dans les trente (30) ou les soixante (60) jours suivant la réception du plan de mesures correctives du site par l'organisme de certification

Vérification : Les activités, autres que la surveillance, qui déterminent la validité du plan de salubrité (ou de qualité) alimentaire HACCP et assurent que le système fonctionne conformément au plan (Codex).

Annexe 3 : Conditions d'utilisation du logo SQF

1 Introduction

- 1.1 Le logo SQF appartient au SQFI. Les sites n'obtiennent aucun droit de propriété sur le logo SQF.
- 1.2 Le SQFI délègue une partie ou la totalité des fonctions décrites par la présente à un organisme de certification autorisé, comme le stipule l'entente de licence conclue entre le SQFI et l'organisme de certification.
- 1.3 Ces conditions d'utilisation régissent l'utilisation du logo SQF par les sites certifiés seulement. Les conditions d'utilisation ne régissent pas l'utilisation du logo SQF par le SQFI, les organismes de certification ou toute autre entité autorisée par SQFI, à moins d'un avis contraire dans le présent document ou dans un autre instrument.

2 Conditions d'utilisation

- 2.1 Les sites qui obtiennent et conservent la certification relativement aux Principes fondamentaux de salubrité alimentaire SQF ou au Code de salubrité alimentaire SQF et/ou au Code qualité SQF sont autorisés par leur organisme de certification à utiliser le logo SQF. Les fichiers électroniques du logo SQF peuvent être obtenus en s'adressant à l'organisme de certification.
- 2.2 Un site aura, pour la durée de sa certification, le droit d'utiliser le logo SQF. Les sites n'ont pas à payer de frais pour avoir le droit d'utiliser le logo SQF, autres que ceux exigés pour obtenir et conserver la certification.
- 2.3 Les filiales et les sites dont l'adresse ne figure pas sur le certificat d'inscription ne sont pas certifiés à utiliser le logo SQF;
- 2.4 Les sites peuvent uniquement utiliser le logo SQF selon ces conditions d'utilisation, lesquelles ont été conçues pour protéger l'intégrité du logo SQF et en augmenter la valeur.

3 Reproduction

- 3.1 La reproduction du logo SQF doit être claire, précise, conforme aux normes les plus élevées et conforme aux directives d'utilisation du tableau ci-dessous.

Format de couleur	À utiliser
Reproduction couleur : décrite dans la section 3.2 ci-dessous. Ou Reproduction monochrome : noir et blanc.	<ul style="list-style-type: none"> • dans les dépliants, circulaires, publicités, communiqués de presse, sites Web d'entreprise, signatures de courriel • documents internes et documents de formation

- 3.2 Les directives suivantes portent sur la reproduction couleur.



PMS 3005C
CMYK : C=100, M=34, Y=0, K=2

- 3.3 Pour assurer une bonne lisibilité, ne pas reproduire le logo SQF à une taille plus petite que celle indiquée ci-dessous. Une version plus grande que ces dimensions est permise, à condition qu'elle soit proportionnelle aux dimensions ci-dessous.



- 3.4 S'il est prouvé qu'un autre type de reproduction du logo SQF en améliore la qualité et/ou met en valeur le SQFI, cet autre type de reproduction est autorisé pourvu qu'il soit approuvé par l'organisme de certification. Les demandes doivent être acheminées par écrit par le site certifié à l'organisme de certification et au SQFI.

4 Obligations du site

- 4.1 Un site doit :
- a. diriger toute demande d'information sur son utilisation prévue du logo SQF à l'organisme de certification qui a délivré son certificat
 - b. cesser toute utilisation du logo SQF à laquelle le SQFI ou l'organisme de certification présente une objection raisonnable
 - c. travailler entièrement à l'intérieur de la portée de son certificat, incluant le programme de certification
 - d. donner au SQFI, à son organisme de certification et/ou à ses agents l'accès nécessaire pour examiner tout article portant ou indiquant le logo SQF aux fins de confirmer la conformité avec les conditions d'utilisation et le certificat.

5 Motifs de cessation d'utilisation d'un logo SQF

- 5.1 L'autorisation d'un site d'utiliser le logo SQF sera suspendue et/ou retirée :
- e. si la certification du site est suspendue, retirée, renoncée ou non renouvelée
 - f. si le site enfreint les conditions d'utilisation ou ne les respecte pas
 - g. si le site utilise le logo SQF d'une façon qui, selon le SQFI ou l'organisme de certification, nuit au logo ou au programme SQF dans son ensemble, induit le public en erreur, qui est contraire à la loi, ou
 - h. si le site voit ses actifs confiés à un administrateur, un séquestre, un administrateur-séquestre, un administrateur officiel ou un liquidateur provisoire ou a reçu une ordonnance ou est visé par une résolution de liquidation (sauf pour une fusion ou une restructuration), cesse d'exercer ses activités ou déclare faillite, invoque la protection offerte par les lois aux personnes surendettées ou en faillite, ou encore prend un arrangement avec ses créanciers ou conclut un concordat avec ces derniers.
- 5.2 Le site doit être avisé par écrit par son organisme de certification si son utilisation du logo SQF a été suspendue ou retirée.

6 Avis de non-responsabilité

- 6.1 Le SQFI peut modifier ces règles d'utilisation ou établir de nouvelles règles. Aucune modification ou nouvelle règle ne doit avoir d'incidence sur l'utilisation du logo SQF par un site avant la fin du sixième mois qui suit la date où la modification ou les nouvelles règles sont publiées pour la première fois sur le site Web du SQFI (sqfi.com), à moins d'avis contraire du SQFI.

Annexe 4 : Exigences de certification SQF multisite

(Emballage, manipulation ou fabrication de produits primaires)

1 Portée

- 1.1 La présente Annexe décrit les exigences d'obtention et de maintien de la certification dans le cadre d'un programme multisite géré par un site principal certifié SQF (établissement d'emballage, installation de manutention/élévateur de grains ou fabricant de produits primaires) qui, par une démarche basée sur le risque, a déterminé qu'il est engagé dans des activités à risque faible.

2 Définitions

- 2.1 Un programme multisite SQF est constitué d'un site principal où sont planifiées les activités de gestion et de contrôle des systèmes de gestion de la salubrité alimentaire et de qualité d'un réseau de sites secondaires liés par des liens juridiques ou contractuels.
- 2.2 Pour les besoins du présent Code, les définitions décrites dans l'Annexe 2 : Glossaire et les définitions suivantes s'appliquent.
- 2.3 Le site principal est une entité certifiée au Code de salubrité alimentaire SQF (c.-à-d. un fabricant, établissement d'emballage ou installations de manutention de grains) ou qui est admissible à une telle certification, à laquelle est greffé un réseau de sites secondaires principaux du fournisseur principal qui sont aussi admissibles à la certification à un Code de salubrité alimentaire SQF approprié et exercent tous des activités semblables, conformément à la section 3.7 ci-dessous. Le site principal et les sites secondaires sont tous situés dans le même pays et exercent leurs activités en vertu des mêmes lois de salubrité alimentaire.

3 Critères d'admissibilité pour l'organisation multisite

- 3.1 Le site principal est l'entité responsable du programme multisite SQF.
- 3.2 Les sites secondaires sont liés au site principal par une entente juridique ou contractuelle.
- 3.3 Le site principal et tous les sites secondaires participant à un programme multisite doivent faire l'objet d'audits de la part de l'organisme de certification. Le site principal possède une entente contractuelle avec l'organisme de certification. Les sites secondaires ne sont pas tenus d'être sous contrat avec l'organisme de certification.
- 3.4 Les sites principaux doivent mettre en place un système SQF qui inclut la gestion et l'audit interne des sites secondaires. Le site principal et les sites secondaires doivent être certifiés au Code de salubrité alimentaire SQF.
- 3.5 Les sites principaux peuvent être certifiés au Code qualité SQF, mais les sites secondaires ne sont pas admissibles à cette certification.

- 3.6 Les sites secondaires doivent mettre en place un système SQF faisant l'objet de surveillance, d'entretien et de gestion en continu par le site principal.
- 3.7 Le site principal détient le contrôle et l'autorité relativement au système de gestion de la salubrité alimentaire pour l'ensemble des sites secondaires, y compris la traçabilité, les plaintes de consommateurs et la mise en œuvre des mesures correctives nécessaires dans un site secondaire. Le site principal doit également émettre, maintenir et conserver toute la documentation pertinente associée aux sites secondaires. Ces dispositions doivent faire partie de l'entente conclue entre le site principal et les sites secondaires.
- 3.8 Le ou les produits ou services fournis par chaque site secondaire doivent être essentiellement identiques et produits selon les mêmes méthodes et procédures fondamentales. La taille et/ou la complexité de chaque site secondaire doivent être semblables.
- 3.9 Le site principal doit obtenir et conserver sa certification SQF pour la durée du programme multisite SQF.
- 3.10 Le système de gestion SQF du site principal doit être administré dans le cadre d'un plan contrôlé centralement et faire l'objet d'une revue par la direction du site principal et de l'audit interne du système SQF.
- 3.11 Le site principal doit démontrer que des capacités techniques et de gestion suffisante sont disponibles pour :
- i. recueillir et analyser les données de tous les sites, y compris le site principal
 - ii. mettre en œuvre et maintenir un programme d'audit interne pour le site principal et le site secondaire, et
 - iii. autoriser et initier des changements organisationnels au besoin.
- 3.12 La fonction d'administration principale et les sites secondaires doivent être assujettis au programme d'audit interne du site principal et audités conformément à ce programme. Des audits internes doivent être effectués aux sites secondaires avant l'audit de certification du site principal, en nombre suffisant pour permettre à l'organisme de certification de déterminer si le site est conforme et s'il est possible d'appliquer la sélection d'échantillon de sites secondaires (voir 8.0 ci-dessous). Tous les sites secondaires doivent subir un audit interne au cours d'une année civile ou d'une saison, conformément à la section 4.2 ci-dessous.

4 Audits internes

- 4.1 Le site principal doit documenter sa procédure d'audit interne et s'assurer que celle-ci peut être mise en œuvre efficacement. Elle doit comprendre :
- i. un calendrier d'audit interne basé sur un profilage de risque des sites secondaires et du site principal
 - ii. les méthodes et la responsabilité pour mener des audits des sites secondaires et du site principal, et
 - iii. une fréquence qui assure que tous les sites secondaires et l'ensemble du système SQF du site principal font l'objet d'un audit annuellement.
- 4.2 Un audit interne, lequel comprend tous les éléments pertinents du Code de salubrité alimentaire SQF et le ou les modules des Bonnes pratiques agricoles/aquacoles (BPA), ou des Bonnes pratiques de fabrication (BPF) applicables en fonction de la catégorie de secteur alimentaire, doit être effectué au moins une fois l'an et pendant les périodes de pointe dans tous les sites secondaires participant à la certification multisite.

5 Personnel responsable des audits internes

L'évaluation du personnel responsable des audits internes selon 5.1 – 5.3 ci-dessous doit être documentée par l'organisme de certification dans la section de l'audit interne du rapport d'audit SQF pour le site principal.

- 5.1 Le personnel qui effectue les audits internes doit :
- i. avoir réussi la formation « Mise en œuvre des systèmes SQF »
 - ii. avoir réussi une formation d'auditeur interne
 - iii. faire preuve de compétence dans la même catégorie de secteur alimentaire que l'audit interne au moyen d'une expérience de travail (au moins deux ans)
 - iv. posséder un diplôme universitaire ou une éducation et une formation équivalentes
- 5.2 Le personnel qui gère les audits internes de l'organisation multisite doit :
- i. être différent du personnel qui effectue les audits internes
 - ii. avoir suivi une formation d'audits internes
 - iii. répondre aux critères du spécialiste SQF.
 - iv. examiner et évaluer d'un point de vue technique les résultats des audits internes, y compris les non-conformités, et
 - v. s'assurer que les auditeurs internes sont évalués, étalonnés, surveillés et affectés de manière à demeurer impartiaux.
- 5.3 Dans les cas où les audits internes sont effectués par des sous-traitants :
- i. le sous-traitant doit être inscrit ou répondre aux exigences d'un auditeur ou consultant SQF
 - ii. le site principal demeure responsable des actions et de l'efficacité du travail effectué par le sous-traitant
 - iii. les ententes contractuelles doivent respecter la section 2.3.2 du Code de salubrité alimentaire SQF applicable.

6 Audit et certification de l'organisation multisite

- 6.1 Les audits et la certification d'une organisation multisite SQF doivent être effectués par un organisme de certification autorisé et accrédité par SQF. L'audit doit inclure :
- i. un audit de certification du site principal (y compris l'audit documentaire initial et l'audit du site)
 - ii. la certification du site secondaire sélectionné, audit du site seulement
 - iii. les audits de surveillance, et
 - iv. les audits de re-certification.
- 6.2 L'audit initial de certification et les audits de surveillance et de re-certification subséquents de l'organisation multisite doivent être axés sur le site principal, la fonction d'audit interne et un échantillon de sites secondaires. La revue des enregistrements pour les activités liées aux sites secondaires doit être effectuée pendant l'audit du site secondaire.

7 Fréquence de l'audit

- 7.1 L'audit de certification du site principal et d'un échantillon (consulter 8.0) de sites secondaires est fait à tous les douze mois.
- 7.2 Les audits de re-certification du site principal sont effectués à la date anniversaire du dernier jour de l'audit initial de certification, plus ou moins 30 jours civils. Dans le cas d'opérations saisonnières, la date des audits des sites secondaires doit être établie en fonction des dates de récolte, lesquelles peuvent dépendre des conditions météorologiques, et du temps nécessaire pour permettre au site principal de réaliser correctement son programme d'audit interne.
- 7.3 À l'intérieur de chacun des cycles d'audits de certification et de re-certification, le site principal doit faire l'objet d'un audit avant la majorité de l'échantillon des sites secondaires. Il est convenu que pour les opérations saisonnières, les dates de récolte et la disponibilité du produit au site principal peuvent faire en sorte que l'audit de certains sites secondaires devra être effectué avant celui du site principal.
- 7.4 Des audits de surveillance sont effectués pour chaque site du programme multisite qui reçoit une cote « C – Conforme ». Les audits de surveillance sont effectués six (6) mois après le dernier jour du dernier audit de certification, plus ou moins 30 jours civils, selon les spécifications de la Partie A, 4.3 pour les opérations saisonnières. Dans les cas où un site secondaire fait l'objet d'un audit de surveillance en raison d'une cote « C – Conforme », l'audit interne de ce site par le site principal doit également être revu. Si le site secondaire n'est pas en exploitation six (6) mois après l'audit de surveillance, il doit alors faire l'objet d'un audit dans un délai de deux (2) semaines suivant le début de la prochaine récolte et être automatiquement inclus dans l'échantillon de sites secondaires (consulter 9.0).
- 7.5 Si l'audit relève une non-conformité critique au site principal ou à un site secondaire de l'échantillon, ou si le résultat se limite à « F – Échec (Fail) », les certificats du site principal et de TOUS les sites secondaires doivent être suspendus jusqu'à ce que les sites obtiennent une cote « C – Conforme » ou mieux, lors d'une ronde ultérieure d'audits au site principal et dans un échantillon de sites secondaires. Le ou les sites secondaires qui reçoivent la cote « F – Échec (Fail) » doivent être inclus dans le processus de sélection de sites secondaires (consulter 8.0) pour le prochain cycle d'audit.

8 Sélection des sites secondaires

- 8.1 La sélection de l'échantillon incombe à l'organisme de certification.
- 8.2 L'échantillon est choisi en partie selon des facteurs qui sont décrits ci-dessous, et en partie de façon aléatoire. Différents sites secondaires seront sélectionnés, sans éliminer l'aspect aléatoire de l'échantillonnage. Au moins vingt-cinq (25) % des sites secondaires doivent être sélectionnés aléatoirement.
- 8.3 L'échantillon de sites secondaires doit être choisi de façon à ce que les différences entre les sites secondaires choisis, au cours de la période de validité du certificat, soient aussi importantes que possible.

- 8.4 Les critères de sélection des sites secondaires doivent inclure, entre autres, les aspects suivants :
- i. les résultats d’audits internes ou d’audits de certification précédents
 - ii. les enregistrements de plaintes et d’autres aspects pertinents aux corrections et aux mesures correctives
 - iii. des variations significatives au niveau de la taille des sites secondaires
 - iv. des variations dans les procédures de travail
 - v. les modifications depuis le dernier audit de certification
 - vi. la répartition géographique
 - vii. les nouveaux fournisseurs ajoutés au programme (consulter 10.0).
- 8.5 L’organisme de certification doit informer le site principal, à l’intérieur de délais raisonnables, des sites secondaires qui constituent l’échantillon, afin de permettre au site principal d’avoir suffisamment de temps pour se préparer aux audits.
- 8.6 Le site principal doit s’assurer que tous les sites secondaires identifiés comme faisant partie du processus de sélection de l’audit des sites secondaires sont inscrits auprès du SQF (Partie A, 1.3). Le site principal doit également s’assurer que la base de données SQF est mise à jour si un quelconque site secondaire est retiré de la liste des sites faisant partie du programme multisite de l’année précédente.

9 Détermination de la taille de l’échantillon des sites secondaires

- 9.1 L’organisme de certification doit enregistrer la justification pour l’application d’une taille d’échantillon autre que celle décrite dans cette clause.
- 9.2 Le nombre minimum de sites secondaires à auditer lors d’un audit de certification ou de re-certification est le suivant :
- i. lorsque le nombre de sites secondaires est inférieur à 75, alors la racine carrée du nombre de sites secondaires avec 1,5 comme coefficient ($y = 1,5\sqrt{x}$), arrondi au nombre entier supérieur, avec un nombre minimum de 5 pour les nombres de sous-groupes inférieurs à 20; ou
 - ii. lorsque le nombre de sites secondaires est entre 75 et 100, alors la racine carrée du nombre de sites secondaires avec 2,0 comme coefficient ($y = 2,0\sqrt{x}$); ou
 - iii. lorsque le nombre de sites secondaires est supérieur à 100, alors 20 % du nombre de sites secondaires.
- Le processus de sélection des sites secondaires doit s’assurer que tous les sites secondaires sont audités dans une période de 5 ans et qu’au moins 20 % de l’échantillon de sites secondaires annuel est soumis à un audit non annoncé.
- 9.3 Si un site secondaire principal est constitué de quatre sites secondaires subordonnés ou plus (p ex., des aires de culture), l’emplacement secondaire principal doit être audité, ainsi que 50 % des sites secondaires subordonnés. Plus de cinquante (50) pour cent des sites peuvent être audités s’il s’avère qu’il y a des motifs qui justifient le temps d’audit additionnel.
- 9.4 La taille de l’échantillon doit augmenter si l’analyse de risques par l’organisme de certification de l’activité couverte par le système de gestion faisant l’objet de la certification indique des circonstances spéciales en ce qui a trait à des facteurs comme :
- i. des variations majeures dans les procédés mis en place dans chaque site secondaire
 - ii. les enregistrements de plaintes et d’autres aspects pertinents aux corrections et aux mesures correctives

- i. l'indication d'une défaillance générale des contrôles de salubrité alimentaire
- ii. des audits internes inadéquats ou des mesures insatisfaisantes découlant des constatations de l'audit interne.

10 Sites secondaires additionnels

- 10.1 Sur présentation d'une demande d'ajout d'un site secondaire ou d'un groupe de sites secondaires à un programme multisite SQF déjà certifié, chaque nouveau site secondaire ou groupe de sites secondaires doit être inclus dans l'échantillon de l'audit pour le prochain audit de re-certification. Les nouveaux sites secondaires doivent être ajoutés à la liste des sites existants pour déterminer la taille de l'échantillon aux fins des futurs audits de re-certification. Les sites secondaires qui proviennent d'un autre groupe multisite ou d'une certification distincte ne sont pas classés comme des « nouveaux » sites dans l'échantillon de l'audit des sites secondaires, à moins de faire partie du processus de sélection aléatoire ou à la discrétion de l'auditeur/organisme de certification.
- 10.2 Les nouveaux sites secondaires ne doivent pas être ajoutés à la liste des sites secondaires après que cette dernière ait été vérifiée et acceptée par le site principal et l'organisme de certification pendant le processus annuel de sélection de l'échantillon. Ces sites peuvent faire gérer les éléments du système SQF (éléments du système de salubrité alimentaire SQF) par le site principal, mais seront certifiés en tant qu'établissement distinct et devront se soumettre aux exigences de certification initiale.

11 Non-conformités

- 11.1 Si des non-conformités sont décelées à un site secondaire quelconque dans le cadre de l'audit interne du site principal, ce dernier doit effectuer une enquête pour déterminer si les autres sites secondaires peuvent être touchés ou non. L'organisme de certification exigera des preuves que le site principal a pris des mesures pour remédier à toutes les non-conformités relevées pendant l'audit interne et que toutes les non-conformités sont revues pour déterminer si elles indiquent ou non une défaillance générale du système qui s'applique ou non à tous les sites secondaires. Si c'est le cas, les mesures correctives appropriées seront prises tant au site principal qu'aux sites secondaires individuellement. Le site principal doit démontrer à l'organisme de certification la justification de toute mesure de suivi.
- 11.2 Si des non-conformités sont détectées au site principal ou dans un site secondaire à la suite d'un audit par l'organisme de certification, ce dernier doit prendre les mesures qui s'imposent, tel que décrit à la Partie A, 3.2.
- 11.3 Si des non-conformités relatives à des éléments du système sont détectées au site principal, l'organisme de certification doit augmenter la fréquence de son échantillonnage jusqu'à ce qu'il soit convaincu que le contrôle a été repris par le site principal.
- 11.4 Au moment de la certification initiale et de la re-certification subséquente, le certificat ne peut être délivré au site principal et aux sites secondaires avant que des mesures correctives satisfaisantes ne soient prises pour fermer toutes les non-conformités.
- 11.5 Il n'est pas permis que le site principal cherche à exclure de la portée de la certification un site secondaire dit inquiétant pendant l'audit de certification, de surveillance ou de re-certification dans le but de surmonter l'obstacle soulevé par l'existence de non-conformité dans ce site secondaire.

12 Certificat délivré à une organisation multisite

- 12.1 Un certificat doit être délivré au site principal et aux sites secondaires audités dans le cadre du programme d'échantillonnage du programme multisite SQF. Le certificat du site principal comprend une annexe où figurent tous les sites secondaires qui participent au programme multisite. La certification d'un site secondaire doit indiquer, dans la portée de la certification, qu'elle s'intègre à une certification multisite et doit présenter la liste de tous les sites, tant principaux que secondaires. Les produits figurant sur le certificat des sites secondaires peuvent être différents de ceux du certificat du site principal, à condition que la portée des opérations réponde aux exigences de la section 3.7 et que l'organisme de certification a effectué un audit sur place pendant les activités de récolte des produits qui ne figurent pas au programme multisite. Les organismes de certification peuvent fournir des lettres de conformité aux sites secondaires qui ne sont pas inclus dans le programme d'échantillonnage et doivent s'assurer que tout membre de l'organisation multisite maintient une communication juste et transparente avec la chaîne d'approvisionnement sur la portée et les produits certifiés.
- 12.2 La date de certification du site principal et des sites secondaires est la date à laquelle le dernier audit a été effectué dans ce cycle de certification. La date d'expiration du certificat sera fixée selon la décision de certification de la dernière date d'audit de site secondaire.
- 12.3 Le certificat délivré pour l'ensemble des sites du programme multisite sera retiré si le site principal ou l'un des sites secondaires cesse de répondre aux critères nécessaires au maintien du certificat.
- 12.4 Le site principal doit tenir la liste des sites secondaires à jour. Le site principal doit aviser l'organisme de certification de la fermeture de tout site secondaire ou de l'ajout d'un nouveau site secondaire. L'organisme de certification estimera que toute incapacité de fournir ces renseignements est un abus du certificat, et le certificat de l'organisation multisite sera suspendu jusqu'à ce que le problème soit corrigé à la satisfaction de l'organisme de certification.