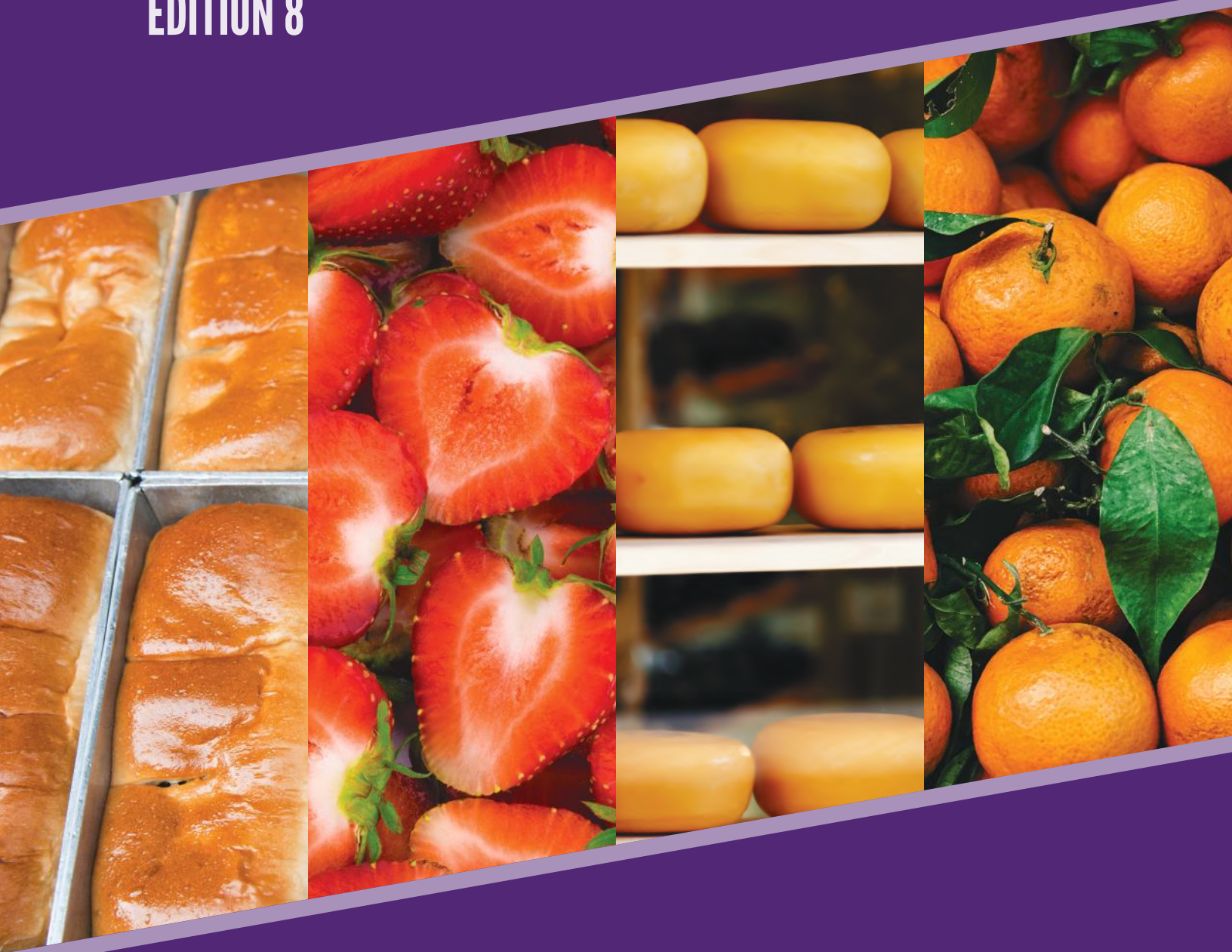


Code de qualité SQF

ÉDITION 8



© 2017 Food Marketing Institute (FMI). Tous droits réservés.

Publication originale en mai 1995

Aucune partie du présent document ne peut être reproduite ni utilisée de quelque manière que ce soit sans l'autorisation écrite expresse du Food Marketing Institute. Pour obtenir une telle autorisation, communiquer avec le FMI au 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 le mettre à jour lorsque le Code est modifié ou révisé. La date du Code doit donc être clairement identifiée.

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

Code SQF, 8^e édition

Le Code SQF du Safe Quality Food Institute (le « SQFI »), 8^e édition, a été mis à jour et révisé en 2017 pour utilisation par tous les secteurs de l'industrie alimentaire, de la production primaire à l'entreposage et à la distribution, et comprend désormais un code de salubrité alimentaire destiné aux détaillants. Il remplace le Code SQF, 7^e édition.

Le Code SQF est une norme de certification des produits et des procédés, propre à chaque site, qui met l'accent sur l'application systématique des principes et des directives HACCP de la Commission du Codex Alimentarius relativement au contrôle de la salubrité alimentaire et des dangers pour la qualité des aliments.

La certification au Code SQF vise à appuyer les marques de l'industrie et des entreprises, ainsi qu'à offrir des avantages aux sites certifiés et à leurs clients. La mise en œuvre d'un système SQF répond aux exigences des acheteurs en matière de salubrité et de qualité des aliments et constitue une solution pour les entreprises qui fournissent des marchés alimentaires locaux et mondiaux. Les produits fabriqués en vertu de la certification du Code SQF présentent un haut niveau d'acceptation dans les marchés mondiaux.

Conçu à l'origine en Australie en 1994, le programme SQF relève de la gestion du Food Marketing Institute (FMI) depuis 2003, et en 2004, la « Global Food Safety Initiative » (GFSI)* (Initiative mondiale de salubrité des aliments) le reconnaît à titre de norme qui se conforme à ses exigences de comparaison.

La certification du système SQF d'un site par un organisme de certification autorisé par SQFI ne constitue pas une garantie de la salubrité d'un aliment produit par le site ni que son système respecte tous les règlements en matière de salubrité alimentaire en tout temps. Toutefois, il s'agit d'une assurance que les plans de salubrité alimentaire du site ont été mis en place selon la méthode HACCP du Codex et les exigences réglementaires applicables et que le système a été vérifié et jugé adéquat pour la gestion de la salubrité alimentaire. Il s'agit par ailleurs d'une déclaration de l'engagement du site à :

1. produire des aliments sains et de qualité
2. respecter les exigences du Code SQF et
3. respecter les lois applicables sur les aliments.

Le Code SQF, 8^e édition, s'applique à tous les audits de certification et de surveillance menés après le 2 janvier 2018. Les sites qui possèdent une certification SQF actuelle devront actualiser leurs systèmes de façon à répondre aux exigences de la 8^e édition au plus tard à cette date.

Le présent document de référence est publié en anglais, mais est également disponible dans d'autres langues. En cas de divergence entre la version traduite et la version originale du document de référence, la version originale anglaise prévaudra. Pour obtenir la définition des termes utilisés dans le présent document, veuillez consulter l'*Annexe 2 : Glossaire*

**La Global Food Safety Initiative (GFSI) est une initiative de l'industrie établie par le Consumer Goods Forum, organisation du commerce international.*

Table des matières

Code SQF, 8^e édition	2
Partie A : Mise en œuvre et maintien du Code qualité SQF	6
1. Préparation pour la certification qualité SQF	6
1.1 Obtenir la certification de salubrité alimentaire SQF	6
1.2 Se renseigner au sujet du Code qualité SQF	9
1.3 S'inscrire à la base de données de l'audit du SQFI	9
1.4 Désigner un spécialiste qualité SQF	9
1.5 Formation « Systèmes qualité SQF pour la fabrication »	9
1.6 Documenter et mettre en œuvre le Code qualité SQF	9
1.7 Choisir un organisme de certification	9
1.8 Effectuer un pré-audit	10
1.9 Programmes multisites	10
2. Certification qualité initiale	11
2.1 Sélection du ou des auditeurs SQF	11
2.2 Identifier la portée de la certification	11
2.3 Audit initial de certification pour le Code qualité SQF	11
2.4 Guide sur la durée des audits	11
2.5 Audits corporatifs	13
2.6 Éléments du système	13
2.7 Écarts qualité	13
2.8 Enregistrement des preuves de l'audit et rapport d'audit	13
3. Décision de certification initiale	14
3.1 Responsabilité de la décision de certification	14
3.2 Mesures correctives de l'audit du site	14
3.3 Score d'audit et notation	14
3.4 Octroi de la certification	14
3.5 Échec	15
4. Re-certification	16
4.1 Maintien de la certification qualité	16
4.2 Audit de surveillance qualité	16
4.3 Audit de re-certification qualité	16
4.4 Audit de re-certification non annoncé	17
4.5 Suspension de la certification qualité	17
4.6 Retrait de la certification qualité	17
5. Obligations des sites et des organismes de certification	19
5.1 Changer la portée de la certification qualité	19
5.2 Programme de conformité et d'intégrité	19
5.3 Changement de propriété	19
5.4 Déménagement des locaux	19
5.5 Langue	19
5.6 Conflit d'intérêts	20
5.7 Plaintes, appels et litiges	20

Partie B : Le Code qualité SQF	21
Portée, références et définitions	21
Éléments du système qualité SQF	22
2.1 Engagement de la direction	22
2.1.1 Politique qualité	22
2.1.2 Responsabilité de la direction	22
2.1.3 Revue de direction	24
2.1.4 Gestion des plaintes	24
2.1.5 Planification de la gestion de crise	24
2.2 Maîtrise des documents et des enregistrements	24
2.2.1 Système de gestion de la qualité.....	24
2.2.2 Maîtrise des documents	25
2.2.3 Enregistrements	25
2.3 Spécifications et développement de produits.....	25
2.3.1 Développement et réalisation de produits.....	25
2.3.2 Matières premières et matériaux d'emballage	25
2.3.3 Fournisseurs de services contractuels	25
2.3.4 Fabricants contractuels	25
2.3.5 Spécifications des produits finis	26
2.4 Système qualité.....	26
2.4.1 Exigences des clients.....	26
2.4.2 Principes fondamentaux de qualité	26
2.4.3 Plan qualité.....	26
2.4.4 Programme d'approbation des fournisseurs	28
2.4.5 Produit ou équipement non conforme	28
2.4.6 Retrait des produits.....	29
2.4.7 Libération de produits.....	29
2.5 Vérification du système qualité	29
2.5.1 Validation et efficacité	29
2.5.2 Activités de vérification.....	29
2.5.3 Mesures correctives et préventives.....	29
2.5.4 Échantillonnage, inspection et analyse d'un produit	29
2.5.5 Audits internes	29
2.6 Identification, traçabilité, retrait et rappel de produits.....	30
2.6.1 Identification du produit.....	30
2.6.2 Traçabilité du produit	30
2.6.3 Retrait et rappel de produits.....	30
2.7 Fraude alimentaire	30
2.7.1 Évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire.....	30
2.8 Aliments à identité préservée	30
2.8.1 Exigences générales pour les produits à identité préservée	30
2.9 Formation	31
2.9.1 Exigences de formation.....	31
2.9.2 Programme de formation	31
2.9.3 Instructions qualité	31
2.9.4 Exigences de formation qualité HACCP	31

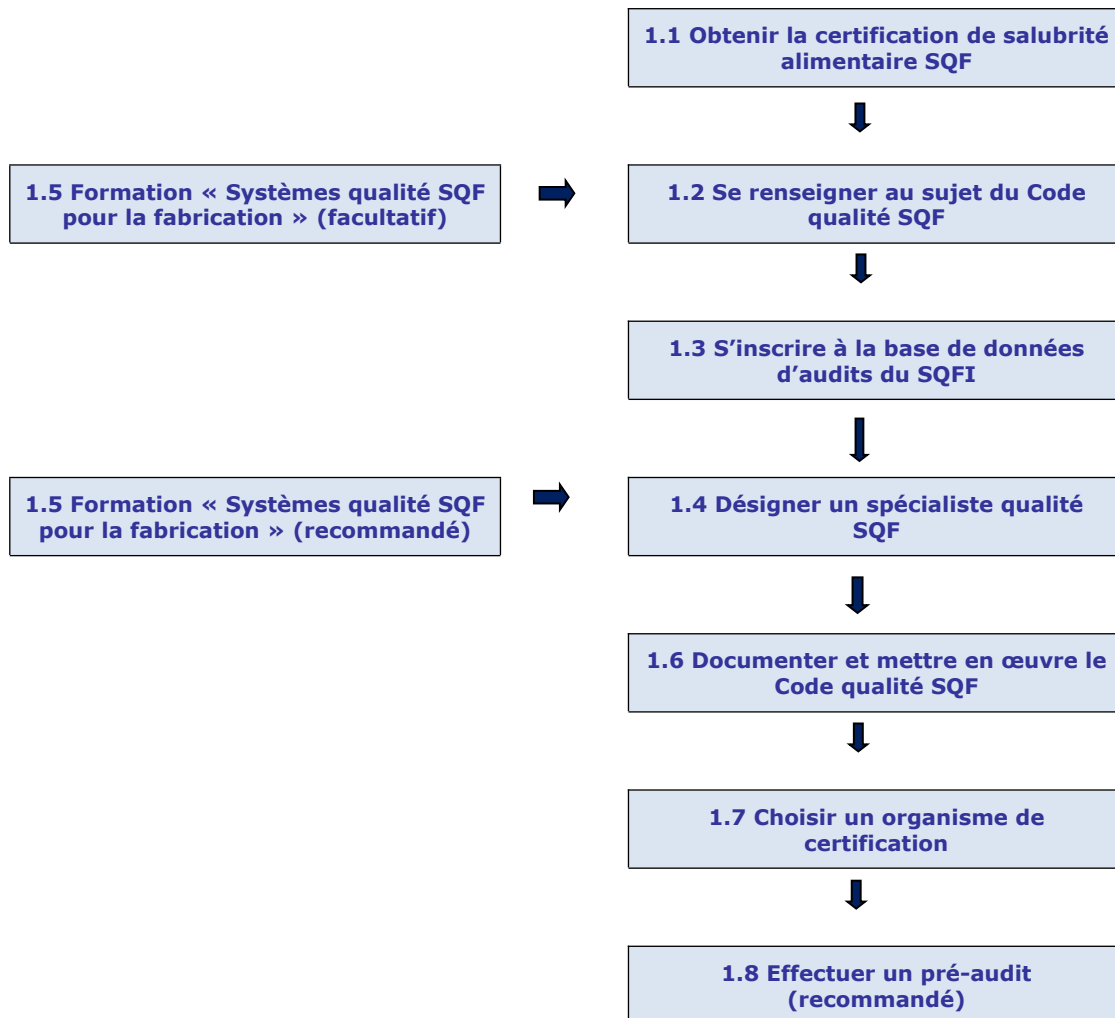
2.9.5	Langue	31
2.9.6	Formation de mise à niveau	31
2.9.7	Registre des compétences acquises	31
Annexe 1 : Catégories du secteur alimentaire SQF		32
Annexe 2 : Glossaire		40
Annexe 3 : Conditions d'utilisation du logo SQF		49
1	Introduction	49
2	Conditions d'utilisation	49
3	Reproduction	49
4	Obligations du site	49
5	Motifs de suspension ou de cessation d'utilisation d'un logo SQF.....	49
6	Avis de non-responsabilité	50
Annexe 4 : Exigences de certification SQF multisite		52
1	Portée	52
2	Définitions	52
3	Critères d'admissibilité pour l'organisation multisite	52
4	Audits internes	53
5	Personnel responsable des audits internes.....	53
6	Audit et certification de l'organisation multisite	53
7	Fréquence des audits.....	54
8	Sélection des sites secondaires	54
9	Détermination de la taille de l'échantillon de sites secondaires	55
10	Sites secondaires additionnels	55
11	Non-conformités	55
12	Certificat délivré à une organisation multisite.....	56

Partie A : Mise en œuvre et maintien du Code qualité SQF

Le Code SQF est un code de salubrité et de qualité des aliments pour tous les secteurs de la chaîne d'approvisionnement alimentaire, de la production primaire jusqu'à la vente au détail et à la fabrication d'emballages alimentaires. La 8^e édition est maintenant disponible en documents distincts, selon le secteur de l'industrie.

1. Préparation pour la certification qualité SQF

Figure 1 : Préparation pour la certification qualité SQF



1.1 Obtenir la certification de salubrité alimentaire SQF

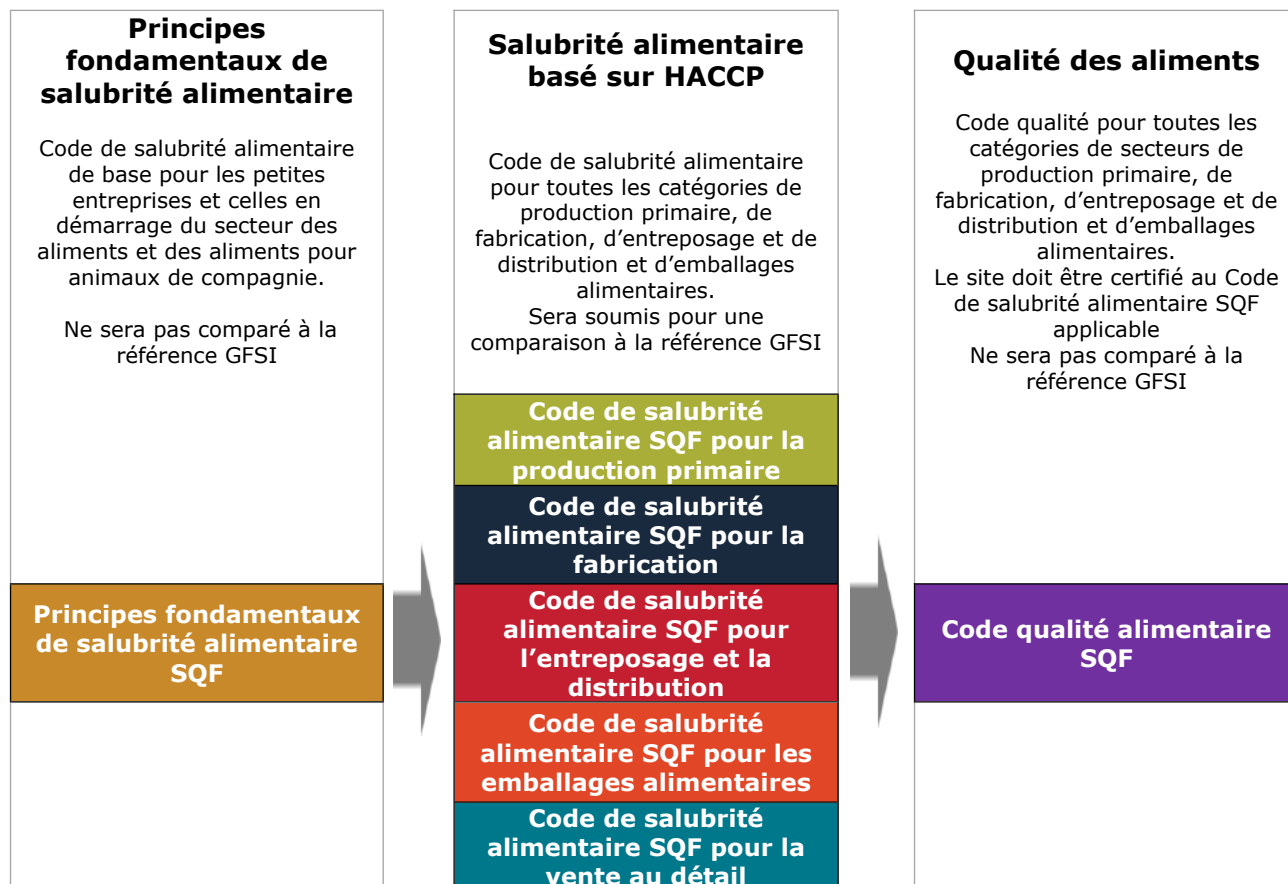
Le Code qualité SQF est fondé sur les éléments du système définis dans les différents Codes de salubrité alimentaire SQF. Les sites qui souhaitent obtenir la certification au Code qualité SQF ou conserver la certification SQF niveau 3 en vertu de la 7^e édition doivent d'abord être certifiés au Code de salubrité alimentaire SQF qui s'applique à leur secteur de l'industrie.

Les Codes de salubrité alimentaire SQF pour tous les secteurs de la chaîne d'approvisionnement se trouvent dans les documents suivants :

- le Code de salubrité alimentaire SQF pour la production primaire
- le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication

- le Code de salubrité alimentaire SQF pour l'entreposage et la distribution
- le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires

Le Code qualité SQF ne s'applique pas aux sites certifiés au Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail.



Le Code qualité SQF s'applique aux catégories de secteur alimentaire suivantes :

CSA	Catégorie	Code de salubrité alimentaire SQF applicable
1	Production, capture et exploitation des animaux d'élevage et du gibier	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la production primaire
3	Culture et production de noix, de fruits et de légumes :	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la production primaire
5	Opérations agricoles de culture extensive à grande échelle	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la production primaire
6	Pêche et élevage intensif de fruits de mer	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la production primaire
4	Opérations d'établissement d'emballage de noix, de fruits et de légumes	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
7	Opérations d'abattage, de désossement et de boucherie	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
8	Transformation de produits de viande et de volaille	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
9	Transformation de fruits de mer	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication

10	Transformation des produits laitiers	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
11	Apiculture et transformation du miel	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
12	Transformation des œufs	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
13	Transformation des produits de pâtisserie et des grignotines	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication

CSA	Catégorie	Code de salubrité alimentaire SQF applicable
14	Transformation des fruits, légumes et noix et jus de fruits	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
15	Opérations de mise en conserve, de traitement UHT et aseptiques	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
16	Transformation de la glace, des boissons et des breuvages	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
17	Fabrication de produits de confiserie	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
18	Fabrication d'aliments en conserve	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
19	Fabrication d'ingrédients alimentaires	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
20	Fabrication de mets préparés	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
21	Huiles, graisses et fabrication de tartinades à base d'huile ou de matières grasses	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
22	Transformation des céréales	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
25	Ré-emballage de produits non fabriqués sur le site	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
26	Entreposage et distribution des aliments	le Code de salubrité alimentaire SQF pour l'entreposage et la distribution
27	Fabrication d'emballages alimentaires	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires
31	Fabrication de suppléments alimentaires	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
32	Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
33	Fabrication d'auxiliaires de transformation	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication
34	Fabrication d'aliments pour animaux	le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication

1.2 Se renseigner au sujet du Code qualité SQF

Il existe plusieurs façons d'apprendre comment mettre en œuvre le Code qualité SQF, notamment :

- suivre la formation « Systèmes qualité SQF pour la fabrication » (consulter la Partie A, 1.5) donnée par un centre de formation autorisé par SQF (recommandé)
- suivre la formation en ligne « Systèmes qualité SQF pour la fabrication » (consulter la Partie A, 1.5) sur le site Web du SQFI (sqfi.com) ou
- suivre la formation en auto-apprentissage en téléchargeant gratuitement le Code qualité SQF sur le site Web du SQFI (sqfi.com) pour savoir dans quelle mesure il s'applique à votre site.

1.3 S'inscrire à la base de données de l'audit du SQFI

Pour être considérés admissibles à la certification en vertu du Code qualité SQF, les sites sont tenus de s'inscrire dans la base de données d'audits du SQFI et d'y rester inscrits.

1.4 Désigner un spécialiste qualité SQF

Que l'on ait recours ou non à un consultant SQF, le Code qualité SQF exige de tout site qu'il ait sur place un spécialiste SQF qualifié pour superviser le développement, la mise en œuvre, la révision et le maintien du système qualité SQF, incluant les plans qualité. Les exigences applicables aux spécialistes SQF sont décrites aux éléments 2.1.2.4 et 2.1.2.5 du Code qualité SQF.

1.5 Formation « Systèmes qualité SQF pour la fabrication »

La formation « Systèmes qualité SQF pour la fabrication » est disponible par le réseau des centres de formation autorisés par SQFI. Les employés responsables de la conception, de la mise en œuvre et du maintien des exigences du Code qualité SQF sont encouragés à suivre la formation. Pour plus de détails sur les centres de formation, consulter le site Web sqfi.com. Il est possible de connaître la date et le lieu des formations en communiquant directement avec les centres de formation.

La formation « Systèmes qualité SQF pour la fabrication » n'est pas obligatoire pour les spécialistes qualité SQF, mais elle est fortement recommandée.

Le SQFI offre également la formation « Systèmes qualité SQF pour la fabrication » en ligne, accessible à partir du site Web (sqfi.com). La solution de formation en ligne consiste en un portail éducatif Web où le personnel peut s'inscrire et suivre la formation sur les systèmes qualité SQF quand il veut et à son rythme.

1.6 Documenter et mettre en œuvre le Code qualité SQF

Pour obtenir la certification au Code qualité SQF, le site doit documenter et mettre en œuvre le Code qualité SQF en plus des exigences du Code de salubrité alimentaire SQF.

Documenter le système SQF, notamment préparer les politiques, les procédures, les instructions de travail et les spécifications qui se conforment au Code qualité SQF. Autrement dit, il s'agit de dire ce qui est fait.

Mettre en œuvre le système SQF, à savoir mettre en œuvre les politiques, procédures, instructions de travail et spécifications préparées et tenir des enregistrements pour prouver la conformité aux modules pertinents du Code qualité SQF. Autrement dit, il s'agit de faire ce qui a été dit. Le SQFI recommande qu'au minimum, les enregistrements des deux mois précédents l'audit du site soient disponibles.

1.7 Choisir un organisme de certification

Tous les organismes de certification autorisés par SQF peuvent délivrer une certification relative au Code qualité SQF (consulter la Partie A, 2.1). Le SQFI recommande de faire appel au même organisme de certification qui a délivré la certification relative au Code de salubrité alimentaire SQF pour obtenir la certification relative au Code qualité SQF. Le site doit s'assurer que son entente avec l'organisme de certification comprend :

- i. la durée prévue de l'audit pour le Code qualité SQF et les exigences en matière de rapport
- ii. la structure tarifaire de l'organisme de certification pour délivrer la certification relative au Code qualité SQF et
- iii. les conditions de délivrance, de retrait ou de suspension du certificat.

1.8 Effectuer un pré-audit

Un pré-audit, bien qu'il ne soit pas obligatoire, est tout de même recommandé car il permet de « faire le bilan » du système qualité SQF mis en place par le site. Un pré-audit peut servir à identifier des lacunes dans le système qualité SQF du site, de manière à ce que des mesures correctives puissent être mises en œuvre avant de mandater l'organisme de certification sélectionné pour un audit de certification complet. Il peut être effectué au moyen de ressources internes, d'un consultant SQF ou d'un auditeur qualité SQF.

Des mesures correctives peuvent être appliquées avant de mandater l'organisme de certification sélectionné pour un audit de certification approfondi. Il peut être effectué au moyen de ressources internes, d'un consultant SQF ou d'un auditeur qualité SQF.

1.9 Programmes multisites

Le Code qualité SQF est disponible seulement aux sites principaux qui participent à un programme multisite SQF. Il n'est pas disponible pour les sites secondaires.

2. Certification qualité initiale

2.1 Sélection du ou des auditeurs SQF

Les auditeurs qualité SQF doivent être des employés ou des sous-traitants d'un organisme de certification autorisé par SQFI et doivent être inscrits auprès du SQFI comme des auditeurs qualité.

L'organisme de certification doit aviser le site du nom de l'auditeur qualité SQF au moment où la date de l'audit SQF est fixée. Le site peut alors vérifier si l'auditeur qualité SQF est bel et bien inscrit au registre sur le site Web du SQFI (sqfi.com).

2.2 Identifier la portée de la certification

La portée de la certification, pour le site et les produits, doit être la même que pour la certification du site relativement au Code de salubrité alimentaire SQF. Les exemptions convenues à la certification de salubrité alimentaire s'appliquent également à la certification qualité, et la portée de la certification qualité ne doit pas être élargie ni modifiée par rapport à la certification de salubrité alimentaire.

La portée de la certification ne peut pas être modifiée pendant l'audit de certification au Code qualité SQF ni immédiatement après celui-ci.

Les parties du site qui sont exemptées ne doivent pas être présentées comme étant couvertes par la certification en vertu du Code qualité SQF. Le certificat SQF sera immédiatement retiré 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 aires ou l'équipement du site exemptés de la certification.

2.3 Audit initial de certification pour le Code qualité SQF

L'audit de certification peut être :

- une prolongation d'une certification existante ou un audit de re-certification au Code de salubrité alimentaire SQF; si c'est le cas, la certification au Code qualité SQF doit seulement être délivrée si le site obtient la certification ou la re-certification relativement au Code de salubrité alimentaire SQF; ou
- un audit distinct mené à n'importe quel moment pendant la durée de validité de la certification du site au Code de salubrité alimentaire SQF.

Dans le cas où l'audit de qualité des aliments est fait indépendamment de l'audit de salubrité alimentaire et qu'un problème important de salubrité alimentaire est identifié par l'auditeur, ce dernier doit signaler ledit problème dans son rapport d'audit sous la rubrique « Recommandations de l'auditeur » et en informer l'organisme de certification, lequel pourrait effectuer une mesure de suivi.

L'audit de certification doit, dans tous les cas, être un audit combiné (documentaire et des installations) et doit assurer que :

- i. un spécialiste qualité SQF dûment qualifié est désigné
- ii. le plan de qualité alimentaire et la détermination des points critiques de qualité, les validations et les vérifications des points de contrôle connexes sont adéquatement documentés
- iii. le système qualité SQF est efficace dans son ensemble
- iv. les menaces/risques pour la qualité ont été identifiés et contrôlés efficacement
- v. les procédés de fabrication sont corrects et peuvent être contrôlés
- vi. il y a une interaction efficace entre tous les éléments du système qualité SQF et entre les systèmes de salubrité et de qualité des aliments
- vii. le site a démontré son niveau d'engagement au maintien d'un système qualité SQF efficace et au respect des exigences qualité corporatives et de ses clients.

2.4 Guide sur la durée des audits

La durée de l'audit varie en fonction de l'option d'audit de certification choisi (c.-à-d. une prolongation de l'audit de salubrité alimentaire ou un audit distinct; consulter la Partie A, 2.3).

L'organisme de certification doit déterminer la durée de l'audit et informer le site par écrit de son estimation du temps nécessaire pour mener à terme l'audit de certification.

À titre indicatif, le SQFI prévoit qu'un audit de certification relatif au Code qualité SQF, combiné à un audit de certification relatif au Code de salubrité alimentaire SQF, ajoutera au moins une demi-journée tandis qu'un audit de certification qualité distinct prendra au moins une journée.

2.5 Audits corporatifs

Dans les cas où un site fait partie d'une grande société et que certaines fonctions liées à la qualité des aliments sont menées dans un des sièges sociaux corporatifs du groupe (c.-à-d. un bureau où les produits ne sont ni manipulés ni transformés), un audit corporatif facultatif peut être effectué par l'organisme de certification des éléments du Code qualité SQF gérés par le bureau corporatif. La décision de procéder à un audit corporatif distinct doit faire l'objet d'une entente entre l'organisme de certification et le site et elle doit être communiquée aux sites 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 réglées avant que les audits du site soient menés. Toutes les non-conformités non réglées doivent être attribuées au(x) site(s).

L'auditeur qualité SQF doit également auditer l'application des fonctions du bureau corporatif par rapport à la portée de la certification pendant son audit de chacun des sites gérés par le bureau corporatif. Tous les éléments applicables du Code qualité SQF doivent être audités à chaque site, sans égard aux constatations de l'audit corporatif.

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

2.6 Éléments du système

Tous les éléments applicables du Code qualité SQF doivent être évalués dans le cadre d'un audit du système qualité. Si un élément est sans objet et adéquatement justifié, l'auditeur qualité SQF mentionnera dans son rapport d'audit que l'élément est « sans objet » (S.O.)

2.7 Écarts qualité

Dans les cas où l'auditeur qualité SQF détecte des écarts sur le plan des exigences du Code qualité SQF, il doit aviser le site du nombre, de la description et de l'étendue de ces écarts.

Les écarts par rapport au Code qualité SQF doivent être cotés de la manière qui suit :

- Un écart qualité mineur est une omission ou une lacune dans le système qualité à l'origine de conditions insatisfaisantes qui, si elle n'est pas corrigée, peut mener à un risque pour la qualité, mais est peu susceptible de causer la défaillance d'un élément du système.
- Un écart qualité majeur est une omission ou une lacune dans le système qualité à l'origine de conditions insatisfaisantes qui peuvent mener à un risque important pour la qualité et sont susceptibles d'entraîner la défaillance d'un élément du système.

Les écarts critiques ne doivent pas être soulevés lors d'un audit du Code qualité SQF.

Les délais pour le règlement des mesures correctives sont mentionnés à la Partie A, 3.2.

2.8 Enregistrement des preuves de l'audit et rapport d'audit

Le SQFI remet à l'organisme de certification la liste de contrôle d'audit électronique qui servira aux auditeurs qualité SQF pour effectuer un audit qualité SQF. Cette liste de contrôle de l'audit qualité SQF est disponible dans la base de données de l'audit du SQFI. La liste de contrôle SQF est conçue pour assurer l'application uniforme des exigences en matière d'audit qualité SQF. Les auditeurs qualité SQF s'en servent pour consigner leurs constatations et déterminer la mesure dans laquelle les opérations du site se conforment aux exigences énoncées.

L'auditeur doit laisser un sommaire des écarts auprès du site avant de terminer son audit des installations, et l'organisme de certification doit réviser et approuver l'enregistrement des preuves de l'audit et les rendre disponibles au site dans un délai de dix (10) jours civils depuis la dernière journée de l'audit qualité. Un rapport d'audit final, contenant les mesures correctives effectuées et approuvées, doit être livré au site lorsque la décision de certification finale est prise, dans un délai de quarante-cinq (45) jours civils depuis la dernière journée de l'audit des installations (consulter la Partie A, 3.4).

Le rapport d'audit qualité SQF appartient toujours au site et ne doit pas être diffusé à d'autres parties sans l'autorisation du site.

3. Décision de certification initiale

3.1 Responsabilité de la décision de certification

Il incombe à l'organisme de certification de veiller à ce que les audits entrepris par ses auditeurs qualité SQF soient exhaustifs, que toutes les exigences soient respectées et que le rapport d'audit soit complet. Le rapport d'audit est considéré comme une ébauche 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.

La décision de certification est prise par l'organisme de certification en fonction des preuves recueillies sur la conformité et la non-conformité (écarts) et des recommandations de l'auditeur qualité SQF pendant son audit des systèmes qualité 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 qualité SQF.

3.2 Mesures correctives de l'audit du site

L'auditeur qualité SQF doit documenter tous les écarts et leur règlement.

- **Un écart qualité mineur** doit être corrigé, vérifié et réglé par l'auditeur qualité SQF dans un délai de trente (30) jours civils après la fin de son audit qualité. L'organisme de certification peut accorder des prolongations de ce délai en l'absence de menaces/risques immédiats pour la qualité des produits et si des méthodes alternatives temporaires de contrôle sont mises en œuvre. Le site doit être avisé de la prolongation du délai. Lorsqu'une prolongation est accordée, la déviation doit néanmoins être réglée, et l'auditeur qualité SQF doit documenter tous les détails justificatifs de la prolongation, la façon dont le risque est contrôlé et la date d'achèvement convenue.
- **Un écart qualité majeur** doit être corrigé, et des mesures correctives appropriées doivent être vérifiées et réglées par l'auditeur qualité SQF dans un délai de trente (30) jours civils après la fin de son audit du système qualité.

Dans les cas où la mesure corrective nécessite des changements structureaux ou ne peut être appliquée à cause de conditions saisonnières ou de délais d'installation, cette période peut être prolongée, à condition que le délai avant la mise en œuvre de la mesure corrective soit acceptable pour l'organisme de certification et que le site prenne des mesures temporaires pour atténuer le risque pour la qualité des produits. Dans un tel cas, toutefois, la déviation doit être réglée, et l'auditeur qualité SQF doit documenter 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 doit être présentée au site et constitue un des éléments de preuve des mesures correctives appliquées pour chaque écart majeur.

3.3 Score d'audit et notation

Aucun score ni aucune notation n'est attribué dans le cadre d'un audit du système qualité SQF. Les scores et les cotes qui s'appliquent aux audits de certification de salubrité alimentaire SQF ne s'appliquent pas à l'audit de certification au Code qualité SQF même si l'audit du système qualité est effectué en prolongement de l'audit de salubrité alimentaire.

3.4 Octroi de la certification

On confirme qu'un site a mis en œuvre le Code qualité SQF de manière satisfaisante si :

- le site obtient et conserve sa certification de salubrité alimentaire SQF
- le site règle toutes les déviations qualité à l'intérieur d'un délai de trente (30) jours.

La décision de certification doit être prise dans les quarante-cinq (45) jours civils après la dernière journée de l'audit du système qualité. Le numéro de certification unique du site s'applique à la certification qualité.

Dans les dix (10) jours civils suivant l'octroi de la certification, l'organisme de certification doit fournir une copie électronique et/ou une copie papier du certificat qualité du site. Le certificat de qualité est valide pendant soixante-quinze (75) jours suivant la date d'anniversaire de l'audit initial de certification. Le certificat doit être dans un format approuvé par le SQFI et inclure :

- i. le nom, l'adresse et le logo de l'organisme de certification
- ii. le logo de l'organisme d'accréditation et le numéro d'accréditation de l'organisme de certification

- iii. le mot « Certificat » en en-tête
- iv. la mention « (Nom du site) est inscrit et certifié conforme aux exigences du Code qualité SQF, 8^e édition »
- v. les catégories de secteur alimentaire et les produits qui sont inclus dans la portée de l'inscription
- vi. 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
- vii. le logo SQF et le sceau de qualité SQF
- viii. la signature de l'agent autorisé et de l'agent délivrant le certificat.

Le sceau de qualité SQF figurera sur le certificat qualité du site certifié. Les sites certifiés peuvent également choisir d'appliquer le sceau de qualité SQF sur l'emballage de produits certifiés ou pour du matériel marketing. L'organisme de certification doit fournir une copie électronique du sceau de qualité SQF comprenant le nom de l'organisme de certification et le numéro de certification du site sur demande. Le sceau de qualité SQF doit être utilisé conformément aux conditions d'utilisation du sceau de qualité SQF seulement (consulter l'Annexe 5).

Les renseignements sur les sites certifiés sont affichés sur le site Web du SQFI.

3.5 Échec

On considère, lorsqu'un site qui ne règle pas les déviations qualité dans le délai prévu, que le site a échoué l'audit de certification qualité SQF. Le site doit donc demander un autre audit de ses installations.

Si la nouvelle demande de certification du site est présentée dans les six (6) mois de la date du dernier audit et auprès du même organisme de certification, un audit des installations est planifié, mais aucun audit documentaire n'est nécessaire. Si la nouvelle demande est présentée plus de six (6) mois après la date du dernier audit ou auprès d'un nouvel organisme de certification, un audit documentaire est exigé en plus de l'audit des installations.

4 Re-certification

4.1 Maintien de la certification qualité

Pour maintenir la certification qualité SQF, le site doit aussi maintenir sa certification au Code de salubrité alimentaire SQF, s'assurer que les audits de surveillance qualité et/ou de re-certification qualité ont lieu dans les délais requis et s'assurer que les déviations qualité sont corrigées dans les délais prévus.

4.2 Audit de surveillance qualité

L'audit de surveillance qualité est mené lorsqu'un site a deux (2) déviations majeures ou plus et/ou dix (10) déviations mineures ou plus soulevés pendant un audit de certification ou de re-certification. (Remarque : tous les écarts doivent être réglés dans un délai de 30 jours pour obtenir ou conserver la certification; consulter la Partie A, 3.4.)

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

L'audit de surveillance qualité a pour but de :

- i. vérifier l'efficacité continue des corrections et mesures correctives réglées lors des audits qualité précédents
- ii. confirmer que le système qualité SQF continue d'être mis en œuvre tel que documenté
- iii. envisager et exécuter les mesures appropriées lorsque des changements sont apportés aux opérations du site, ainsi que les impacts de ces changements sur le système qualité SQF du site
- iv. confirmer la conformité continue avec les exigences du Code qualité SQF
- v. vérifier que toutes les étapes critiques liées au procédé et à la qualité demeurent contrôlées
- vi. contribuer à l'amélioration continue du système qualité SQF du site et à ses activités opérationnelles.

Les déviations qualité mineures et majeures soulevées lors de l'audit de surveillance doivent être réglées selon la procédure décrite à la Partie A, 3.2.

L'organisme de certification doit suspendre le certificat qualité du site si :

- i. le site ne permet pas la tenue de l'audit de surveillance qualité dans le délai requis ou
- ii. le site ne règle pas les déviations qualité soulevées lors de l'audit de surveillance dans le délai convenu.

4.3 Audit de re-certification qualité

L'audit de re-certification du système qualité SQF sert à vérifier l'efficacité continue du système qualité SQF du site dans son intégralité.

L'audit de re-certification qualité doit être effectué dans les trente (30) jours avant ou après l'anniversaire du dernier jour de l'audit de certification qualité initial.

Les sites certifiés SQF niveau 3 en vertu de la 7^e édition peuvent sélectionner une date appropriée pour leur premier audit de re-certification au Code qualité, 8^e édition, selon s'ils souhaitent que leur audit qualité soit un prolongement de leur audit de re-certification de salubrité alimentaire ou un audit qualité distinct.

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

- i. vérifier l'efficacité continue des corrections et mesures correctives réglées lors des audits précédents
- ii. vérifier si les mesures correctives et préventives ont été appliquées pour l'ensemble des déviations qualité
- iii. envisager et exécuter les mesures appropriées lorsque des changements sont apportés aux opérations du site, ainsi que les impacts de ces changements sur le système qualité SQF du site
- iv. vérifier que toutes les étapes critiques qualité demeurent contrôlées et s'assurer de l'interaction efficace entre tous les éléments du système qualité SQF
- v. vérifier l'efficacité globale du système qualité SQF dans son intégralité à la lumière de changements aux opérations
- vi. vérifier si le site continue de démontrer son engagement envers le maintien de l'efficacité du système qualité SQF et le respect des exigences de l'entreprise et des clients

- vii. contribuer à l'amélioration continue du système qualité SQF du site et à ses activités opérationnelles.

4.4 Audit de re-certification non annoncé

Il n'existe aucune exigence spécifique concernant un audit de re-certification non annoncé pour le code qualité. Cependant, lorsqu'un site choisit d'intégrer son audit qualité à son audit de salubrité alimentaire, l'audit qualité sera non annoncé si l'audit de salubrité alimentaire est lui aussi non annoncé.

4.5 Suspension de la certification qualité

L'organisme de certification doit suspendre le certificat qualité SQF du site si :

- i. le site ne permet pas la tenue de l'audit de re-certification qualité ou de surveillance qualité
- ii. le site n'applique pas les mesures correctives dans le délai convenu pour régler toutes les déviations qualité ou
- iii. l'organisme de certification est d'avis que le site ne se conforme plus aux exigences du Code qualité SQF.

Dans les cas où le certificat de salubrité alimentaire d'un site est suspendu, la certification qualité est également suspendue jusqu'à ce que la suspension du certificat de salubrité alimentaire soit levée.

Si le certificat qualité du site est suspendu, l'organisme de certification doit immédiatement modifier les détails du site dans la base de données du SQFI pour indiquer la suspension ainsi que le motif et la date d'entrée en vigueur, et doit :

- i. aviser par écrit le site du motif de la suspension et de la date d'entrée en vigueur
- ii. envoyer une copie de cet avis au gestionnaire de la conformité du SQFI et
- iii. demander au site de transmettre à l'organisme de certification un plan d'action détaillé faisant état des mesures correctives qu'il prendra, dans les quarante-huit (48) heures après avoir reçu l'avis de suspension.

Si le certificat du site est suspendu, l'organisme de certification doit, sur réception du plan de mesures correctives détaillé :

- i. confirmer que les mesures correctives immédiates ont été mises en œuvre au moyen d'une visite sur place, dans les trente (30) jours civils suivant la réception du plan de mesures correctives
- ii. lorsque des mesures correctives ont été adéquatement mises en œuvre, rétablir le statut actif de site dans la base de données du SQFI et transmettre un avis écrit au site pour lui indiquer que la suspension de son certificat a été levée
- iii. dans les six (6) mois après la suspension, l'organisme de certification doit mener une autre vérification non annoncé du site pour vérifier la mise en œuvre efficace du plan de mesures correctives et que le système qualité SQF du site atteint les objectifs fixés et
- iv. envoyer au SQFI une copie de l'avis indiquant la levée de la suspension envoyé au site.

Lorsque l'organisme de certification suspend le certificat qualité SQF d'un site, ce dernier ne doit pas, pendant toute la durée de la suspension, se présenter comme détenteur de certificat qualité SQF ni utiliser le sceau de qualité SQF, le cas échéant.

4.6 Retrait de la certification qualité

L'organisme de certification retirera le certificat de qualité du site si ce dernier :

- i. fait l'objet d'une suspension de sa certification qualité et n'a pas envoyé un plan de mesures correctives approuvé exigé par l'organisme de certification dans un délai de quarante-huit (48) heures suivant la réception de l'avis de suspension ou n'a pas mis en œuvre les mesures correctives approuvées par l'organisme de certification dans les délais précisés
- ii. a falsifié ses enregistrements
- iii. ne réussit pas à maintenir l'intégrité de son certificat qualité SQF
- iv. utilise le sceau de qualité SQF de manière incorrecte ou pendant que son certificat de qualité est suspendu ou

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

- i. informer par écrit le site que son certificat qualité SQF a été retiré, le motif du retrait et la date d'entrée en vigueur
- ii. envoyer au SQFI une copie de l'avis de retrait envoyé au site
- iii. demander au site de retourner le certificat dans un délai de trente (30) jours suivant la réception de l'avis.

Un site dont le certificat de qualité a été retiré doit présenter une nouvelle demande de certification.

Dans les cas où le certificat de salubrité alimentaire du site est retiré, la certification qualité est également retirée, et le site doit faire une nouvelle demande de certification (salubrité et qualité).

Un site dont le certificat qualité a été retiré ne peut pas demander une nouvelle certification relativement au Code qualité SQF pendant une période de douze (12) mois suivant la date où l'organisme de certification du SQFI a retiré le certificat du site. Le retrait du certificat sera affiché sur le site Web du SQFI pendant douze (12) mois.

5 Obligations des sites et des organismes de certification

5.1 Changer la portée de la certification qualité

Si un site change la portée de sa certification de salubrité alimentaire, la portée de sa certification qualité change aussi (consulter la Partie A, 2.2).

L'organisme de certification peut avoir à mener un audit qualité pour le ou les produits/procédés supplémentaires visés et peut soit délivrer un nouveau certificat, soit informer le site par écrit des raisons pour lesquelles un nouveau certificat qualité ne peut être délivré.

Un audit qualité portant sur l'augmentation de la portée ne change pas la date de re-certification ni la date d'expiration du certificat. Lorsqu'un nouveau certificat est délivré, 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 qualité initial.

L'organisme de certification doit apporter les changements nécessaires à la portée de l'enregistrement du site dans la base de données d'audit du SQFI.

5.2 Programme de conformité et d'intégrité

Pour répondre aux exigences du programme de conformité et d'intégrité du SQFI, ce dernier peut, à l'occasion, contrôler les activités des organismes de certification et de leurs auditeurs qualité. Ces techniques de surveillance comprennent, mais sans s'y limiter, des audits de validation et/ou des audits en présence de témoins. Lorsque ces activités de surveillance additionnelles sont effectuées, les sites doivent permettre aux représentants autorisés, employés ou auditeurs SQF d'accéder à leurs installations pendant ou après l'audit.

La présence d'un représentant du SQFI ne doit pas avoir d'incidence sur les opérations du site ni entraîner une prolongation de l'audit, une augmentation des non-conformités ou des coûts facturés par l'organisme de certification pour l'audit.

5.3 Changement de propriété

Si l'entreprise du site certifié a été vendue et si le nom de l'entreprise est conservé, le nouveau propriétaire doit, dans les trente (30) jours civils suivant le changement de propriété, aviser l'organisme de certification et présenter une demande de conservation de la certification qualité SQF. Si la propriété d'un site certifié change, mais que le personnel principalement responsable de la gestion et de la supervision du système qualité SQF demeure, l'organisme de certification peut conserver le statut existant quant à la fréquence de l'audit. Lorsqu'une telle demande lui est présentée, l'organisme de certification doit déterminer si le personnel principalement responsable de la gestion et de la supervision du système qualité SQF demeure.

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

5.4 Déménagement des locaux

Si un site certifié déplace ses locaux, le certificat qualité du site n'est pas transférable au nouveau site. Il faut donc refaire la certification qualité pour les nouvelles installations. Bien que le numéro de certification du site demeure le même, un audit de certification qualité initial des nouveaux locaux doit être effectué.

5.5 Langue

L'organisme de certification doit s'assurer que l'auditeur qualité 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.

Aux fins du règlement d'un différend, la version anglaise du Code qualité SQF est la référence servant à la prise de décisions.

5.6 Conflit d'intérêts

L'organisme de certification doit veiller à ce que toutes les activités de certification soient contrôlées et gérées de façon distincte (dont la rédaction de politiques et de pratiques) de toute activité de consultation. L'organisme doit interdire à tout auditeur qualité SQF potentiel d'entreprendre un audit relativement à la certification du système qualité SQF qui constituerait un conflit d'intérêts, tel que décrit ci-dessous, ou dans toute autre condition qui pourrait mener à un conflit d'intérêts.

Les auditeurs qualité SQF ne doivent pas effectuer un audit d'entreprises pour lesquelles ils ont joué un rôle de consultant, ou quiconque a des liens avec le site, dans les deux (2) dernières années (considéré comme participant actif et créatif au développement du système SQF à auditer, dont le développement de plans qualité). La consultation comprend les activités suivantes, sans s'y limiter :

- i. production ou préparation de plans qualité, de manuels, guides ou procédures
- ii. participation au processus décisionnel relatif aux systèmes qualité SQF
- iii. prestation de conseils (à titre de consultant ou autre) sur la conception, la documentation, le développement, la validation, la vérification, la mise en œuvre ou le maintien du système qualité SQF
- iv. prestation ou participation à la prestation d'une formation interne sur les systèmes qualité au cours de laquelle des conseils et des directives sur le développement et la mise en œuvre de plans de qualité alimentaire et du système qualité SQF pour une certification éventuelle sont offerts.

L'organisme de certification doit veiller à ce qu'un auditeur qualité SQF divulgue tout lien existant, ancien ou proposé entre lui-même ou son entreprise et le site en question.

L'organisme de certification doit veiller à ce que, dans l'ensemble de la structure organisationnelle, il n'y ait aucun conflit d'intérêts potentiel ni d'activités de consultation ou de formation par les auditeurs à contrat ou employés par l'organisme de certification et le site existant ou potentiel dans le programme SQF.

Un site peut refuser les services d'un auditeur qualité SQF s'il estime que ce dernier est en conflit d'intérêts ou pour d'autres raisons. Dans de telles circonstances, le site doit préciser les raisons par écrit à l'organisme de certification.

5.7 Plaintes, appels et litiges

L'organisme de certification doit documenter sa procédure de traitement et de règlement des appels, des plaintes et des litiges provenant d'un site ou d'une autre partie au sujet d'un site.

Si un site a des motifs valables de déposer une plainte au sujet des activités d'un organisme de certification ou formule un appel ou une contestation relativement à une décision de l'organisme de certification, y compris les activités et décisions de ses auditeurs, l'organisme de certification doit enquêter sur ces questions et les régler sans tarder et doit enregistrer toutes les plaintes, tous les appels et de tous les litiges, ainsi que 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 d'enregistrer toutes les plaintes, tous les appels et litiges, ainsi que leur issue.

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

Si, à l'issue d'une enquête ou d'une plainte, on conclut à une défaillance prouvée du système SQF d'un site ou à toute autre situation non conforme au Code qualité SQF et/ou à d'autres documents à l'appui, l'organisme de certification est tenu de suspendre la certification, tel que décrit à la Partie A, 4.4.

Si une plainte est formulée au sujet de la conduite ou du comportement d'un auditeur ou d'un membre du personnel de l'organisme de certification, l'organisme de certification doit enquêter et régler la plainte sans tarder et enregistrer toutes les plaintes et leur issue.

Les registres de plaintes déposées auprès des organismes de certification et leurs enquêtes à cet égard doivent être transmis au SQFI sur demande. Si une plainte, un appel ou un litige ne peut être réglé de façon satisfaisante entre le site et l'organisme de certification, la question doit être soumise à la procédure de gestion des plaintes et des appels du SQFI par l'entremise de son site Web (sqfi.com). Les plaintes et les commentaires relatifs au Code SQF, à la base de données SQF, aux consultants et centres de formation SQF peuvent être envoyés à l'adresse suivante :

Partie B : Le Code qualité SQF

Portée, références et définitions

Portée

La Partie B est la norme auditable du Code qualité SQF. Elle décrit les éléments du système qualité pour les sites qui ont déjà documenté et mis en œuvre le Code de salubrité alimentaire SQF et qui souhaitent obtenir une certification additionnelle portant sur le Code qualité SQF. Tous les éléments applicables et obligatoires du Code de salubrité alimentaire SQF doivent être respectés, en plus des éléments du Code qualité SQF.

Les sites qui demandent la certification qualité SQF doivent soit :

- i. déjà être certifiés au Code de salubrité alimentaire SQF pour la production primaire, la fabrication, l'entreposage et la distribution ou les emballages alimentaires, soit
- ii. demander un audit combiné pour le Code de salubrité alimentaire SQF qui s'applique et le Code qualité SQF.

Le Code qualité SQF ne s'applique pas aux sites certifiés au Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail.

Références

Le Code qualité SQF s'applique à l'édition actuelle des directives de la Commission du Codex Alimentarius pour l'application de l'analyse des dangers liés à l'identification et au contrôle des menaces/risques pour la qualité.

Définitions

Pour les besoins du Code qualité SQF, les définitions décrites dans l'*Annexe 2 : Glossaire* s'appliquent.

Éléments du système qualité SQF

2.1 Engagement de la direction

2.1.1 Politique qualité

2.1.1.1 L'énoncé de politique préparé et mis en œuvre par la haute direction du site dans le but de communiquer son engagement à l'égard de la salubrité alimentaire doit également inclure, au minimum :

- i. l'engagement du site à fixer des objectifs qualité
- ii. l'engagement du site à se conformer aux exigences qualité de ses clients
- iii. les méthodes utilisées pour mesurer l'atteinte des objectifs qualité du site et
- iv. l'engagement du site à améliorer continuellement son rendement en matière de qualité.

2.1.1.2 La vision et énoncé de mission du site doivent également être affichées, mises en évidence et communiquées à tous les employés. La vision et énoncé de mission peut être incluse dans la politique de salubrité alimentaire de l'organisation ou présenté sous forme distincte.

2.1.2 Responsabilité de la direction

2.1.2.1 La structure hiérarchique doit permettre d'identifier les employés responsables des étapes clés des procédés et de l'atteinte des exigences en matière de qualité.

2.1.2.2 La haute direction du site doit fixer des objectifs qualité et élaborer un processus permettant de mesurer le rendement sur le plan de la qualité.

2.1.2.3 La haute direction du site doit veiller à ce que des ressources adéquates soient en place pour atteindre les objectifs qualité et les exigences des clients en matière de qualité et pour appuyer le développement, la mise en œuvre, le maintien et l'amélioration continue du système qualité SQF.

2.1.2.4 La haute direction du site doit désigner un spécialiste qualité SQF pour chaque site, lequel aura la responsabilité et l'autorité de :

- i. superviser le développement, la mise en œuvre, la révision et le maintien du système qualité SQF, y compris les principes fondamentaux de qualité décrits à la section 2.4.2, ainsi que le plan qualité décrit à la section 2.4.3
- ii. prendre des mesures appropriées pour assurer l'intégrité du système qualité SQF
- iii. communiquer au personnel concerné tous les renseignements essentiels pour veiller à la mise en œuvre et au maintien efficaces du système qualité SQF
- iv. s'assurer que le personnel du site possède les compétences nécessaires pour assumer les fonctions ayant une incidence sur la qualité des produits.

2.1.2.5 Outre le respect des exigences du Code de salubrité alimentaire SQF, le spécialiste qualité SQF doit également :

- i. être compétent pour mettre en œuvre et maintenir des plans de qualité alimentaire basés sur HACCP
- ii. comprendre le Code qualité SQF et les exigences de mise en œuvre et de maintien d'un système de gestion de la qualité
- iii. être compétent pour effectuer le contrôle statistique des procédés et/ou d'utiliser d'autres outils de gestion de la qualité pour réduire les variations dans les procédés et analyser les causes fondamentales des non-conformités.

2.1.2.6 La haute direction du site doit s'assurer que les employés du site responsables des étapes clés des procédés et du respect des exigences en matière de qualité des clients et corporatives, le cas échéant, ont les compétences nécessaires pour assumer ces fonctions.

2.1.2.7 La haute direction du site doit élaborer et mettre en œuvre un programme de communication qualité afin de s'assurer que tout le personnel est informé de ses responsabilités à cet égard, de son rôle dans le respect des exigences du Code qualité SQF et du rendement de l'organisation par rapport aux objectifs qualité. Ce programme doit comprendre :

- i. la vision et énoncé de mission du site
- ii. les objectifs qualité du site et le processus par lequel le rendement de qualité est mesuré

- iii. les méthodes par lesquelles les exigences en matière de qualité des clients et corporatives, le cas échéant, sont respectées.

2.1.2.8 Les descriptions de poste des personnes responsables des étapes clés des procédés et de l'atteinte des exigences en matière de qualité doivent être documentées et comprendre des dispositions pour leur remplacement en cas d'absence.

2.1.2.9 La haute direction du site doit établir un processus permettant d'analyser les tendances des progrès du rendement de qualité par rapport aux mesures convenues. La comparaison à la référence fait partie de ce processus, et les données sur le rendement doivent être publiées au moins une fois l'an pour démontrer l'efficacité du système de gestion de la qualité et communiquées à tout le personnel.

2.1.2.10 Les sites qui sont certifiés au Code qualité SQF peuvent utiliser le sceau de qualité SQF. L'utilisation du sceau de qualité SQF doit respecter les exigences décrites à l'Annexe 5 : Règles pour l'utilisation du sceau de qualité SQF.

2.1.3 Revue de direction

2.1.3.1 La haute direction du site est chargée de revoir le Code qualité SQF. Ces revues comprennent des mesures permettant de :

- i. surveiller la conformité aux spécifications et prendre des mesures correctives
- ii. réduire les variations dans les procédés et les produits
- iii. répondre aux exigences des clients
- iv. s'assurer que des ressources suffisantes sont allouées pour le maintien et pour améliorer le rendement du système qualité.

2.1.3.2 La haute direction du site et le spécialiste qualité SQF collaborent pour revoir la mise en œuvre et le maintien du système qualité au moins une fois par mois; le système qualité SQF doit être revu au moins une fois l'an dans sa totalité.

2.1.3.3 Le système qualité, y compris les plans de qualité alimentaire, doit être révisé lorsque sont apportés des changements ayant un impact sur la capacité du site à respecter les exigences des clients ou de l'entreprise en matière de qualité, selon le cas.

2.1.3.4 La haute direction du site doit assurer l'intégrité et le fonctionnement continu du système qualité advenant des changements organisationnels du personnel au sein de l'entreprise ou à des installations connexes.

2.1.3.5 La haute direction du site doit documenter et mettre en œuvre un processus de gestion du changement qui décrit comment les changements aux spécifications, aux matériaux, à l'équipement ou à des ressources sont évalués quant à leur impact sur la qualité, communiqués aux clients et mis en œuvre de manière efficace.

2.1.3.6 Des enregistrements de toutes les révisions du système qualité et les motifs pour la modification des documents, et des changements au système qualité SQF doivent être conservés. Ces enregistrements doivent inclure les décisions sur les mesures à prendre en lien avec l'amélioration du système qualité et l'efficacité des procédés.

2.1.4 Gestion des plaintes

2.1.4.1 Le processus de gestion des plaintes doit exiger l'identification et la correction de la cause de toute plainte liée à la qualité et découlant des activités effectuées sur le site.

2.1.4.2 Des tendances des plaintes qualité doivent faire partie des mesures du rendement établies pour le système qualité.

2.1.4.3 Des mesures correctives doivent être mises en œuvre selon la gravité de l'incident, tel qu'il est précisé à la section 2.5.3.

2.1.4.4 Des enregistrements des plaintes qualité doivent être conservés, de même que l'enquête et la résolution correspondante (le cas échéant).

2.1.5 Planification de la gestion de crise

2.1.5.1 Le plan de gestion de crise, préparé par la haute direction, doit comprendre les méthodes appliquées par le site en cas de crise pour maintenir la continuité des approvisionnements qui répondent aux exigences de qualité des produits et services du client.

2.1.5.2 Le site doit communiquer avec ses clients advenant une crise qui a un impact sur sa capacité à fournir un produit de qualité.

2.2 Maîtrise des documents et des enregistrements

2.2.1 Système de gestion de la qualité

2.2.1.1 Un manuel qualité doit être documenté et maintenu, en format électronique et/ou papier. Il doit décrire les méthodes mises en œuvre par le site pour respecter les exigences du Code qualité SQF, être accessible par le personnel et comprendre :

- i. un sommaire des politiques sur la qualité de l'organisation et les méthodes qu'elle appliquera pour respecter les exigences du Code qualité SQF

- ii. l'énoncé de politique et un organigramme du site
- iii. une liste des produits couverts par la portée de la certification
- iv. les spécifications des produits finis convenues par le client ou les exigences qualité corporatives, le cas échéant
- v. les méthodes de contrôle statistique du procédé et autres outils de gestion de la qualité servant à contrôler et réduire les variations dans les procédés.

Le manuel qualité peut être intégré au manuel de salubrité alimentaire SQF ou être un document distinct; il doit être signé par la haute direction.

2.2.2 Maîtrise des documents

2.2.2.1 Les méthodes et la responsabilité pour le maintien, l'entreposage et la distribution des documents qualité sont les mêmes que celles de la documentation du système de salubrité alimentaire SQF.

2.2.3 Enregistrements

2.2.3.1 Les méthodes et la responsabilité pour l'autorisation, l'accessibilité, la conservation et l'entreposage des enregistrements qualité sont les mêmes que pour ceux du système de salubrité alimentaire SQF.

2.3 Spécifications et développement de produits

2.3.1 Développement et réalisation de produits

2.3.1.1 Les méthodes de la conception, de l'élaboration et de la conversion de concepts de produits en réalisation commerciale doivent inclure une analyse de la capacité des procédés pour s'assurer que ces derniers sont en mesure de fournir de manière constante des produits qui répondent aux spécifications des clients.

2.3.1.2 La formulation de produits, les processus de fabrication et le respect des exigences liées à la qualité des produits doivent être validés par des essais aux installations et des tests de produits.

2.3.1.3 Des essais de durée de conservation doivent être faits pour établir et valider les exigences en matière d'emballage, de manipulation, d'entreposage et d'utilisation du produit par le client jusqu'à la fin de sa durée de conservation commerciale et d'utilisation par le consommateur.

2.3.1.4 Le plan de qualité alimentaire doit être validé et vérifié pour chaque nouveau produit et son procédé connexe de la conversion jusqu'à la production et la distribution commerciale ou si un changement aux ingrédients, au procédé ou à l'emballage a des répercussions sur la qualité des aliments.

2.3.1.5 Des enregistrements de tous les tests qualité, de conception de produits, de développement des procédés et des essais de durée de conservation associés à des modifications apportées à un produit ou au développement de nouveaux produits doivent être conservés.

2.3.2 Matières premières et matériaux d'emballage

2.3.2.1 Les spécifications pour toutes les matières premières et les matériaux d'emballage, y compris, mais sans s'y limiter, les ingrédients, additifs, produits chimiques dangereux et auxiliaires de transformation qui ont un impact sur la qualité des produits finis doivent être documentées et être tenues à jour.

2.3.2.2 Les matières premières, les matériaux d'emballage et les ingrédients doivent être validés pour s'assurer que la qualité des produits n'est pas compromise et que les matières puissent servir aux fins prévues.

2.3.2.3 Les étiquettes de produit qui sont conçues ou développées par les clients doivent être approuvées par ces derniers. Il faut conserver les enregistrements des approbations des clients.

2.3.2.4 Le registre des spécifications actuelles des matières premières et des matériaux d'emballage doivent inclure tout ce qui a un impact sur la qualité des produits et sur les étiquettes des clients.

2.3.3 Fournisseurs de services contractuels

2.3.3.1 Les spécifications des services contractuels qui ont un impact sur la qualité du produit en cours ou du produit fini doivent être documentées et à jour, inclure une description complète du service fourni et décrire en détails les besoins de formation qui s'appliquent au personnel contractuel.

2.3.3.2 Le registre des spécifications des services contractuels doivent inclure les services qui ont un impact sur la qualité des produits.

2.3.4 Fabricants contractuels

2.3.4.1 Les méthodes et la responsabilité de veiller à ce que toutes les ententes liées à la salubrité alimentaire et aux exigences des clients relatives aux produits, leur réalisation et livraison soient précisées et acceptées doivent être documentées et mises en œuvre.

2.3.4.2 Le site doit :

- i. s'assurer que les procédés en place chez le fabricant contractuel sont en mesure de répondre en tout temps aux exigences qualité des clients ou corporatives, selon le cas
- ii. vérifier la conformité en tout temps au Code qualité SQF et à toutes les exigences des clients
- iii. auditer au moins une fois l'an le fabricant contractuel pour confirmer sa conformité au Code qualité SQF et aux ententes conclues ou accepter la certification de ce fabricant relativement au Code qualité SQF ou l'équivalent
- iv. veiller à ce que les modifications aux ententes contractuelles soient approuvées par les deux parties et par les clients, le cas échéant, et transmises au personnel concerné.

2.3.4.3 Les enregistrements de toutes les révisions et modifications aux ententes contractuelles et leurs approbations s'appliquent aussi aux enregistrements qualité.

2.3.5 Spécifications des produits finis

2.3.5.1 Les spécifications des produits finis doivent être documentées, à jour, approuvées par le site et le client, accessibles aux employés concernés et comprendre les attributs qualité des produits, les exigences en matière de prestation des services, d'emballage et d'étiquetage.

2.3.5.2 Les spécifications de produits et les exigences de livraison des clients doivent être communiquées aux départements et aux employés concernés du site.

2.4 Système qualité

2.4.1 Exigences des clients

2.4.1.1 Les exigences et les attentes des clients et des consommateurs doivent être régulièrement revus pour assurer l'exactitude des spécifications et la capacité de répondre aux besoins des clients. Une révision complète des attentes des clients envers les produits et la livraison doit être faite au moins une fois l'an.

2.4.1.2 Le site doit se doter d'une procédure pour aviser les clients essentiels lorsque sa capacité de fournir un produit qui répond à leurs spécifications est provisoirement interrompue ou suspendue.

2.4.1.3 Dans les cas où des produits, des matériaux ou de l'équipement appartenant aux clients sont utilisés dans les installations, le site doit se doter de mesures permettant de protéger les biens des clients et d'assurer leur utilisation correcte.

2.4.2 Principes fondamentaux de qualité

2.4.2.1 Les bâtiments et l'équipement doivent être construits, conçus et entretenus de manière à faciliter la fabrication, la manutention, l'entreposage et/ou la livraison d'aliments qui respectent les spécifications des clients ou les exigences qualité corporatives.

2.4.2.2 Les méthodes et la responsabilité de l'étalonnage de l'équipement de mesure, de test et d'inspection utilisé pour les tests de qualité des matières premières, des produits en cours de transformation et des produits finis, des plans de qualité alimentaire et autres contrôles du procédé, ou pour illustrer la conformité avec les spécifications du client, doivent être documentées et mises en œuvre. Les logiciels utilisés pour ces activités doivent être validés au besoin.

2.4.2.3 L'entreposage et le transport des matières premières, des produits en cours de transformation et des produits finis doivent être adéquats pour préserver l'intégrité du produit sans perte, gaspillage ni dommages.

2.4.3 Plan qualité

2.4.3.1 Un plan qualité doit être développé, mis en œuvre de manière efficace et maintenu conformément à la méthode HACCP de la Commission du Codex Alimentarius. Le plan qualité peut être combiné ou non au plan de salubrité alimentaire, mais doit permettre d'identifier les menaces/risques pour la qualité et les contrôles connexes, de même que les points critiques de qualité.

2.4.3.2 Le plan qualité doit préciser les moyens par lesquels le site contrôle et assure les attributs de qualité des produits ou des groupes de produits, de même que leurs procédés connexes.

2.4.3.3 Le plan qualité doit être développé et maintenu par une équipe multidisciplinaire qui inclut le spécialiste SQF et des employés du site qui ont des connaissances techniques, liées à la production et au marketing, sur les produits pertinents et les procédés connexes. Si l'expertise nécessaire n'est pas disponible sur le site, des conseils doivent être obtenus auprès d'autres sources pour aider l'équipe. La composition de l'équipe qualité peut différer de celle de l'équipe de salubrité alimentaire.

2.4.3.4 La portée du plan qualité doit être développée et documentée, y compris les points de départ et de fin des procédés visés et les intrants et extrants concernés.

2.4.3.5 Il faut développer et documenter des descriptions de produit pour tous les produits compris dans la portée du plan de qualité alimentaire. Ces descriptions comprennent des renseignements des spécifications des produits finis (consulter 2.3.5.1) en plus des attributs additionnels sur le plan de la qualité ou du service établis par voie d'entente avec les clients.

2.4.3.6 L'utilisation prévue de chaque produit doit être établie et documentée par l'équipe qualité. Cela comprend, selon le cas : les groupes de consommateurs cibles, la facilité d'utilisation par les consommateurs, les instructions aux consommateurs, la protection contre l'altération (intentionnelle) et autres renseignements pertinents touchant la qualité du produit.

2.4.3.7 L'équipe qualité doit revoir le diagramme de production développé et confirmé dans le cadre du plan de salubrité alimentaire et doit s'assurer que les étapes des procédés, les délais de production et les intrants ayant un impact sur la qualité des produits sont inclus.

2.4.3.8 L'équipe qualité doit identifier et documenter les menaces/risques pour la qualité auxquels on peut raisonnablement s'attendre à chaque étape du processus, y compris les matières premières et autres intrants.

2.4.3.9 L'équipe qualité doit effectuer une analyse des menaces/risques pour la qualité pour toutes les menaces/risques identifiés afin de déterminer lesquels sont significatifs, c.-à-d. que leur élimination ou leur atténuation à un niveau acceptable est nécessaire pour assurer ou maintenir la qualité des produits. La méthodologie appliquée pour déterminer l'importance des menaces/risques doit être documentée et utilisée de manière uniforme pour évaluer toutes les menaces/risques potentielles à la qualité.

2.4.3.10 L'équipe qualité doit déterminer et documenter les mesures de contrôle qui doivent être appliquées à toutes les menaces/risques jugés importants. Plusieurs mesures de contrôle peuvent s'appliquer à une menace/un risque identifiés, et plus d'une menace/d'un risque significatifs peut être contrôlée au moyen d'une mesure de contrôle spécifique.

2.4.3.11 Selon les résultats de l'analyse des menaces/risques (consulter 2.4.3.9), l'équipe qualité doit identifier les étapes des procédés où des mesures de contrôle doivent être appliquées pour éliminer une menace/un risque significatifs ou l'atténuer jusqu'à un niveau acceptable. Ces étapes seront identifiées en tant que points critiques de qualité (PCQ).

2.4.3.12 Pour chaque PCQ identifié, l'équipe qualité doit identifier et documenter les limites qualité qui distinguent un produit acceptable d'un produit inacceptable. L'équipe qualité doit valider les limites critiques qualité pour assurer l'atteinte du niveau de contrôle désigné pour la menace/le risque qualité et pour s'assurer que toutes les limites critiques qualité et mesures de contrôle sont efficaces, individuellement et collectivement pour assurer le niveau de contrôle exigé.

2.4.3.13 L'équipe qualité doit développer et documenter les procédures visant à surveiller les PCQ pour s'assurer qu'ils demeurent à l'intérieur des limites prescrites (consulter 2.4.3.12). Les procédures de surveillance doivent identifier les employés chargés de procéder aux tests et définir les méthodes d'échantillonnage et de test, de même que la fréquence des tests.

2.4.3.14 L'équipe qualité 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 PCQ. Ces procédures doivent également préciser les mesures à appliquer pour corriger l'étape fautive du procédé pour prévenir la récurrence du problème de qualité.

2.4.3.15 Le plan qualité documenté et approuvé doit être entièrement mis en œuvre. La mise en œuvre efficace doit être surveillée par l'équipe qualité, 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 aux procédés, à l'équipement, aux spécifications ou aux intrants qui sont susceptibles d'avoir une incidence sur la qualité des produits.

2.4.3.16 Les plans qualité mis en œuvre doivent être vérifiés dans le cadre de la vérification du système qualité SQF (consulter 2.5).

2.4.4 Programme d'approbation des fournisseurs

2.4.4.1 Les matières premières, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les services qui ont un impact sur la qualité des produits finis doivent provenir d'un fournisseur approuvé.

2.4.4.2 Les fournisseurs de matériaux doivent être sélectionnés et approuvés selon leur capacité à fournir des matériaux qui répondent aux spécifications qualité. Le programme d'évaluation doit voir à ce que les fournisseurs :

- i. conservent des copies contrôlées et à jour des spécifications
- ii. se sont dotés de procédés leur permettant de fournir de manière constante des matériaux conformes aux spécifications et autres mesures de qualité définies (p. ex., livraison, service, respect des spécifications, etc.)
- iii. sont certifiés à un système de gestion de la qualité par un client ou une tierce partie
- iv. se sont dotés d'une procédure de gestion des plaintes et des mesures correctives.

2.4.4.3 Les matériaux des fournisseurs ne doivent être acceptés dans les installations qu'en fonction des certificats d'analyse pour chaque lot reçu ou de leur inspection, à la réception, pour s'assurer qu'ils sont conformes aux spécifications.

Tous les matériaux reçus doivent faire l'objet d'une inspection visuelle pour détecter s'il y a des dommages et confirmer l'intégrité du produit.

2.4.4.4 Le programme d'approbation des fournisseurs doit prévoir une entente avec les fournisseurs pour le retour ou l'élimination des matériaux non conformes aux spécifications, endommagés ou contaminés.

2.4.5 Produit ou équipement non conforme

2.4.5.1 Les produits non conformes comprennent les produits qui ne répondent pas aux spécifications qualité.

2.4.5.2 L'équipement non conforme inclut l'équipement qui n'est pas adapté à l'usage et n'est pas en mesure de fabriquer des produits conformes aux spécifications qualité.

2.4.5.3 Le site doit documenter et mettre en œuvre une procédure pour l'acceptation de produits retournés non conformes aux spécifications des produits finis. Cette procédure doit prévoir la manutention des biens retournés pour empêcher leur redistribution ou la contamination d'autres produits.

2.4.6 Retrait des produits

2.4.6.1 Il faut documenter et mettre en œuvre des procédures pour s'assurer que la qualité ou la formulation des produits n'est pas compromise par le processus de retravail.

2.4.7 Libération de produits

2.4.7.1 Le site doit documenter et mettre en œuvre une procédure de libération des produits qui s'assure qu'au moment de la livraison au client les aliments respectent l'ensemble des exigences convenues avec le client, y compris, mais sans s'y limiter aux exigences des spécifications des produits, des caractéristiques sensorielles, de l'emballage et de l'intégrité de l'emballage, de l'étiquetage, de la livraison et du service.

2.4.7.2 Des enregistrements de tous les produits libérés doivent être conservés.

2.5 Vérification du système qualité

2.5.1 Validation et efficacité

2.5.1.1 Les activités de validation doivent comprendre celles qui sont nécessaires pour l'authentification des limites critiques, des contrôles du procédé et autres tests qualité établis pour répondre aux exigences des clients.

2.5.1.2 Des enregistrements de la validation des critères de qualité doivent être conservés.

2.5.2 Activités de vérification

2.5.2.1 Le calendrier de vérification doit inclure les activités conçues pour assurer l'efficacité des contrôles du procédé et des tests qualité.

2.5.2.2 Les méthodes, la responsabilité et les critères de vérification de l'efficacité de la surveillance des points critiques qualité et d'autres contrôles qualité et du procédé doivent être documentés et mis en œuvre. Les méthodes utilisées doivent faire en sorte que le personnel chargé de vérifier les activités de surveillance autorise chaque enregistrement.

2.5.2.3 Des enregistrements de la vérification des activités qualité doivent être conservés.

2.5.3 Mesures correctives et préventives

2.5.3.1 Les méthodes associées aux mesures correctives et préventives doivent inclure l'identification de la cause fondamentale et la résolution des non-conformités aux limites critiques qualité et des déviations aux exigences qualité.

2.5.3.2 Les activités de vérification doivent inclure une comparaison des limites des contrôles du procédé ($\pm 3\sigma$) et des limites des spécifications pour assurer l'alignement et les corrections appropriées aux contrôles des procédés.

2.5.4 Échantillonnage, inspection et analyse d'un produit

2.5.4.1 Il faut établir, valider et vérifier à fréquence déterminée les paramètres de transformation ou les mesures prises pendant la transformation de manière à répondre l'ensemble des exigences des clients.

2.5.4.2 Les laboratoires et les postes d'inspection sur place doivent être équipés et approvisionnés de manière à permettre de tester les produits en cours de transformation et les produits finis afin de s'assurer qu'ils sont conformes aux attentes des clients et aux objectifs qualité.

2.5.4.3 Des méthodes de contrôle statistique des procédés doivent être appliquées pour contrôler efficacement et optimiser les procédés de fabrication, améliorer l'efficacité des procédés et la qualité des produits et réduire le gaspillage. Des tableaux de contrôle doivent être utilisés pour le contrôle des procédés essentiels et ils doivent avoir des limites supérieures et inférieures bien définies ($\pm 3\sigma$).

2.5.4.4 Il faut mettre en œuvre un programme d'évaluations sensorielles pour assurer la conformité aux exigences convenues avec le client. Les résultats des évaluations sensorielles doivent être communiqués au personnel concerné et aux clients, le cas échéant.

2.5.4.5 Des enregistrements de toutes les inspections et analyses qualité et des analyses statistiques doivent être conservés.

2.5.5 Audits internes

2.5.5.1 Les plans et les méthodes d'audit interne doivent comprendre les plans qualité, les contrôles des procédés, les tests qualité et autres activités mises en œuvre pour respecter les spécifications des produits finis et les exigences des clients.

2.5.5.2 Les employés qui effectuent les audits internes doivent être formés et évalués relativement aux procédures d'audit interne; ils doivent avoir les connaissances et l'expérience nécessaires des procédures qualité et de contrôle des procédés, dans la mesure où ils font partie de la portée de la certification.

2.6 Identification, traçabilité, retrait et rappel de produits

2.6.1 Identification du produit

2.6.1.1 Les produits finis doivent être étiquetés conformément aux exigences convenues avec les clients ou corporatives.

2.6.1.2 Les procédures de changement de produit doivent comprendre les attributs qualité requis pour respecter les spécifications des produits finis et les exigences des clients.

2.6.2 Traçabilité du produit

2.6.2.1 Il faut pouvoir retracer le produit fini en aval jusqu'au client final, soit le détaillant, le distributeur ou le fabricant.

2.6.2.2 L'ensemble des matières premières, des ingrédients et des matériaux d'emballage utilisés pour la fabrication d'un produit fini, de même que les auxiliaires de transformation associés au produit, doivent être identifiés au moyen du numéro de lot du produit fini et pouvoir être retracés jusqu'au fournisseur (une étape en amont).

2.6.3 Retrait et rappel de produits

2.6.3.1 Les procédures de retrait et de rappel de produits du site s'appliquent aux produits retirés ou rappelés en raison du non-respect des spécifications des clients ou des exigences qualité corporatives.

2.7 Fraude alimentaire

2.7.1 Évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire

2.7.1.1 L'évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire doit comprendre la vulnérabilité du site à la substitution d'un ingrédient ou d'un produit, à un étiquetage erroné, à une dilution ou une contrefaçon qui auraient un impact négatif sur la qualité.

2.7.1.2 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 qui pourraient avoir une incidence négative sur la qualité des aliments.

2.8 Aliments à identité préservée

2.8.1 Exigences générales pour les produits à identité préservée

2.8.1.1 Les méthodes et la responsabilité de l'identification et de la transformation d'aliments et d'autres produits dont le statut d'identité préservée doit être assuré (p. ex., casher, halal, biologique, sans OGM, provenance régionale, exempts de, commerce équitable, etc.) doivent être documentées et mises en œuvre.

2.8.1.2 L'identification doit comprendre un énoncé du statut d'identité préservée du produit quant à tous ses ingrédients, dont les additifs, agents de conservation, auxiliaires de transformation et aromatisants.

2.8.1.3 Les spécifications des matières premières et des ingrédients d'aliments à identité préservée doivent inclure les exigences de manipulation, de transport, d'entreposage et de livraison avant l'utilisation.

2.8.1.4 Les assurances visant le statut d'identité préservée des matières premières ou des ingrédients doivent être convenues dans le cadre d'une entente avec le fournisseur.

2.8.1.5 La description du procédé doit permettre le maintien du statut d'identité préservée du produit pendant la fabrication.

2.8.1.6 La transformation d'aliments à identité préservée doit se faire dans des conditions contrôlées, de manière à ce que :

- i. les ingrédients soient physiquement séparés des ingrédients désignés comme incompatibles avec l'aliment à identité préservée
- ii. la transformation est effectuée dans des pièces séparés ou est planifiée comme étant la première production, ou a lieu suite à un assainissement en profondeur de l'aire et de l'équipement
- iii. le produit fini soit entreposé et transporté dans des unités distinctes, ou isolé par une barrière physique des produits non spécialisés.

2.8.1.7 Le statut d'identité préservée doit être déclaré conformément aux exigences légales.

2.8.1.8 Les exigences additionnelles des clients quant aux aliments à identité préservée doivent figurer parmi les spécifications du produit fini décrites à la section 2.3.5, ou dans le registre des étiquettes, et être mises en œuvre par le site.

2.9 Formation

2.9.1 Exigences de formation

2.9.1.1 Une formation adéquate doit être offerte au personnel qui effectue les tâches critiques à la mise en œuvre efficace du système qualité SQF et au respect et à l'amélioration des exigences qualité.

2.9.2 Programme de formation

2.9.2.1 Le programme de formation des employés doit inclure les compétences nécessaires pour accomplir des tâches spécifiques et les méthodes de formation du personnel qui exécute les tâches associées à ce qui suit :

- i. le contrôle des procédés et la surveillance des points critiques qualité (PCQ)
- ii. les étapes identifiées comme étant critiques à la mise en œuvre efficace du plan qualité et au maintien de la qualité
- iii. inspections et tests des produits.

2.9.2.2 Le programme de formation des employés doit comprendre une formation pertinente sur le contrôle statistique des procédés pour les opérateurs de ligne, les inspecteurs qualité et les superviseurs responsables du fonctionnement et de l'inspection des procédés de fabrication essentiels.

2.9.2.3 Le programme de formation doit inclure la formation, l'étalonnage et le test d'aptitude du personnel du laboratoire interne.

2.9.3 Instructions qualité

2.9.3.1 Des instructions doivent être accessibles pour expliquer de quelle façon toutes les tâches critiques à l'atteinte des spécifications des clients, qualité et de l'efficacité des procédés doivent être mises en œuvre.

2.9.4 Exigences de formation qualité HACCP

2.9.4.1 De la formation sur l'application des principes HACCP pour l'identification et le contrôle des menaces/risques pour la qualité doit être offerte au personnel impliqué dans l'élaboration et le maintien du plan qualité.

2.9.5 Langue

2.9.5.1 Le matériel de formation et son enseignement doivent se faire dans la langue comprise par le personnel.

2.9.6 Formation de mise à niveau

2.9.6.1 Le programme de formation doit comprendre une disposition pour l'identification et la mise en œuvre des besoins en formations de mise à niveau pour le personnel du site.

2.9.7 Registre des compétences acquises

2.9.7.1 Un registre des compétences acquises dans lequel figure le nom des personnes formées au sujet des compétences pertinentes doit être conservé. Le registre doit indiquer :

- i. le nom du participant
- ii. la description des compétences du participant
- iii. la description de la formation offerte
- iv. la date où la formation a été achevée
- v. le nom du formateur
- vi. la vérification par le superviseur que la formation a été suivie et que le participant possède les compétences nécessaires pour effectuer les tâches requises.

Annexe 1 : Catégories du secteur alimentaire SQF

CSA	Catégorie (Portée de la certification du site)	Portées de l'industrie GFSI	Modules correspondants du Code SQF	Description	Exemple de produits	Niveau de risque
1	Production, capture et exploitation des animaux d'élevage et du gibier : Production d'animaux élevés en liberté Production animale intensive Production laitière Gibiers Production d'œufs	AI : Élevage des animaux	Éléments du système Module 5 : BPA pour la production de produits animaux	S'applique à la capture, le transport et la détention des animaux, à l'élevage intensif et à l'élevage des animaux en liberté, à l'exclusion des fruits de mer.	Cela comprend : Les cerfs, bovins, chèvres, moutons, porcs, volaille, autruches, émeus, etc. Bovins, veaux, agneaux, porcs, volaille et œufs Bovins, moutons et chèvres Bisons, sangliers, émeus	Faible risque
2	Non-utilisé					
3	Culture et production de noix, de fruits et de légumes : Noix, fruits et légumes frais Noix, fruits et légumes prêts à manger (PAM)	BI : Culture de produits végétaux	Éléments du système Module 7 : BPA pour la culture de produits végétaux	S'applique à la production, à la récolte, à la préparation, à l'emballage au champ, au transport et à l'entreposage à température contrôlée de noix, de fruits et de légumes frais entiers. Comprend tous les produits cultivés dans le cadre d'un système de culture à grande échelle et par horticulture intensive, dont les vergers, la viticulture et la culture hydroponique, ainsi que les serres.	Toutes les variétés de noix, de fruits et de légumes, y compris : Les fruits tropicaux et issus d'arbres fruitiers nécessitant un climat tempéré, carottes, betteraves, pommes de terre et raisins de cuve Raisins de table, fraises, framboises, bleuets, tous les types de légumes verts à feuilles, mesclun, tomates, poivrons, fines herbes et épices, oignons verts, jeunes pousses d'épinards, laitues, melons, etc.	Généralement à risque faible. Certains produits sont classés à risque élevé
4	Opérations des établissements d'emballage de noix, de fruits et de légumes	D : Pré-transformation de produits végétaux	Éléments du système Module 10 : BPF pour la pré-transformation de produits végétaux	S'applique au nettoyage, au décorticage, à l'emballage, au tri, au classement, à l'entreposage et au transport à atmosphère et à température contrôlées de noix, de fruits et de légumes entiers frais, non transformés et pré-emballés pour la vente au détail ou la transformation.	Comprend toutes les variétés de noix, de fruits et de légumes emballées dans des établissements d'emballage et pouvant être entreposées et transportées à atmosphère contrôlée.	Faible risque
5	Opérations agricoles de culture extensive à grande échelle	BII : Culture de grains et de légumineuses à graines	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. Inclus également la culture et la récolte des aliments pour animaux.	Toutes les variétés de grains et de céréales destinés à la consommation humaine et les aliments pour animaux, y compris, mais sans s'y limiter, le blé, l'avoine, les légumineuses à graines, le soja, les légumineuses, le maïs et le coton, les cultures de pâturage, d'ensilage et de foin.	Généralement à risque faible, bien que certains produits et procédés soient classés à risque élevé.

6	<p>Pêche et élevage intensif de fruits de mer</p> <p>Poissons sauvages Aquaculture et fruits de mer PAM</p>	<p>All : Élevage de poissons et fruits de mer</p>	<p>Éléments du système Module 6 : BPA pour l'élevage des fruits de mer</p>	<p>S'applique à la récolte et à la prise sauvage, de même qu'à l'élevage intensif de poissons et de fruits de mer d'eau douce et salée, y compris la purification, le transport et l'entreposage, et s'étend à l'extraction des branchies, à l'éviscération, au décoquillage et au refroidissement en mer.</p>	<p>Toutes les espèces de poissons et de fruits de mer d'eau douce et salée, dont :</p> <p>Thon, saumon, vivaneau, achigan, barbotte et autres espèces de poissons à nageoires.</p> <p>Huîtres, moules, crevettes, homards, crabes et autres espèces de crustacés.</p>	<p>Généralement à risque faible, bien que certains produits et procédés soient classés à risque élevé.</p>
7	<p>Opérations d'abattage, de désossement et de boucherie</p> <p>Viande rouge Viande de volaille</p>	<p>C : pré-transformation et manipulation de produits animaux</p>	<p>Éléments du système Module 9 : BPF pour la pré-transformation de produits animaux</p>	<p>S'applique à l'abattage, à la préparation, à la transformation, au transport, à l'entreposage, 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.</p>	<p>Comprend la volaille, le porc et les espèces à viande rouge préparés dans des boucheries commerciales, des installations de désossement et des grossistes, incluant les viandes hachées.</p> <p>Les viandes non-désossées et les filets de muscles entiers de porcs et de viandes rouges, dont la viande rouge hachée (hachis).</p> <p>La volaille non-désossée et les filets de muscles entiers de volaille et la viande de volaille hachée.</p>	<p>Faible risque</p>
8	<p>Transformation de produits de viande et de volaille</p>	<p>EI : Transformation de produits animaux périssables</p>	<p>Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires</p>	<p>S'applique aux opérations de transformation, de fabrication, de transport et d'entreposage où la viande (tous types de viande rouge et la volaille) est l'ingrédient principal, incluant toutes les opérations à valeur ajoutée (comme la cuisson-refroidissement, la mise en panure, 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 viande ou de volaille.</p>	<p>Comprend la volaille, le porc et les mélanges 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 pâtés de viande, etc.</p>	<p>Une connaissance des produits et procédés à risque élevé est requise</p>
9	<p>Transformation des fruits de mer :</p> <p>Fruits de mer crus et produits de fruits de mer Fruits de mer PAM crus Fruits de mer PAM cuits</p>	<p>EI : Transformation de produits animaux périssables</p>	<p>Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires</p>	<p>S'applique à la transformation, à la fabrication, au transport et à l'entreposage 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.</p>	<p>Cela comprend :</p> <p>Poissons entiers et en filets, bâtonnets de poisson, portions de poissons enrobés, produits de poisson cru, sashimi, sushi et fruits de mer crus comme les huîtres et les moules, surimis, produits de poisson cuits et fumés, réfrigérés ou congelés, qui ne nécessitent aucune cuisson additionnelle avant la consommation.</p>	<p>Certains produits sont classés en tant que produits à risque élevé.</p> <p>Les produits PAM crus sont à risque élevé, et une connaissance du procédé est nécessaire</p>
10	<p>Transformation des produits laitiers</p>	<p>EI : Transformation de produits</p>	<p>Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits</p>	<p>S'applique à la transformation, au transport et à l'entreposage de produits alimentaires de toutes les espèces</p>	<p>Comprend toutes les activités de collecte du lait et le lait et la crème, le beurre, le fromage cottage, la</p>	<p>Une connaissance des produits et procédés à risque</p>

		animaux périssables	alimentaires	<p>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. (consulter CSA 15).</p> <p>Comprend les succédanés du lait dans les cas où la technologie est essentiellement la même.</p>	<p>crème sûre, tous les types de fromage, de yogourt, de crème glacée et le lait en poudre.</p> <p>Comprend aussi les succédanés du lait comme le lait de soja et le tofu et les laits maternisés.</p>	élevé est requise
--	--	---------------------	--------------	--	--	-------------------

11	Apiculture et transformation du miel	EI : Transformation de produits animaux périssables	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique à l'apiculture et à la transformation, au transport et à l'entreposage des produits alimentaires de toutes les espèces utilisées pour la collecte du miel, incluant les opérations à valeur ajoutée. Comprend les opérations de clarification et de traitement.	Comprend l'apiculture, le miel et le miel en rayon, le pollen et la gelée royale.	Une certaine connaissance des procédés à risque élevé est requise.
12	Transformation des œufs	EI : Transformation de produits animaux périssables	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique au classement, au nettoyage, à la transformation, au transport et à l'entreposage des produits alimentaires de toutes les espèces utilisées pour la collecte et la transformation des œufs.	Œufs frais en coquille, incluant les produits à valeur ajoutée, où les œufs sont l'ingrédient principal.	Produit à risque élevé, procédé généralement à risque faible
13	Transformation des produits de pâtisserie et des grignotines	EIV : Transformation de produits stables à température ambiante	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique à la transformation, au transport et à l'entreposage de grignotines extrudées et de préparations pour gâteau, et s'étend à toutes les opérations de pâtisserie.	Comprend des produits de boulangerie et pâtisseries comme les pâtes à la viande, les flans pâtisseries, le pain, les biscuits, les gâteaux et mélanges et toutes les variétés de grignotines.	Une certaine connaissance des procédés à risque élevé est requise.
14	Transformation des fruits, légumes et noix et jus de fruits	EII : Transformation de produits végétaux périssables	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique à la transformation, au transport, entreposage et la distribution de toutes les variétés de fruits et légumes 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 le découpage des noix. Ne comprend pas la mise en conserve de fruits et de légumes.	Comprend les produits de noix, de fruits et légumes congelés, fermentés, séchés, tranchés, découpés en dés, coupés, emballés en atmosphère modifiée, y compris les salades préparées et les salades de style déli. Comprend les jus frais et pasteurisés de fruits et de légumes.	Une certaine connaissance des procédés à risque élevé est requise.
15	Opérations de mise en conserve, de traitement UHT et aseptiques	EIV : Transformation de produits stables à température ambiante	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des 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"> • la viande de crabe pasteurisée en conserve et réfrigéré • le lait ou les produits laitiers • les œufs ou les produits d'œufs • les jus de fruits ou de légumes • les aliments en conserve pour animaux de compagnie 	Une connaissance des produits et procédés à risque élevé est requise

16	Transformation de la glace, des boissons et des breuvages	EIV : Transformation de produits stables à température ambiante	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique à la fermentation, à la concentration, au remplissage aseptique ou aux procédés de déshydratation. Exclut le lait en poudre et la pasteurisation ainsi que le traitement UHT du lait ou des produits laitiers ou 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 plate, l'eau minérale, la glace, le vin, la bière et autres boissons alcoolisées.	Une certaine connaissance des procédés à risque élevé est requise.
17	Fabrication de produits de confiserie	EIV : Transformation de produits stables à température ambiante	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique à la préparation, au transport et à l'entreposage de tous les types de confiserie et s'étend à la transformation du chocolat et 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.	Une certaine connaissance des procédés à risque élevé est requise.
18	Fabrication d'aliments en conserve	EIV : Transformation de produits stables à température ambiante	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique à la transformation, au transport et à l'entreposage 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 saumurés, beurre d'arachide, moutardes, confitures et garnitures.	Une certaine connaissance des procédés à risque élevé est requise.
19	Fabrication d'ingrédients alimentaires	L : Production biochimique	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique à la transformation, au mélange, au ré-emballage, au transport et à l'entreposage d'ingrédients alimentaires secs, comme les ferments et la levure, 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 utilisées dans l'industrie de la pâtisserie et la fabrication d'autres produits, comme le vinaigre, utilisés pour la préservation des aliments. Des produits supplémentaires comprennent 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.	Une certaine connaissance des procédés à risque élevé est requise.
20	Fabrication de mets préparés	EIII : Transformation de produits animaux et végétaux périssables	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique à la transformation, à la réception, à l'entreposage et au transport à température contrôlée d'aliments préparés à partir d'un éventail d'ingrédients (aliments formulés) qui doivent être cuits, réchauffés, congelés ou réfrigérés avant d'être servis. Comprend les sandwichs, les wraps et les desserts à risque élevé destinés à la distribution aux services alimentaires	Comprend les repas et desserts réfrigérés PAM, les repas congelés, la pizza, les pâtes congelées, les soupes et les solutions de repas, les produits sous vide et les repas lyophilisés et déshydratés. Comprend les sandwichs, les wraps et les desserts à risque élevé destinés à la distribution aux services alimentaires	Une connaissance des produits et procédés à risque élevé est requise

				(s'ils sont fabriqués sur place et PAM, c'est alors la CSA 23 qui s'applique).		
21	Huiles, graisses et fabrication de tartinades à base d'huile ou de matières grasses	EIII : Transformation de produits animaux et végétaux périssables	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique à la fabrication de tous les gras 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, de légumes, de tournesol, de tournesol, de canola, de noix et de graines) et les tartinades à base d'huile, comme la margarine et les tartinades à base d'huile.	Faible risque
22	Transformation des céréales	EII : Transformation de produits végétaux périssables	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des 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 alimentaire et les céréales à déjeuner.	Une certaine connaissance des procédés à risque élevé est requise.

23	Traiteurs et services alimentaires	G : Services de traiteur	Éléments du système Module 15 : Bonnes pratiques de vente au détail	S'applique à toutes les activités de préparation et de service alimentaire sur place, dont le transport, l'entreposage et distribution d'aliments formulés qui sont prêts à manger et que le consommateur n'a pas à traiter ni à transformer davantage. S'applique uniquement aux produits préparés sur place PAM.	Comprend les traiteurs de service alimentaire, les épiceries fines commerciales et installations de libre-service, les restaurants, les restaurants de service rapide, les épiceries fines, les cafétérias des écoles (cantines), les services alimentaires des hôpitaux et des institutions, les centres de la petite enfance et les services mobiles et de livraison à domicile. Comprend les sandwiches, les wraps et les desserts à risque élevé qui sont préparés sur place et PAM.	Une connaissance des produits et procédés à risque élevé est requise
24	Vente d'aliments au détail	H : Vente au détail/en gros	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 de longue conservation ou pré-transformés et emballés et/ou d'aliments nécessitant une préparation additionnelle par le consommateur. Les détaillants qui préparent des aliments PAM doivent également ajouter la CSA 23.	Comprend tous les aliments distribués et vendus par un commerce de détail. Ne comprend pas les aliments préparés sur place et qui sont PAM.	Faible risque
25	Ré-emballage de produits non fabriqués sur le site	EIV : Transformation de produits stables à température ambiante	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des 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 (p. ex., paniers-cadeaux, etc.). S'applique aux produits non traités ailleurs dans cette formation.	Inclut les paniers-cadeaux, les paniers de Noël et les emballages de présentation.	Faible risque
26	Entreposage et distribution des aliments	JII : Prestation de services de transport et d'entreposage – Aliments et aliments pour animaux stables à température ambiante	Éléments du système Module 12 : BPF pour le transport et la distribution de produits alimentaires	S'applique à la réception, à l'entreposage, à la présentation, à la consolidation et à la distribution en gros de fruits et légumes frais et périssables ainsi qu'aux gammes générales d'aliments, dont les aliments réfrigérés, congelés, secs, les aliments de longue conservation ou pré-transformés et emballés et/ou les aliments nécessitant une préparation additionnelle 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 services alimentaires. Inclut le transport, l'entreposage et la livraison de toutes les variétés de noix, de fruits et de légumes frais non transformés.	Faible risque
27	Fabrication d'emballages alimentaires	M : Production d'emballages alimentaires	Éléments du système Module 13 : BPF pour la fabrication d'emballages alimentaires	S'applique à la fabrication, à l'entreposage et au transport 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	Comprend tous les matériaux d'emballage de grade 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,	Faible risque

				papier, les serviettes de table, les contenants d'aliments jetables, les pailles, les bâtonnets.	etc.) et les produits du secteur alimentaire jetables (p. ex., serviettes en papier, serviettes de table, contenants d'aliments jetables, pailles, bâtonnets).	
28	Non-utilisé					
29	Non-utilisé					
30	Non-utilisé					
31	Fabrication de suppléments alimentaires	L : Production biochimique	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	S'applique à la fabrication, au mélange, au transport et à l'entreposage de suppléments alimentaires.	Comprend les vitamines, les probiotiques et les suppléments figurant à l'étiquette.	Une connaissance des produits et procédés à risque élevé est requise
32	Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie	FI : Production d'aliments pour animaux composés	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-cuits, réfrigérés ou congelés. Ne comprend pas les aliments en conserve pour animaux de compagnie.	Une certaine connaissance des procédés à risque élevé est requise.
33	Fabrication d'auxiliaires de transformation	L : Production biochimique	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des 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 grade alimentaire, les auxiliaires de transformation et les produits chimiques pour les systèmes de nettoyage en place.	Faible risque
34	Fabrication d'aliments pour animaux	FI : Production d'aliments pour animaux à un seul ingrédient	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.	Une certaine connaissance des procédés à risque élevé est requise.
35	Non-utilisé					

Annexe 2 : Glossaire

Accréditation	Approbation par un organisme d'accréditation qui confirme que le système de gestion d'un organisme de certification respecte les exigences de la norme ISO/CEI 17065:2012 et les Critères pour les organismes de certification SQF et que l'organisme de certification est apte à se voir décerner un permis par le SQFI lui permettant d'offrir ses services dans le ou les territoires autorisés.
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 depuis une aire à une autre.
Fournisseur(s) approuvé(s)	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.
Audit	Une revue systématique et indépendant 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.
Liste de contrôle d'audit	Liste des éléments liés au Code de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF, personnalisée en fonction de la portée de l'audit, et utilisée par l'auditeur de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF lorsqu'il effectue son audit de la salubrité alimentaire et/ou qualité SQF.
Auditeur	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 le même sens.
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 des programmes SQF multisites).
Certificat	Certificat qui comprend un sommaire de l'inscription (dans un format approuvé par le SQFI) et délivré à un site par un organisme de certification autorisé après que le site ait réussi l'audit de certification et/ou de re-certification relativement au Code de salubrité alimentaire et/ou qualité SQF.
Certification	Certification, par un organisme de certification autorisé par SQF, du système de salubrité alimentaire et/ou qualité SQF qui est ainsi réputé conforme au Code de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF, selon le cas, à la suite d'un audit de certification ou de re-certification. Les termes « certifier », « certifie » et « certifié » ont le même sens aux fins du programme SQF.
Audit de certification	Audit du système SQF du site en entier, incluant un audit documentaire dans les cas où le système SQF du site : a) n'a jamais été certifié auparavant b) a été certifié, mais doit être certifié de nouveau parce que sa certification précédente a été révoquée ou volontairement interrompue par le site.
Organisme de certification	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 et aux Critères pour les organismes de certification SQF.
Cycle de certification	Période d'un an entre les audits de certification et de re-certification d'un site.
Numéro de certification	Numéro unique attribué par le SQFI et figurant sur le certificat, que reçoit un site ayant réussi l'audit de certification au Code de salubrité alimentaire SQF ou au Code qualité SQF.
Enfants	Les enfants sont ainsi définis par la Convention relative aux droits de l'enfant des Nations Unies : « tout être humain âgé de moins de dix-huit ans, sauf si la majorité est atteinte plus tôt en vertu de la législation qui lui est applicable dans un pays

	donné. »
Commission du Codex Alimentarius	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.
Fabricant contractuel	Installations mandatées par contrat pour 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, et inclus dans la portée de la certification SQF du site. Dans certains cas, le produit peut être fabriqué indifféremment au site certifié ou dans les installations du fabricant contractuel. Dans d'autres cas, le fabricant contractuel peut être utilisé sporadiquement pour réaliser ou aider à réaliser la production du site certifié. Les fabricants contractuels doivent respecter les exigences décrites dans le Code de salubrité alimentaire SQF.
Corporatif	Se dit d'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.
Correction	Action pour éliminer une non-conformité. Expression qui a le même sens que « corrigé ».
Mesure corrective	Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité détectée ou d'une autre situation indésirable. Les mesures correctives comprennent notamment : a) détermination/documentation de toute mesure immédiate requise/prise i. détermination de la cause du problème ii. évaluation des mesures requises pour la cause identifiée iii. détermination de la possibilité que le problème existe ailleurs dans le système et mise en œuvre des mesures nécessaires b) documentation des mesures prises et des résultats de ces mesures i. Revoir, vérifier et documenter l'efficacité des mesures prises avec des preuves objectives.
Gestion de crise	Processus par lequel un site gère un événement (p. ex., inondation, sécheresse, incendie, 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.
Client	Acheteur ou personne qui achète des produits ou des services auprès d'un site certifié SQF.
Audit documentaire	Une revue des documents du système SQF du site faisant partie de l'étape initiale de l'audit de certification, où l'on confirme que les documents du système respectent essentiellement les exigences du Code de salubrité alimentaire et/ou qualité SQF, le cas échéant.
Déviations	Une non-conformité soulevée par rapport au Code qualité SQF. Les déviations sont classées comme suit : Une déviation qualité mineure est une omission ou une lacune dans le système qualité à l'origine de conditions insatisfaisantes qui, si elle n'est pas corrigée, peut mener à un risque pour la qualité, mais est peu susceptible de causer la défaillance d'un élément du système. Une déviation qualité majeure est une omission ou une lacune dans le système qualité à l'origine de conditions insatisfaisantes qui peuvent mener à un risque important 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. Les délais pour le règlement des mesures correctives sont mentionnés à la Partie A, 3.2.
Programme de surveillance environnementale (PSE)	Programme qui comprend l'écouvillonnage pour pathogènes ou indicateurs, tel que jugé approprié, pour détecter le risque aux conditions sanitaires du milieu de transformation. Vérification de l'efficacité des contrôles des pathogènes qu'une installation de gestion a mis en place pour les aliments à risque élevé.

Exempté	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>Cette expression 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 de l'audit du SQFI.</p>
Installations	<p>Les lieux et les locaux d'un site à son adresse de rue. 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 gestion opérationnelle. Les installations représentent le site audité au cours d'un audit sur place (consulter le mot « Site »).</p>
Aliments pour animaux	<p>Aliments destinés à l'alimentation directe des animaux d'élevage, composés d'une ou de plusieurs matières, transformés, semi-transformés ou crus.</p>
Salubrité des aliments pour animaux	<p>Principes et pratiques appliquées à la production et à la fabrication d'aliments pour animaux et visant à s'assurer que ces aliments ne sont pas dommageables aux animaux ni aux humains.</p>
Aliments	<p>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.</p> <p>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).</p>
Défense alimentaire	<p>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 éléments nocifs de nature biologique, physique, chimique ou radiologique qui sont raisonnablement peu susceptibles de se produire dans l'approvisionnement alimentaire.</p>
Fraude alimentaire	<p>Telle qu'elle est définie par Michigan State University, terme collectif utilisé pour englober la substitution, l'ajout, la falsification et l'adultération intentionnels d'aliments, d'ingrédients alimentaires ou d'emballages alimentaires ou des déclarations fausses ou trompeuses faites au sujet d'un produit pour gain économique.</p>
FMI	<p>Food Marketing Institute, société sans but lucratif, dont le siège se trouve au 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, Virginie, 22202, États-Unis.</p>
Emballages alimentaires	<p>Item fini utilisé pour emballer des aliments.</p>
Plan qualité	<p>Tel qu'il est décrit dans le Code qualité SQF. Il doit se baser sur la méthode HACCP du Codex, inclure 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.</p>
Propriétaire du programme de certification de la salubrité alimentaire	<p>Tel que défini par la Global Food Safety Initiative, il s'agit d'un plan systématique qui a été élaboré, mis en œuvre et géré conformément à la portée du plan de salubrité alimentaire. Il est constitué d'une norme et d'un système de salubrité alimentaire lié à des procédés spécifiques ou à des services de salubrité alimentaire auquel s'applique le même plan en question. Le programme de salubrité alimentaire doit comporter au moins une norme, une portée clairement définie et un système de salubrité alimentaire.</p>
Principes fondamentaux de salubrité alimentaire	<p>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</p>

	certificat d'accréditation délivré par un organisme de certification autorisé par SQFI.
Plan de salubrité alimentaire	Tel que décrit dans le Code de salubrité alimentaire SQF. Le plan doit se baser sur la méthode HACCP du Codex, inclure 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.
Catégorie de secteur alimentaire (CSA)	Classification établie pour mettre en place une méthode uniforme de gestion du programme SQF. Désigne 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 du secteur alimentaire et l'enregistrement des auditeurs et des consultants, tels que définis par le SQFI.
Exigences générales	L'édition actuelle du document, intitulée « Critères pour les organismes de certification SQF : Conseils SQF sur l'application de la norme ISO/CEI 17065:2012, Exigences générales pour les organismes de certification », publiée par le SQFI.
Bonnes pratiques agricoles (BPA)	Pratiques utilisées par les fermes pour définir les éléments essentiels à l'élaboration de pratiques exemplaires de production, dont la gestion intégrée des récoltes, la gestion intégrée de la vermine et les pratiques agricoles intégrées en matière d'hygiène.
Bonnes pratiques d'aquaculture (BPA)	Pratiques utilisées par les fermes d'aquaculture et l'industrie de la pêche sauvage pour définir les éléments essentiels à l'élaboration de pratiques exemplaires de production, dont la gestion intégrée de la qualité de l'eau, les pratiques vétérinaires et d'élevage et les pratiques en matière de manipulation et d'hygiène.
Bonnes pratiques de fabrication (BPF)	Combinaison de bonnes pratiques de gestion et de fabrication conçues pour veiller à ce que les produits alimentaires soient produits pour respecter les exigences législatives et les spécifications des clients et ce, de manière constante.
HACCP	Le système « Hazard Analysis Critical Control Point » (HACCP) fait référence aux directives HACCP élaborées et gérées par la Commission du Codex Alimentarius de l'Organisation pour l'alimentation et l'agriculture. « Hazard Analysis and Critical Control Point » (HACCP) System and Guidelines for its application – Annexe à CAC/RCP 1 – 1969, rév. : avril 2003), – « A system, which identifies, evaluates and controls hazards which are significant for food safety. »
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 de la Commission du Codex Alimentarius. Les Codes SQF de salubrité alimentaire et de qualité utilisent la méthode HACCP pour contrôler les dangers pour la salubrité alimentaire et les menaces/risques pour la qualité dans le segment de la chaîne alimentaire à l'étude.
Plan HACCP	Un document rédigé en fonction de la méthode HACCP du Codex pour assurer un contrôle des dangers significatifs pour la salubrité alimentaire ou l'identification des menaces/risques pour la qualité du produit à l'étude.
Formation HACCP	Formation qui est conforme aux directives formulées par la Commission du Codex Alimentarius de l'Organisation pour l'alimentation et l'agriculture. « Hazard Analysis and Critical Control Point » (HACCP) System and Guidelines for its Application – Annexe à CAC/RCP 1 – 1969, rév. : avril 2003), – « A system, which identifies, evaluates and controls hazards which are significant for food safety. » Cette formation doit être : <ol style="list-style-type: none">1. reconnue en tant que formation HACCP couramment utilisé dans un pays donné2. donnée et offerte par un établissement reconnu à titre de centre de formation d'excellence en salubrité alimentaire3. durer au moins deux jours (16 heures) ou l'équivalent.4. Les connaissances acquises par les participants doivent être évaluées dans le cadre du programme de formation.
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 », « matière dangereuse » ou « substance chimique dangereuse », selon le territoire.
Aires à risque élevé	Pièce 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 dont le type de procédé de fabrication 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 consommateur, déclaré à risque élevé par la réglementation alimentaire pertinente ou ayant causé une éclosion majeure d'une maladie d'origine alimentaire.
Procédé(s) des aliments à risque élevé	Procédé qui nécessite des contrôles particuliers et/ou des pratiques d'hygiène plus strictes pour empêcher la contamination des aliments par des pathogènes.
Code de pratique de l'industrie	Normes, règles ou protocoles établis par des groupes de l'industrie qui prévoient des directives pratiques et propres à l'industrie sur le respect de la réglementation tout en répondant aux besoins de l'industrie.
Aire d'inspection	Poste situé à proximité d'un procédé et désigné pour la surveillance des attributs et paramètres de salubrité des aliments et/ou de qualité.
Législation	La législation désigne les règlements au niveau national, fédéral, régional et local qui s'appliquent aux produits certifiés dans le pays de fabrication et les marchés visés.
Organisme de certification autorisé (OCA)	Entité ayant conclu une entente de licence avec le SQFI qui l'autorise à gérer l'audit et la certification du système SQF d'un site.
Aliment à risque faible	Aliment à forte teneur en acidité qui est réputé ne pas favoriser la prolifération des pathogènes; aliment soumis à une cuisson complète avant la consommation.
Éléments obligatoires	Éléments du système qui doivent être mis en œuvre et audités pour qu'un site puisse obtenir la certification SQF; les éléments du système qui ne peuvent pas faire l'objet d'une exemption pendant un audit de certification ou de re-certification.
Limites maximales de résidus (LMR)	Généralement établies par la réglementation locale ou par la Commission du Codex Alimentarius, 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.
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 (consulter les exigences du programme multisite SQFI).
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 (consulter les exigences du programme multisite SQFI).
Programme d'échantillonnage multisite	Tel qu'il est défini dans le Initiative Requirements Document de la Global Food Safety Initiative, programme sur les audits des sites secondaires définis par le propriétaire du programme de certification, mais qui doit être déterminé par l'organisme de certification en fonction de critères spécifiques.
Non-conformité	Renvoie aux définitions suivantes : Une non-conformité mineure est une omission ou une lacune dans le système SQF à l'origine de conditions insatisfaisantes, qui, si elle n'est pas corrigée, peut conduire à un risque pour la salubrité alimentaire et/ou la qualité, mais est peu susceptible de causer la défaillance d'un élément du système. Une non-conformité majeure est une omission ou une lacune dans le système SQF à l'origine de conditions insatisfaisantes qui comportent un risque pour la salubrité alimentaire et/ou la qualité et qui est susceptible d'entraîner la défaillance d'un

	élément du système.
	Une non-conformité critique est une défaillance de contrôle(s) à un point de contrôle critique, d'un programme préalable ou d'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 le site ne prend pas de mesures correctives efficaces dans les délais convenus avec l'organisme de certification, ou si ce dernier soupçonne une falsification systémique des enregistrements liés aux contrôles de salubrité alimentaire et du système SQF.
	Les non-conformités critiques ne peuvent être soulevées lors d'un audit documentaire.
S.O.	Signifie « sans objet » et peut être utilisé par l'auditeur de la salubrité et/ou de la qualité des aliments pour noter un élément qui ne s'applique pas pendant l'audit de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF, même si le site demeure responsable de cet élément.
	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. »
Laboratoires sur place	Une aire du site qui est fermée et désignée pour les tests chimiques, microbiologiques et autres, sur les produits. Si elle n'est pas contrôlée, cette aire peut entraîner la contamination et nécessite donc l'application de bonnes pratiques de laboratoire.
Vermine	Vermine comprenant les oiseaux, les rongeurs, les insectes et autres espèces nuisibles susceptibles d'être porteuses de maladies et de présenter un risque pour l'emballage, les aliments et les aliments pour animaux.
Aliments pour animaux de compagnie	Toute substance destinée à la consommation par des animaux domestiques ou au marché des animaux de compagnie de spécialité. Cela comprend les aliments et gâteries secs et humides pour animaux de compagnie et les produits mi-cuits, en conserve, réfrigérés ou congelés.
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. (consulter Plan de salubrité alimentaire, plan qualité alimentaire).
Potable	Eau que l'on peut boire en toute sécurité.
Programme préalable	Procédure mise en place pour réduire la probabilité qu'un danger pour la salubrité alimentaire ou la qualité se concrétise, mais qui pourrait ne pas être directement liée aux activités qui prennent place pendant la production.
Producteur primaire ou producteur	Entité unique associée à la production primaire, l'emballage au champ, l'entreposage et l'approvisionnement en aliments produits et/ou récoltés sous leur contrôle exclusif.
Transformation	Transformation des aliments en une ou plusieurs étapes où la nature de l'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.
Produit	Produits se classant dans une catégorie de secteur alimentaire précise définie par le SQFI.
Programme	Un ou des 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
Pureté	Absence de contaminants susceptibles de causer un danger pour la salubrité alimentaire.
Qualité	Mesure qui dépasse les attentes des clients et corporatives, état d'une chose qui est libre de défauts, de lacunes ou de variations importantes.
Menace/risque pour la qualité	Voir « Menace »
Re-certification	La re-certification, par un organisme de certification, de la 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.
Audit de re-certification	Audit du système de salubrité alimentaire ou de qualité SQF du site dans les trente (30) jours civils de l'anniversaire de la certification.
Ré-emballage	Produit intact qui ne requiert aucune autre transformation ou manipulation mais qui est ré-emballé en vue de sa distribution. À titre d'exemple, le mélange de caisses partielles pour constituer une caisse complète. Peut également être désigné en tant que « remise en boîte ».
Sommaire de l'inscription	Partie du certificat qui établit la portée, la nature et l'étendue des droits d'utiliser le sceau de qualité accordés au site.
Retravail	Les aliments, matériaux et ingrédients, y compris les produits en cours de transformation qui ne sont plus dans le cheminement de produit normal et qui nécessitent une action avant d'être acceptables pour être libérés et de pouvoir être réutilisés dans le procédé.
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.
Portée de la certification	Les catégories de secteur alimentaire et les produits couverts par le certificat.
Saison ou saisonnier	Période où l'activité principale 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.
Site SQFI sélect	Reconnaissance figurant sur le certificat SQFI pour les sites qui ont subi un audit de re-certification annuel non-annoncé.
Haute direction du site	Personnes 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.
Site	Toute entreprise alimentaire dont les activités comprennent la production, la fabrication, la transformation, le transport, l'entreposage, la distribution ou la vente d'aliments, de breuvages, d'emballage, d'aliments pour animaux d'élevage ou de compagnie ou qui offre des services de soutien au secteur alimentaire et qui est dirigée par une personne, une société, une coopérative, un partenariat, une coentreprise, une entreprise ou une autre organisation qui a demandé (ou a convenu) à un organisme de certification autorisé par SQF de mener des audits de son système SQF et de le certifier.
Audit du site	La deuxième partie d'un audit de certification qui revoit les produits et les procédés du site sur place pour déterminer si le système de salubrité alimentaire ou de qualité SQF documenté du site a été mis en œuvre efficacement.
Auditeur SQF	A le même sens que « auditeur ».
Consultant SQF	Personne inscrite auprès du SQFI pour participer au développement, à la validation, à la vérification, à la mise en œuvre et au maintien du système SQF au nom du site client et dans les catégories de l'industrie alimentaire correspondant à la portée de leur inscription.
Logo SQF	Logo SQF figurant dans les conditions d'utilisation du logo SQF.
Spécialiste SQF	Individu désigné par un site pour superviser le développement, 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 son audit de certification ou de re-certification et doivent répondre aux exigences suivantes : <ol style="list-style-type: none">i. superviser le développement, la mise en œuvre, la révision et le maintien du système SQF, dont les principes fondamentaux de salubrité alimentaire décrits à la section 2.4.2, ainsi que le plan de salubrité alimentaire décrit à la section 2.4.3ii. prendre des mesures appropriées pour assurer l'intégrité du système de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQFiii. communiquer au personnel concerné tous les renseignements essentiels pour

	veiller à la mise en œuvre et au maintien efficaces du système de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF
	iv. s'assurer que le personnel du site possède les compétences nécessaires pour assumer les fonctions ayant une incidence sur la légalité et la salubrité des produits.
	Le spécialiste qualité SQF détient également la responsabilité et l'autorité de superviser le développement, la mise en œuvre, la révision et le maintien du Code qualité SQF, incluant le plan qualité.
Programme SQF	Code de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF et l'ensemble des systèmes, règles, documents connexes, de même que le sceau de qualité et la propriété intellectuelle.
Sceau de qualité SQF	Le sceau de qualité SQF décrit dans les conditions d'utilisation du sceau de qualité SQF.
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 et la qualité des aliments. Ce système est mis en œuvre et maintenu par un spécialiste SQF, audité par un auditeur de la 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.
Formateur SQF	Personne mandatée par contrat par centre de formation autorisé par SQF ayant demandé et répondu aux exigences figurant dans le document « Critères pour les formateurs SQF » publié par le SQFI et qui, après avoir obtenu l'approbation, est inscrite par le SQFI pour offrir une formation cohérente liée au programme SQF.
SQFI	Le SQF Institute, une division du Food Marketing Institute (FMI).
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, le règlement des mesures correctives et la certification multisite.
Éléments du système	Les exigences en matière de gestion de la salubrité alimentaire SQF appliquées par tous les sites de la chaîne d'approvisionnement aux fins de certification 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 lignes directrices ou des caractéristiques liés à des activités ou à leurs résultats et visant à atteindre un degré optimal d'ordre dans un contexte donné.
Site secondaire	Site certifié SQF ayant un lien contractuel avec un site principal certifié SQF dans le cadre d'un programme multisite SQF (consulter les exigences du programme multisite de SQFI).
Fournisseur	Entité qui fournit un produit ou un service à un site certifié SQF.
Audit de surveillance	Audit effectué après six (6) mois (ou plus souvent, à la discrétion de l'organisme de certification) d'une partie du système SQF du site lorsque le système a déjà été certifié ou re-certifié et que sa certification est à jour. La certification multisite exige des audits de surveillance tous les six (6) mois au minimum.
Expert technique	Personne mandatée 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, une connaissance approfondie de la méthode HACCP et, dans la mesure du possible, être inscrit en tant que consultant SQF.
Menace	Risque identifié qui, s'il n'est pas contrôlé, peut potentiellement avoir une incidence sur la qualité du produit.
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 en particulier.
Centre de formation	Entité ayant conclu une entente de licence avec le SQFI pour la prestation de formations autorisées par SQFI, notamment la « Mise en œuvre des systèmes SQF », « Quality Systems for Manufacturing » (Systèmes qualité pour la fabrication) et

	« Spécialiste SQF avancé ».
Audit non annoncé	Audit de re-certification mené au moins une fois par trois (3) cycles de certification et dans les trente (30) jours avant ou après l'anniversaire du dernier jour de l'audit initial de certification, et ce, sans préavis au site certifié SQF. Un site peut délaissier les exigences du cycle de certification de trois ans et opter volontairement de passer un audit de re-certification non annoncé chaque année. Les sites qui passent des audits de re-certification non annoncés à chaque année sont reconnus comme des « site SQFI sélect » sur leur certificat SQFI.
Validation	Terme défini par la Commission du Codex Alimentarius de l'Organisation pour l'alimentation et l'agriculture. « Hazard Analysis and Critical Control Point » (HACCP) System and Guidelines for its application – Annexe à CAC/RCP 1 – 1969, rév. : avril 2003), – « A system, which identifies, evaluates and controls hazards which are significant for food safety. » Essentiellement, la validation appliquée aux limites de contrôle cherche à prouver que les résultats voulus ont été atteints et que les mesures ont été efficaces.
Vérification	Terme défini par la Commission du Codex Alimentarius de l'Organisation pour l'alimentation et l'agriculture. « Hazard Analysis and Critical Control Point » (HACCP) System and Guidelines for its application – Annexe à CAC/RCP 1 – 1969, rév. : avril 2003), – « A system, which identifies, evaluates and controls hazards which are significant for food safety. » Essentiellement, la vérification, appliquée aux mesures de contrôle, cherche à prouver que les mesures de contrôle ont été exécutées telles qu'elles ont été conçues.
Calendrier de vérification	Un calendrier décrivant la fréquence et la responsabilité des méthodes, procédures ou tests qui s'ajoutent à ceux qui sont utilisés dans la surveillance, pour déterminer si l'étude HACCP a été menée correctement, si le système SQF correspondant est conforme au plan de salubrité alimentaire et/ou de qualité relié et s'il continue d'être efficace.
Vision et énoncé de mission	Énoncé publié par la haute direction du site et qui précise les buts et objectifs du site en matière de qualité. Il peut être combiné à la politique sur la salubrité alimentaire du site ou publié de manière distincte.
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 salubre et convenable à l'usage.

Annexe 3 : Conditions d'utilisation du logo SQF

1 Introduction

- 1.1 Le logo SQF appartient au SQFI.
- 1.2 Les sites, quel que soit leur niveau de certification, ont le droit d'utiliser le logo SQF dès l'obtention de la certification et pour la durée de cette dernière. Les sites n'ont pas à payer de frais pour le droit d'utiliser le logo SQF, autres que les frais exigés pour obtenir et conserver la certification.
- 1.3 Les sites n'obtiennent aucun droit de propriété sur le logo SQF.
- 1.4 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.
- 1.5 Le SQFI délègue la totalité ou une partie de ses fonctions décrites aux présentes à un organisme de certification autorisé.
- 1.6 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 aux présentes ou dans un autre instrument.

2 Conditions d'utilisation

- 2.1 Pendant la durée de sa certification, le site doit prouver, à la satisfaction du SQFI et de l'organisme de certification, que son système SQF rencontre les exigences établies dans l'édition actuelle du Code de salubrité et/ou de qualité des aliments SQF ou qu'il répond aux exigences figurant dans les principes fondamentaux de salubrité alimentaire SQF et
- 2.2 un site peut uniquement utiliser le logo SQF conformément à son certificat et aux conditions d'utilisation.

3 Reproduction

- 3.1 Tout site qui souhaite reproduire le logo SQF doit se conformer strictement aux exigences et aux spécifications établies à l'Annexe 2.

4 Obligations du site

- 4.1 Un site doit :
 - a) respecter l'ensemble des présentes conditions d'utilisation
 - b) diriger toute demande d'information sur son utilisation prévue du logo SQF à l'organisme de certification qui a délivré le certificat
 - c) cesser toute utilisation du logo SQF à laquelle le SQFI ou l'organisme de certification présente une objection raisonnable
 - d) travailler entièrement à l'intérieur de la portée de son certificat, incluant le programme de certification. Les filiales et les sites dont l'adresse ne figure pas sur le certificat d'inscription ne sont pas certifiés pour utiliser le logo SQF;
 - e) donner au SQFI, à un organisme de certification et/ou à son agent l'accès nécessaire pour examiner les publicités et tout autre article portant ou indiquant le logo SQF aux fins de confirmer la conformité avec les conditions d'utilisation et le certificat et
 - f) payer, dans le délai précisé, tous les frais établis par le SQFI.

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

- 5.1 La permission accordée à un site d'utiliser le logo SQF :
 - a) sera suspendue si la certification du site l'est également; tous les efforts raisonnables doivent être déployés pour faire cesser l'utilisation du logo SQF dans le procédé de fabrication, une fois le certificat suspendu
 - b) ne sera plus utilisée dans les opérations si la certification du site est suspendue, cédée ou non renouvelée.
- 5.2 Les conditions de la suspension ou du retrait de la permission d'utiliser le logo SQF au site doivent être communiquées par l'organisme de certification et comprendre (sans s'y limiter nécessairement) :
 - a) la suspension dans le cas où le site enfreint les conditions d'utilisation ou ne les respecte pas

- b) la suspension si le site n'utilise pas le logo SQF conformément au certificat, incluant le programme de certification
- c) le retrait de la permission si le site utilise le logo SQF d'une façon qui, selon le SQFI ou l'organisme de certification, nuit au logo SQF ou au programme SQF dans son ensemble, induit le public en erreur, qui est contraire à la loi ou
- d) le retrait de la permission 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 la loi aux personnes surendettées ou en faillite, ou encore prend un arrangement avec les créanciers ou conclut un concordat avec ces derniers.

6 Avis de non-responsabilité

- 6.1 Le SQFI peut, à l'occasion, modifier les présentes conditions d'utilisation ou formuler de nouvelles règles, mais 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 1 : EXIGENCES LIÉES À LA REPRODUCTION DU LOGO SQF

Introduction

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, sous réserve des conditions d'utilisation et des conditions prescrites pour chaque site aux présentes.



Les fichiers électroniques du logo SQF peuvent être obtenus en s'adressant à l'organisme de certification.

Format de couleur	À utiliser
Reproduction couleur : voir le format de couleur PMS reproduit à l'Annexe 2, clause 2.	<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
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

Reproduction couleur du logo SQF

La reproduction du logo SQF doit être claire, exacte et de la meilleure qualité possible. Les directives suivantes portent sur la reproduction couleur.



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

Dimensions

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.



Cas particuliers

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. **Chaque site certifié** doit présenter sa demande écrite à l'organisme de certification et au SQFI.

Annexe 4 : Exigences de certification SQF multisite

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 qui exerce des activités à risque faible.
- 1.2 Le programme multisite s'adresse à un site principal (établissement d'emballage, fabricant de produits primaires, entrepôt ou centre de distribution) auxquels sont greffés un minimum de vingt (20) sites secondaires.

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 la qualité, faisant partie 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 centre de distribution) ou qui est admissible à une telle certification, à laquelle est greffé un réseau de sites secondaires 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 non l'un des sites secondaires, possède une entente contractuelle avec l'organisme de certification. 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.
- 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. Les sites principaux peuvent être certifiés au Code qualité SQF, mais les sites secondaires ne sont pas admissibles à cette certification.
- 3.5 Les sites secondaires doivent mettre en place un système SQF faisant l'objet d'une surveillance continue de la part du site principal.
- 3.6 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 mise en œuvre des mesures correctives nécessaires dans un site secondaire, et doit 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.
- 3.7 Le ou les produits ou services fournis par chaque site secondaire doivent être essentiellement identiques et produits fondamentalement selon les mêmes méthodes et procédures. La taille et/ou la complexité de chaque site secondaire doivent être semblables.
- 3.8 Le site principal doit obtenir et conserver sa certification SQF pour la durée du programme multisite SQF.
- 3.9 Le système de gestion SQF du site principal doit être administré dans le cadre d'un plan central et faire l'objet d'une revue de direction du site principal.

- 3.10 Le site principal doit démontrer sa capacité de recueillir et d'analyser des données issues de tous les sites, dont le site principal lui-même, et avoir l'autorité et la capacité d'entreprendre des changements organisationnels si requis.
- 3.11 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 un échantillon de sites secondaires (consulter 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 ses procédures d'audit interne, lesquelles comprennent un calendrier d'audit interne et décrivent les méthodes pour effectuer l'audit des sites secondaires et la fonction administrative du site principal.
- 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), Bonnes pratiques de fabrication (BPF) ou Bonnes pratiques de distribution (BPD) 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

- 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. détenir les compétences nécessaires dans la même catégorie de secteur alimentaire que celle visée par l'audit interne.
- 5.2 Le personnel qui révise les audits internes d'une organisation multisite et évalue les résultats de ces audits internes doit :
- i. être différent du personnel qui effectue les audits internes
 - ii. avoir suivi une formation d'audits internes
 - iii. répondre aux critères d'un spécialiste SQF.
- 5.3 Dans les cas où les audits internes sont effectués par des sous-traitants :
- i. le sous-traitant doit être inscrit comme 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 2.3.3 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 (y compris l'audit documentaire initial du site principal seulement et l'audit du site)
 - ii. les audits de surveillance
 - iii. 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, sa fonction d'audit interne et un échantillon de sites secondaires. La revue des enregistrements pour les sites secondaires doit être effectuée pendant l'audit du site secondaire.

7 Fréquence des audits

- 7.1 L'audit de certification du site principal et d'un échantillon (consulter 8.0) de sites secondaires est fait 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 de la météo, 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 des sites secondaires de l'échantillon. 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 opération 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 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 échantillonné, ou si le résultat se limite à « E - Échec », 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 « E - Échec » 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 registres 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 et les sites secondaires, à l'intérieur de délais raisonnables, 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 de sites secondaires

- 9.1 L'organisme de certification doit enregistrer la justification de l'application d'une taille de l'échantillon autre que celle décrite dans cette clause.
- 9.2 Le nombre minimal de sites secondaires à auditer lors d'un audit de certification ou de re-certification correspond à la racine carrée du nombre de sites secondaires avec un coefficient de 1,5 ($y = 1,5 \sqrt{x}$), arrondi au nombre entier supérieur le plus près. Un minimum de vingt (20) sites secondaires est néanmoins requis, conformément à la section 1.2 ci-dessus.
- 9.3 Si un site secondaire principal est constitué de quatre sites secondaires ou plus (comme des aires de culture), l'emplacement principal doit être audité, ainsi que 50 % des sites secondaires. 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 assurée par le système de gestion faisant l'objet de la certification indique des circonstances spéciales en ce qui a trait à des facteurs comme :
- d'importantes variations dans les procédés mis en place dans chaque site secondaire
 - les registres de plaintes et d'autres aspects pertinents aux corrections et aux mesures correctives
 - l'indication d'une défaillance générale des contrôles de salubrité alimentaire
 - 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 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 sous réserve des exigences de certification initiale, incluant un audit documentaire et un audit du site.

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 révisées pour déterminer si elles indiquent ou non une lacune générale du système applicable 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 tout 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 remédier à toutes les non-conformités.
- 11.5 Il n'est pas admissible 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 à tous les sites secondaires dans le cadre 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 la certification multisite et doit présenter la liste de tous les sites, tant principal 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.
- 12.2 La date de certification du site principal et des sites secondaires est la date où le dernier audit a été effectué dans ce cycle de certification. La date d'expiration du certificat sera fixée d'après la décision du certificat à la date du dernier audit des sites secondaires.
- 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.

Annexe 5 : Conditions d'utilisation du sceau de qualité

1. Introduction

- 1.1 Le sceau de qualité SQF appartient au SQFI.
- 1.2 Les sites sont autorisés à utiliser le sceau de qualité SQF dès la date de certification et pendant la durée de cette dernière. Les sites n'ont pas à payer de frais pour avoir le droit d'utiliser le sceau de qualité SQF, autres que les frais payables pour obtenir et conserver la certification.
- 1.3 Les sites n'obtiennent aucun droit de propriété à l'égard du sceau de qualité SQF.
- 1.4 Les sites peuvent uniquement utiliser le sceau de qualité SQF conformément aux conditions d'utilisation conçues pour protéger l'intégrité du sceau de qualité SQF et en augmenter la valeur.
- 1.5 Le SQFI délègue une partie ou la totalité des fonctions décrites aux présentes à un organisme de certification autorisé comme le stipule la section pertinente de l'édition applicable de l'entente de licence conclue entre le SQFI et l'organisme de certification.
- 1.6 Ces conditions d'utilisation régissent l'utilisation du sceau de qualité SQF par les sites seulement. Les conditions d'utilisation n'encadrent pas l'utilisation du sceau de qualité SQF par le SQFI, les organismes de certification ou toute autre entité autorisée par SQF, à moins d'un avis contraire aux présentes ou dans un autre instrument.

2. Conditions d'utilisation

- 2.1 Pendant la durée de sa certification qualité, le site doit prouver à la satisfaction du SQFI et de l'organisme de certification que son système qualité satisfait aux exigences établies dans l'édition actuelle du Code qualité SQF.
- 2.2 Un site peut uniquement utiliser le sceau de qualité SQF conformément à son certificat et aux conditions d'utilisation.
- 2.3 Un site peut uniquement utiliser le sceau de qualité SQF pour indiquer que son produit fini répond aux exigences du Code qualité SQF. Les sites qui fabriquent des matériaux d'emballages alimentaires ne peuvent pas utiliser le sceau de qualité SQF.

3. Reproduction

- 3.1 Tout site qui souhaite reproduire le sceau de qualité SQF doit se conformer strictement aux exigences et aux spécifications établies à l'Annexe 1.

4. Obligations du site pour l'utilisation :

- 4.1 Un site doit :
 - a) respecter entièrement les conditions d'utilisation;
 - b) s'il traite des produits certifiés et non certifiés, il doit veiller à ce que le sceau de qualité SQF soit utilisé uniquement en rapport aux produits certifiés et à ce que ces derniers se distinguent clairement des produits non certifiés. Par exemple, si un agent commercial ou un détaillant certifié reçoit des pommes emballées non certifiées du fournisseur A et des pommes emballées certifiées du fournisseur B, chaque type d'envoi doit être clairement identifié au point de vente
 - c) diriger toute demande d'information sur l'usage prévu du sceau de qualité SQF à l'organisme de certification qui a délivré le certificat
 - d) cesser toute utilisation du sceau de qualité SQF à laquelle le SQFI ou l'organisme de certification qui a délivré le certificat présente une objection raisonnable.
 - e) travailler entièrement à l'intérieur de la portée de son certificat, incluant le programme de certification. Les filiales et les sites dont l'adresse ne figure pas sur le certificat ne sont pas certifiés pour utiliser le sceau de qualité SQF
 - f) donner au SQFI, à un organisme de certification et/ou à son agent l'accès nécessaire pour examiner les biens, produits, enveloppes, emballages, contenants, articles de papeterie,

publicités et tout autre article portant ou indiquant le sceau de qualité SQF aux fins de confirmer la conformité avec les conditions d'utilisation et le certificat et

- g) payer, dans le délai précisé, tous les frais établis par le SQFI.

5. Suspension ou retrait de l'approbation de l'utilisation du sceau de qualité SQF

5.1 La permission accordée à un site d'utiliser le sceau de qualité SQF sera suspendue :

- a) si la certification du site l'est également; toute utilisation du sceau de qualité SQF dans le procédé de fabrication doit cesser dès la suspension du certificat;
- b) si le site n'utilise pas le sceau de qualité SQF conformément au certificat, incluant le programme de certification

5.2 La permission accordée à un site d'utiliser le sceau de qualité SQF peut être retirée ou suspendue à l'entière discrétion du SQFI pour les raisons suivantes :

- a) le site ne respecte pas ces conditions d'utilisation
- b) le site n'utilise pas le sceau de qualité SQF conformément au certificat, incluant le programme de certification
- c) le SQFI ou l'organisme de certification est d'avis que le site utilise le sceau de qualité SQF d'une façon qui nuit au sceau de qualité SQF ou au programme SQF dans son ensemble, et qui peut induire le public en erreur ou qui est contraire à la loi ou
- d) le site cesse d'exercer ses activités ou ses actifs sont confiés à un administrateur, un séquestre, un administrateur-séquestre ou un liquidateur désigné, dont la tâche consiste à liquider les actifs du site.

6. Retrait de la certification

6.1 Un site dont le certificat a été retiré doit :

- a) demander et recevoir la permission du SQFI d'écouler le produit portant le sceau de qualité SQF en circulation et
- b) recouvrir le logo du sceau de qualité SQF sur le reste des matériaux d'emballage, des produits et de tout autre document imprimé. Au lieu de recouvrir sceau de qualité SQF, un site peut choisir de détruire tous les produits restants qui portent le sceau de qualité SQF.

7. Sceau de qualité corporatif

7.1 Les grandes sociétés qui gèrent plusieurs sites certifiés SQF individuellement peuvent choisir d'utiliser un seul sceau de qualité corporatif au lieu de sceaux pour chacun des sites. Un sceau de qualité corporatif peut être délivré dans la mesure où les protocoles suivants sont établis pour s'assurer que l'intégrité du sceau et de la marque SQFI n'est pas compromise d'aucune manière.

7.2 Tous les sites appartenant à la société qui sont admissibles à la certification SQF doivent être certifiés relativement au Code qualité SQF et conserver cette certification.

7.3 Tous les sites certifiés SQF au sein de la société doivent être certifiés par le même organisme de certification.

7.4 Le sceau corporatif doit comporter le nom de l'organisme de certification, un identifiant unique composé d'un sigle de trois lettres qui identifie la société et est délivré par le SQFI (p. ex., « FMI » indique le nom d'entreprise du Food Marketing Institute) et l'année de délivrance du sceau corporatif (p. ex., 2017).

7.5 Chaque site doit maintenir sa certification qualité SQF en tout temps pour pouvoir utiliser le sceau de qualité SQF corporatif.

7.6 Dans le cas d'une société qui souhaite imprimer le sceau corporatif sur ses matériaux d'emballage, chaque site doit conserver un approvisionnement suffisant de matériaux d'emballage qui ne portent pas l'impression du sceau, matériaux qu'ils doivent utiliser immédiatement dans l'éventualité où le site en question ou un autre site voit son certificat suspendu. L'emballage sans l'impression du sceau doit être utilisé jusqu'à ce que l'organisme de certification lève la suspension et que la certification qualité SQF soit rétablie.

- 7.7 Une lettre du président ou autre membre de la haute direction de l'entreprise doit être envoyée à tous les membres de la haute direction du site pour les informer de ces procédures, et un système de gestion doit être mis en place avant d'utiliser des emballages où figurent le sceau de qualité dans chaque site. Ce système doit pouvoir être révisé par l'auditeur SQF pendant l'audit de re-certification annuel de chaque site.
- 7.8 Si l'un ou l'autre des sites appartenant à la société voit son certificat suspendu ou retiré, tous les sites certifiés au sein de la société doivent respecter les clauses 5 et 6 de la présente Annexe sur le sceau de qualité.

8. Sceau de qualité délivré à une organisation multisite

- 8.1 Le sceau de qualité SQF s'applique uniquement aux sites principaux participant à un programme multisite qui ont reçu la certification relativement au Code qualité SQF. Les sites secondaires participant à un programme multisite ne sont pas admissibles à la certification relativement au Code qualité SQF et ne peuvent pas utiliser le sceau de qualité.

9. Avis de non-responsabilité

- 9.1 Le SQFI peut, à l'occasion, modifier les présentes conditions d'utilisation ou formuler de nouvelles règles, mais aucune modification ou nouvelle règle n'aura d'incidence sur l'utilisation du sceau de qualité SQF par un site avant la fin du douzième 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 2 : EXIGENCES LIÉES À LA REPRODUCTION DU SCEAU DE QUALITÉ SQF

Les sites qui obtiennent et conservent une certification relativement au Code qualité SQF reçoivent la permission de leur organisme de certification d'utiliser le sceau de qualité SQF, sous réserve des conditions d'utilisation et des conditions prescrites pour chaque site certifié aux présentes.

Le **nom de l'organisme de certification** et le **numéro de certificat** doivent accompagner le logo, sous la forme suivante : Le numéro de certificat de l'organisme de certification n'a pas à figurer sur le sceau lorsqu'il est inscrit sur le certificat SQF.



Les fichiers électroniques du logo du sceau de qualité SQF doivent être obtenus auprès de l'organisme de certification du site.

Format de couleur	À utiliser
Reproduction couleur : voir le format de couleur PMS reproduit à l'Annexe 1, clause 2.	<ul style="list-style-type: none">• dans les dépliants, publicités, communiqués de presse, sites Web d'entreprise et/ou• la papeterie, dont les cartes d'affaires et les en-têtes de lettres, les affiches, les drapeaux, les véhicules associés à des services certifiés SQF, comme le transport et la livraison• sur des marchandises ou produits pour présentation publique (si le produit est présenté à des fins promotionnelles ou de vente au détail), p. ex.,<ul style="list-style-type: none">i.) sous forme d'autocollant ou d'autre étiquette posée sur les marchandises ou le produit;ii.) un emballage d'un produit;• sur un emballage ou des contenants non recyclables de marchandises ou de produits devant être présentés dans les points de vente, comme des boîtes, caisses ou contenants semblables.
Reproduction monochrome : noir et blanc.	<ul style="list-style-type: none">• sur des biens ou produits en présentation publique (si le produit est présenté à des fins promotionnelles ou de

	<p>vente au détail);</p> <ul style="list-style-type: none">i. sous forme d'autocollant ou d'autre étiquette posée sur les marchandises ou le produit;ii. un emballage d'un produit; <ul style="list-style-type: none">• sur un emballage ou des contenants non recyclables de marchandises ou de produits devant être présentés dans les points de vente, comme des boîtes, caisses ou contenants semblables.
--	--

Reproduction couleur du sceau de qualité SQF

La reproduction du sceau de qualité SQF doit être claire, précise et de la meilleure qualité possible. Les directives suivantes portent sur la reproduction couleur.



PMS 7463 C
CMYK : C=40 M=13,6 Y=0 K=0,8



Teinte 40 % de PMS 3005C
CMYK : C=100 M=43 Y=0 K=65

Le sceau de qualité SQF doit avoir la police Chaparral Pro Semibold.

Formulation en remplacement du sceau de qualité SQF

Un site peut utiliser la formulation suivante en remplacement du sceau de qualité SQF : « (Inscrire le nom du site tel qu'il apparaît sur le certificat SQF) » - site certifié relativement au Code qualité SQF n° (insérer le numéro délivré par l'organisme de certification) et certifié par (insérer le nom de l'organisme de certification) ». Les mots doivent être imprimés dans la couleur principale de l'emballage.

Dimensions

Les dimensions du sceau de qualité SQF sont de 47 mm de hauteur par 35 mm de largeur, telles qu'illustrées.



Des variations à ces dimensions sont autorisées, à condition qu'elles soient proportionnelles aux dimensions ci-dessus et que les lettres et chiffres sur le logo demeurent clairs et visibles.

Numéros de certification

Le numéro de certification individuel délivré aux sites doit toujours faire partie du sceau de qualité SQF, comme suit :



Cas particuliers

S'il est prouvé qu'un autre type de reproduction du sceau de qualité SQF ou de la formulation, en remplacement du sceau de qualité SQF, en améliore la qualité et/ou met en valeur le SQFI, cette autre façon est autorisée pourvu qu'elle soit approuvée par l'organisme de certification. **Chaque site certifié** doit présenter sa demande écrite à l'organisme de certification et au SQFI.