

Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication de matériaux d'emballage

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 de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires	7
1. Préparation à la certification.....	7
1.1 Se renseigner sur Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires...	8
1.2 Sélectionner les modules SQF pertinents	8
1.3 S’inscrire à la base de données SQF	10
1.4 Consultants SQF.....	10
1.5 Désigner un spécialiste SQF	10
1.6 Formation sur la mise en œuvre du système SQF.....	10
1.7 Documenter et mettre en œuvre le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires.....	11
1.8 Documents d’orientation SQF	11
1.9 Sélectionner un organisme de certification	11
1.10 Effectuer un pré-audit	12
2. Processus initial de certification	12
2.1 Sélection du ou des auditeurs SQF	12
2.2 Identifier la portée de la certification	12
2.3 L’audit initial de certification	14
2.4 Définir la portée de l’audit	14
2.5 Guide sur la durée de l’audit	14
2.6 L’audit documentaire	16
2.7 L’audit du site	16
2.8 Audits corporatifs	16
2.9 Éléments du système	17
2.10 Non-conformités.....	17
2.11 Enregistrement des preuves de l’audit et rapport d’audit.....	18
3. Décision de certification initiale.....	19
3.1 Responsabilité de la décision de certification	19
3.2 Mesures correctives de l’audit du site	19
3.3 Score d’audit et notation	19
3.4 Octroi de la certification	20
3.5 Échec.....	20
4. Surveillance et re-certification	21
4.1 Maintien de la certification	21
4.2 Audit de surveillance.....	21
4.3 Audit de re-certification	21
4.4 Variations du processus de re-certification	22
4.5 Audit de re-certification non annoncé	22
4.6 Suspension de la certification	23
4.7 Retrait de la certification	23
5. Obligations des sites et des organismes de certification.....	25
5.1 Changer la portée de la certification	25

5.2	Changer d’organisme de certification.....	25
5.3	Avis de rappels de produits et infractions réglementaires	25
5.4	Programme de conformité et d’intégrité.....	26
5.5	Changement de propriété	26
5.6	Déménagement des locaux	26
5.7	Recours à un expert technique	26
5.8	Langue.....	27
5.9	Conflit d’intérêts.....	27
5.10	Plaintes, appels et litiges	27
Partie B : Le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires		28
Portée, références et définitions		28
	Portée.....	28
	Références	28
	Définitions	28
Éléments du système SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires.....		29
2.1	Engagement de la direction	29
2.1.1	Politique de salubrité alimentaire (obligatoire)	29
2.1.2	Responsabilité de la direction (obligatoire)	29
2.1.3	Revue de direction (obligatoire).....	30
2.1.4	Gestion des plaintes (obligatoire).....	30
2.1.5	Planification de la gestion de crise	30
2.2	Maîtrise des documents et des enregistrements	31
2.2.1	Système de gestion de salubrité alimentaire (obligatoire).....	31
2.2.2	Maîtrise des documents (obligatoire)	31
2.2.3	Enregistrements (obligatoire)	31
2.3	Spécifications et développement de produits.....	31
2.3.1	Développement et réalisation de produits	31
2.3.2	Matières premières et matériaux d’emballage.....	32
2.3.3	Fournisseurs de services contractuels.....	32
2.3.4	Fabricants contractuels.....	32
2.3.5	Spécifications des produits finis	33
2.4	Système de salubrité alimentaire pour la fabrication d’emballages alimentaires	33
2.4.1	Lois alimentaires (obligatoire)	33
2.4.2	Bonnes pratiques de fabrication (obligatoire).....	33
2.4.3	Plan de salubrité alimentaire (obligatoire)	33
2.4.4	Programme d’approbation des fournisseurs (obligatoire)	34
2.4.5	Produit ou équipement non conforme	35
2.4.6	Retravail des produits	35
2.4.7	Libération de produits (obligatoire)	36
2.4.8	Surveillance environnementale	36
2.5	Vérification du système SQF.....	36
2.5.1	Validation et efficacité (obligatoire)	36
2.5.2	Activités de vérification (obligatoire)	36
2.5.3	Mesures correctives et préventives (obligatoire)	36
2.5.4	Échantillonnage, inspection et analyse d’un produit	37

2.5.5 Audits internes et inspections (obligatoire).....	37
2.6 Identification, traçabilité, retrait et rappel de produits.....	37
2.6.1 Identification des produits (obligatoire)	38
2.6.2 Traçabilité des produits (obligatoire)	38
2.6.3 Retrait et rappel de produits (obligatoire)	38
2.7 Défense alimentaire et fraude alimentaire	38
2.7.1 Plan de défense alimentaire (obligatoire)	38
2.7.2 Fraude alimentaire.....	39
2.8 Gestion des allergènes.....	39
2.8.1 Gestion des allergènes (obligatoire)	39
2.9 Formation	41
2.9.1 Exigences de formation	41
2.9.2 Programme de formation (obligatoire).....	41
2.9.3 Instructions	41
2.9.4 Exigences de formation HACCP.....	41
2.9.5 Langue.....	41
2.9.6 Formation de mise à niveau	41
2.9.7 Registre des compétences acquises.....	41
Module 13 : Principes fondamentaux de salubrité alimentaire – Bonnes pratiques de fabrication pour la Production d'emballages alimentaires (GFSI Portée M)	42
13.1 Emplacement du site et construction	42
13.1.1 Emplacement des installations et approbation	42
13.2 Construction des installations et équipement	42
13.2.1 Matériaux et surfaces.....	42
13.2.2 Planchers, drains et trappes à déchets.....	42
13.2.3 Murs, fenêtres, portes et plafonds.....	42
13.2.4 Éclairage et luminaires	42
13.2.5 Protection contre la poussière, les insectes et la vermine	42
13.2.6 Ventilation	43
13.2.7 Équipement, ustensiles et vêtements de protection	43
13.2.8 Entretien des installations et de l'équipement	43
13.2.9 Étalonnage	44
13.2.10 Prévention de la vermine.....	44
13.2.11 Nettoyage et assainissement.....	45
13.3 Hygiène et santé du personnel.....	45
13.3.1 Personnel	45
13.3.2 Lavage des mains.....	46
13.3.3 Vêtements.....	46
13.3.4 Bijoux et effets personnels.....	46
13.3.5 Visiteurs.....	46
13.3.6 Installations pour le personnel.....	46
13.3.7 Vestiaires	47
13.3.8 Installations sanitaires	47
13.3.9 Salles de repas.....	47
13.4 Pratiques du personnel affecté à la transformation	47
13.4.1 Personnel affecté à la fabrication, à la manipulation et à l'entreposage d'emballages entrant en contact avec les aliments.....	47

13.5 Approvisionnement en eau et en air	47
13.5.1 Approvisionnement en eau.....	47
13.5.2 Contrôle microbiologique et qualité de l'eau	48
13.5.3 Qualité de l'air	48
13.6 Entreposage et transport	48
13.6.1 Entreposage et manipulation des matériaux, des emballages alimentaires et de l'équipement	48
13.6.2 Entreposage des emballages alimentaires et des matériaux.....	48
13.6.3 Utilisation et entreposage de produits chimiques dangereux et de substances toxiques	48
13.6.4 Pratiques de chargement, de transport et de déchargement	49
13.6.5 Chargement et déchargement	49
13.7 Séparation des fonctions.....	49
13.7.1 Cheminement du procédé	49
13.7.2 Contrôle de la contamination par des matières étrangères.....	49
13.7.3 Gestion d'incidents de contamination par des matières étrangères	49
13.8 Élimination des déchets	50
13.8.1 Élimination des déchets secs et liquides.....	50
13.9 Extérieur	50
13.9.1 Terrains et routes	50
Annexe 1 : Catégories de secteurs alimentaires SQF	51
Annexe 2 : Glossaire	58
Annexe 3 : Conditions d'utilisation du logo SQF	67
1 Introduction	67
2 Conditions d'utilisation.....	67
3 Reproduction.....	67
4 Obligations du site	67
5 Motifs de suspension ou de cessation d'utilisation d'un logo SQF	67
6 Avis de non-responsabilité	68
Annexe 4 : Exigences de certification SQF multisite	70
1 Portée	70
2 Définitions	70
3 Critères d'admissibilité pour l'organisation multisite	70
4 Audits internes	71
5 Personnel responsable des audits internes.....	71
6 Audit et certification de l'organisation multisite	71
7 Fréquence des audits	72
8 Sélection des sites secondaires	72
9 Détermination de la taille de l'échantillon de sites secondaires	73
10 Sites secondaires additionnels	73
11 Non-conformités	73
12 Certificat délivré à une organisation multisite.....	74

Partie A : Mise en œuvre et maintien du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires

Le Code SQF est un code de salubrité alimentaire pour tous les secteurs de la chaîne d’approvisionnement alimentaire, de la production primaire jusqu’à la vente d’aliments 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.

Ce document traite du système de salubrité alimentaire pour la fabrication d’emballages alimentaires. D’autres documents sont disponibles pour :

Principes fondamentaux de salubrité alimentaire SQF (pour les petites entreprises)

le Code de salubrité alimentaire SQF pour la production primaire

le Code de salubrité alimentaire SQF pour l’entreposage et la distribution

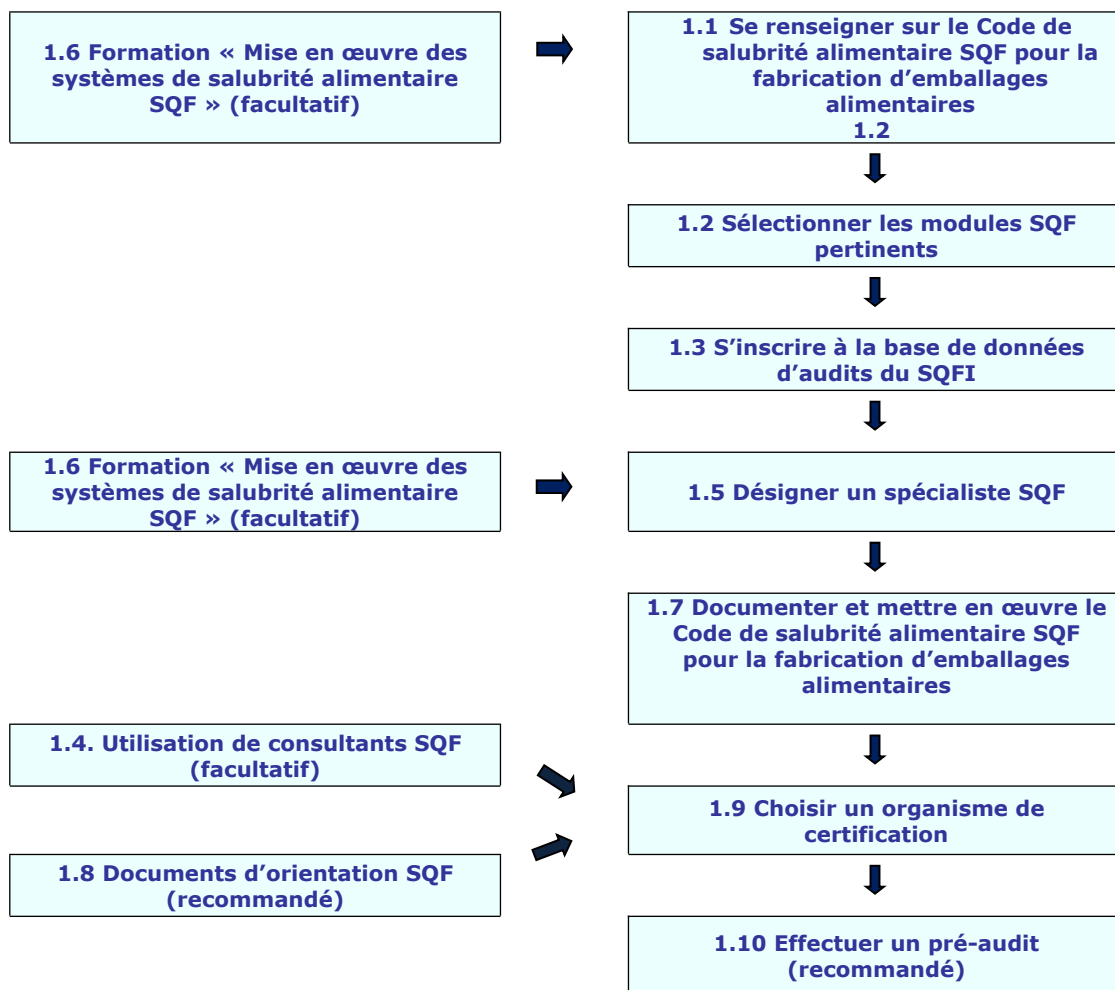
le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication

Le Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail des aliments

Le Code qualité SQF

1. Préparation à la certification

Figure 1 : Étapes de la certification



1.1 Se renseigner sur Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires

Il existe plusieurs façons d’apprendre comment mettre en œuvre le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires dans votre site. Les options suivantes sont possibles :

- suivre la formation « Mise en œuvre des systèmes de salubrité alimentaire SQF » (consulter la Partie A, 1.6) offerte par un centre de formation autorisé par SQF (recommandé)
- suivre la formation en ligne « Mise en œuvre des systèmes de salubrité alimentaire SQF » sur le site Web du SQFI (sqfi.com). Ce cours s’adresse principalement aux fabricants alimentaires, mais les principes de base demeurent utiles
- Vous pouvez suivre la formation en auto-apprentissage en téléchargeant gratuitement le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires depuis le site Web du SQFI (sqfi.com) pour savoir dans quelle mesure il s’applique à votre secteur de l’industrie.

1.2 Sélectionner les modules SQF pertinents

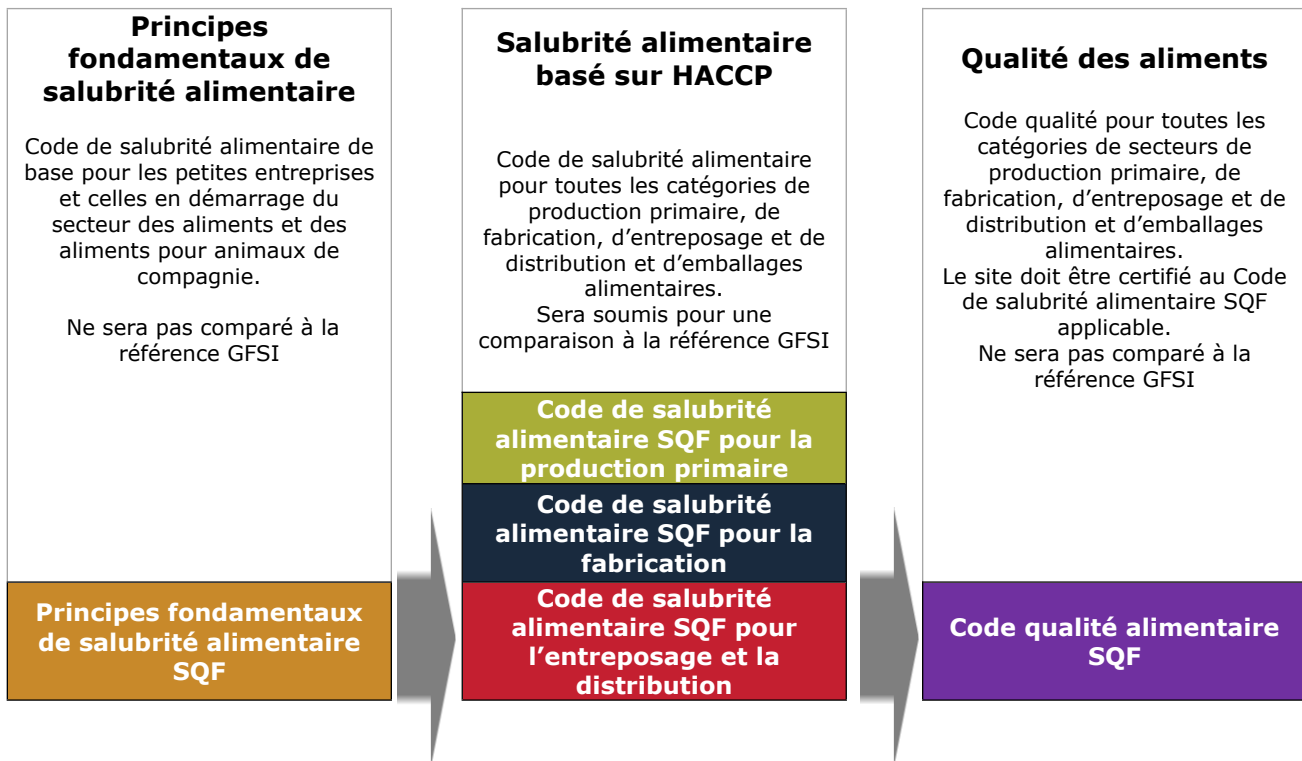
Le SQFI reconnaît que les pratiques de salubrité alimentaire diffèrent selon le risque pour la salubrité alimentaire envers le produit et le procédé et a conçu le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires afin de répondre aux besoins de ce secteur de l’industrie.

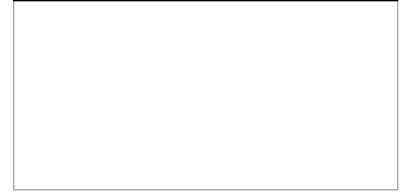
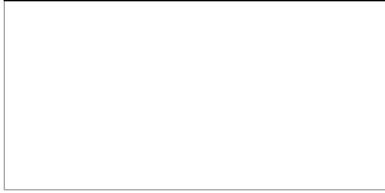
Les catégories de secteurs alimentaires SQF et leurs modules correspondants sont énumérées intégralement à l’Annexe 1. Cette liste comprend une description plus détaillée avec des exemples, le niveau de risque et la corrélation avec les portées établies pour l’industrie par le Global Food Safety Initiative (GFSI) et décrites dans le Requirements Document du GFSI.

Toutefois, les pages suivantes constituent un guide des Codes et des modules SQF qui s’appliquent au secteur de l’industrie pour la fabrication d’emballages alimentaires.

Le présent document contient les exigences de gestion du propriétaire du programme de certification (Partie A), les éléments du système et les modules sur les bonnes pratiques de fabrication (BPF) pour la fabrication d’emballages alimentaires (Partie B).

Tous les fabricants d’emballages alimentaires doivent mettre en œuvre les éléments du système sur les emballages alimentaires, en plus des modules de bonnes pratiques de fabrication (BPF) applicables :





Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires		
CS A	Catégorie	Modules BPF applicables
27	Fabrication d'emballages alimentaires	Module 13 : BPF pour la fabrication d'emballages alimentaires

Bien que la catégorie de secteur alimentaire indique le produit fini, l'organisme de certification doit fournir des auditeurs ou des experts techniques qui représentent tous les procédés figurant dans la portée de la certification.

1.3 S'inscrire à la base de données SQF

Pour être considérés admissibles à la certification SQF, les sites sont tenus de s'inscrire dans la base de données d'audit SQFI. La base de données est accessible depuis le site Web du SQFI (sqfi.com).

L'inscription se fait tous les ans, et les sites doivent payer une cotisation au moment de l'inscription et du renouvellement. L'échelle tarifaire est en fonction de la taille du site, elle-même établie selon les revenus de ventes brutes annuels. L'échelle tarifaire se trouve sur le site Web du SQFI (sqfi.com).

Les sites doivent s'inscrire auprès du SQFI avant d'obtenir la certification et doivent s'assurer que leur inscription demeure valide en tout temps pour conserver la certification. Si le site omet de tenir son inscription à jour, son certificat sera non valide jusqu'à ce que le site soit dûment inscrit dans la base de données d'audit du SQFI.

1.4 Consultants SQF

Les sites peuvent choisir d'élaborer et de mettre en œuvre leur système de salubrité alimentaire SQF avec leurs propres ressources qualifiées ou en ayant recours aux services d'un consultant inscrit auprès de SQF. Tous les consultants SQF sont inscrits auprès du SQFI pour pouvoir travailler dans des catégories de secteur alimentaire données (consulter l'Annexe 1). On leur remet une carte d'identité qui indique les catégories de secteur alimentaire auxquelles ils sont inscrits. On invite les sites à confirmer les détails de l'inscription d'un consultant SQF sur le site Web du SQFI (sqfi.com) avant d'avoir recours à ses services. Les critères qui décrivent les exigences entourant la qualification d'un consultant SQF et les formulaires de demande se trouvent sur le site Web du SQFI (sqfi.com). Le Code de conduite du consultant SQF décrit les pratiques attendues des consultants SQF.

1.5 Désigner un spécialiste SQF

Que l'on ait recours ou non à un consultant SQF, le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires 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 SQF, y compris les bonnes pratiques de fabrication et les plans de salubrité alimentaire. Les exigences applicables aux spécialistes SQF sont décrites dans les éléments du système 2.1.2.4 et 2.1.2.5.

Certains sites pourraient opter d'avoir recours à plus d'un spécialiste SQF pour répondre aux exigences des quarts de travail et aux exigences opérationnelles.

1.6 Formation sur la mise en œuvre du système SQF

La formation « Mise en œuvre des systèmes de salubrité alimentaire SQF » est offerte par l'entremise du 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 de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires sont encouragés à suivre la formation. De plus amples renseignements sur les centres de formation et les pays où ils se trouvent sont affichés sur le site sqfi.com. Il est possible de connaître la date et le lieu des formations en communiquant directement avec les centres de formation.

La formation « Mise en œuvre de systèmes de salubrité alimentaire SQF » n'est pas obligatoire pour les spécialistes SQF, mais elle est fortement recommandée.

Le SQFI offre également la formation en ligne « Mise en œuvre de systèmes de salubrité alimentaire SQF », accessible à partir de son site Web (sqfi.com). La solution de formation en ligne consiste en un portail éducatif Web où les employés peuvent s'inscrire et suivre la formation sur les systèmes SQF au moment qui leur convient et à leur propre rythme.

De la formation dans d'autres disciplines de l'industrie alimentaire, telles que HACCP, les bonnes pratiques de fabrication (BPF) et l'audit interne, pourrait également être nécessaire. Les centres de formation autorisés par SQF peuvent fournir de plus amples renseignements sur les autres formations offertes.

1.7 Documenter et mettre en œuvre le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires

Pour obtenir la certification de salubrité alimentaire SQF, le site doit documenter et mettre en œuvre les éléments du système et le module pertinent de BPF du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires (consulter la Partie A, 1.2). Cela exige un processus en étapes.

Documenter le système SQF – Préparer des politiques, procédures, instructions de travail et spécifications qui cadrent avec les éléments du système et les modules BPF du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires. Autrement dit, il s'agit de dire ce qui est fait.

Mettre en œuvre le système SQF – Mettre en œuvre les politiques, procédures, instructions de travail et spécifications préparées et tenir des enregistrements pour attester de la conformité aux modules pertinents du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires. 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.

1.8 Documents d'orientation SQF

Des documents d'orientation sont disponibles pour certains modules SQF et certaines catégories de secteur alimentaire depuis le site Web du SQFI (sqfi.com). Ces documents aident le site à interpréter les exigences du Code SQF et à documenter et mettre en œuvre un système SQF. Les documents sont rédigés avec le soutien d'experts techniques du secteur alimentaire.

Les documents d'orientation qui servent à assister le site ne sont pas des documents auditable. En cas de divergence entre un document d'orientation et le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires, le Code SQF l'emporte dans sa version anglaise.

1.9 Sélectionner un organisme de certification

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

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

- i. La portée de la certification (consulter la Partie A, 2.2)
- ii. la durée prévue pour effectuer et finaliser l'audit, et les exigences en matière de rapport
- iii. la structure tarifaire de l'organisme de certification
- iv. les conditions de délivrance, de retrait ou de suspension d'un certificat SQF
- v. la procédure d'appels, de plaintes et de règlement des litiges de l'organisme de certification.

Une liste à jour des organismes de certification autorisés se trouve sur le site Web du SQFI (sqfi.com). La liste des organismes de certification se trouve également dans la base de données d'audit du SQFI, et les sites peuvent demander une soumission ou choisir un organisme de certification en ligne une fois inscrits.

Les sites qui souhaitent mettre en œuvre un programme multisite SQF (consulter l'Annexe 4) doivent le préciser sur leur demande auprès de l'organisme de certification. Le programme multisite qui est convenu, y compris l'identification du site principal et le nombre de sites secondaires de même que leur nom, doit faire l'objet d'une entente avec l'organisme de certification.

1.10 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 de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires mis en place par le site. Un pré-audit peut aider à détecter les lacunes de manière à ce que des mesures correctives puissent être mises en place avant de mandater l'organisme de certification sélectionné pour un audit de certification approfondi. Il peut être effectué par des ressources internes, un consultant SQF ou un auditeur de salubrité alimentaire SQF.

2. Processus initial de certification

2.1 Sélection du ou des auditeurs SQF

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

L'organisme de certification doit choisir le ou les auditeurs en salubrité alimentaire SQF qualifiés les plus appropriés pour l'audit de certification SQF du site, comprenant les sites intégrés verticalement. L'auditeur de salubrité alimentaire SQF doit être inscrit pour la même ou les mêmes catégories de secteur alimentaire que celles qui figurent dans la portée de la certification du site (consulter la Partie A, 2.2). L'organisme de certification doit s'assurer qu'aucun auditeur de salubrité alimentaire SQF n'effectue un audit du même site pour plus de trois cycles de certification consécutifs.

L'organisme de certification doit faire part au site du nom de l'auditeur de salubrité alimentaire SQF au moment où la date de l'audit SQF est établie. Le site peut vérifier l'inscription et la ou les catégories de secteur alimentaire de l'auditeur de salubrité alimentaire SQF en consultant le registre sur le site Web du SQFI (sqfi.com).

2.2 Identifier la portée de la certification

La portée de la certification doit être clairement définie et convenue par le site et l'organisme de certification avant l'audit initial de certification et doit préciser la portée de cet audit et des audits subséquents (consulter la Partie A, 2.4). La portée de la certification détermine les éléments du système et les modules BPF pertinents qui seront documentés et mis en œuvre par le site et audités par l'organisme de certification. Ils ne peuvent être modifiés pendant ni immédiatement après un audit de certification ou de re-certification.

Pour connaître les exigences relatives au changement de la portée de la certification, consulter la Partie A, 5.1.

La portée de la certification doit préciser :

- **Le site.** La certification SQF est spécifique au site. Le site en entier, notamment toutes les installations, les bâtiments secondaires, les silos, les réservoirs, les quais de chargement et de déchargement, de même que les terrains externes, doivent être compris dans la portée de la certification. Si un site cherche à obtenir l'exemption d'une partie de ses installations, la demande d'exemption doit être présentée par écrit à l'organisme de certification avant l'audit de certification et doit préciser la raison de l'exemption. Si elle est approuvée par l'organisme de certification, l'exemption doit être incluse dans la description du site dans la base de données de l'audit du SQFI et dans le ou les rapports d'audit. Cependant, aucune partie des installations qui sont utilisées aux fins de fabrication d'emballages alimentaires ou des procédés de production, de fabrication et d'entreposage des produits inclus dans la portée de la certification ne peut faire l'objet d'une exemption.

Si des activités sont menées dans des installations différentes, mais sont supervisées par le même personnel de haute direction, opérationnel et technique, et sont couvertes par le même système SQF, le site peut être élargi et englober toutes ces installations.

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

- **Les produits.** La certification SQF est propre au produit. La catégorie de secteur alimentaire et les produits d'emballages alimentaires transformés et manipulés sur le site doivent être identifiés et convenus dans la portée de la certification. Les sites qui souhaitent obtenir une exemption pour des produits d'emballages alimentaires qui sont transformés ou manipulés sur les lieux doivent présenter leur demande d'exemption par écrit à l'organisme de certification avant l'audit de certification et préciser la raison de l'exemption. Si elle est approuvée par l'organisme de certification, l'exemption sur les produits doit être incluse dans la description du site figurant dans la base de données de l'audit du SQFI et dans le ou les rapports d'audit.

Les emballages alimentaires qui font partie de l’exemption ne doivent pas être présentés comme étant couverts par la certification. 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 produits ou procédés exclus de la certification. La portée de la certification fait partie du certificat. Elle décrit l’emplacement du site, les catégories de secteur alimentaire (consulter l’Annexe 1) ainsi que les produits d’emballages alimentaires fabriqués et manipulés sur ce site.

Tous les emballages alimentaires fabriqués, entreposés ou transformés sur le site doivent être inclus dans le certificat du site, à moins de faire l’objet d’une exemption par le site. Le site doit pouvoir démontrer que l’exemption de certaines parties du site ou de certains produits de la portée de la certification ne présente pas de risque de salubrité alimentaire aux produits certifiés.

2.3 L'audit initial de certification

L'audit de certification SQF comporte deux étapes :

- i. L'audit documentaire a pour but de vérifier si la documentation du système SQF du site respecte les exigences du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires.
- ii. L'audit du site est effectué sur les lieux pour déterminer si le système de salubrité alimentaire SQF documenté du site a été mis en œuvre de façon efficace.

2.4 Définir la portée de l'audit

Le site et l'organisme de certification doivent s'entendre sur la portée de l'audit avant le début de l'audit de certification. La portée de l'audit doit comprendre :

- la portée de la certification convenue, incluant les éventuelles exemptions approuvées (consulter la Partie A, 2.2)
- La version du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires et le ou les modules applicables
- la durée de l'audit (consulter la Partie A, 2.5)
- l'auditeur de salubrité alimentaire inscrit auprès de SQF et désigné
- la structure tarifaire de l'organisme de certification, incluant le temps de déplacement, la rédaction de rapports, les coûts accessoires et les coûts associés à la fermeture des non-conformités.

Une fois que la portée de l'audit a été convenue entre le site et l'organisme de certification, elle ne peut être modifiée une fois l'audit commencé.

2.5 Guide sur la durée de l'audit

Une fois que l'organisme de certification et le site ont convenu de la portée de la certification et du nombre de produits d'emballages alimentaires fabriqués et manipulés sur place, l'organisme de certification doit informer le site de la durée estimée de l'audit de certification.

Le temps d'audit varie selon la taille et la complexité des opérations du site. Des facteurs qui peuvent influencer sur la durée de l'audit, sont inclus :

- i. la portée de l'audit
- ii. la taille du site, la conception des produits et le cheminement des employés
- iii. le nombre et la complexité des lignes de production et le procédé global
- iv. la complexité de la conception et de la documentation du système SQF
- v. le niveau de mécanisation et l'intensité du travail manuel
- vi. la facilité des communications avec le personnel de l'entreprise (tenir compte des différentes langues parlées)
- vii. la coopération du personnel du site.

Les tableaux 2 et 3 servent de guide pour la durée d'un audit de certification SQF. Une justification est requise si l'organisme de certification déroge de plus de trente (30) pour cent des durées précisées dans ce guide.

Le présent est un guide seulement, et l'organisme de certification doit déterminer la durée de chaque audit de certification en fonction de la portée de la certification, du risque pour la salubrité alimentaire et de la complexité des procédés.

Tableau 2 : Tableau de la durée des audits documentaires

Code	Durée de base (jours)
Sites avec moins de 10 employés	0,5 jour
Tous les autres sites	1,0 jour

Tableau 3 : Tableau de la durée des audits du site

Étape 1	Étape 2	Étape 3	
Code	Durée de base (jours) (comprend trois plans HACCP)	Jours additionnels selon le nombre d'employés	Jours additionnels selon la taille du site
Fabricant d'emballages alimentaires qui emploie moins de 10 personnes	1,0	1 à 200 = 0 201 à 400 = 0,5 401 à 600 = 1,0	0 – 200 000 pi ² = 0 (0 – 19 000 m ² = 0)
Tous les autres fabricants d'emballages alimentaires «Temps additionnel pour chaque plan HACCP (lorsqu'il y a plusieurs plans ou s'ils sont différents)»	2,0 0,5 jour par 3 plans HACCP additionnels ou par 3 procédés additionnelles de fabrication d'emballages	601 à 1 000 = 1,5 1 001 à 2 500 = 2,0 2 501 à 4 000 = 2,5 > 4 000 = 3,0	200 001 – 300 000 pi ² = 0,5 (19 001 – 27 000 m ² = 0,5) 300 001 – 500 000 pi ² = 1,0 (27 001 – 46 000 m ² = 1,0)

En plus de la durée de l'audit, l'organisme de certification doit indiquer au site la durée et les coûts prévus pour la planification, les déplacements, la rédaction de rapports et la fermeture des non-conformités.

2.6 L'audit documentaire

Un audit documentaire indépendant est effectué par l'organisme de certification seulement pour la certification initiale. L'audit documentaire est effectué par l'auditeur de salubrité alimentaire inscrit auprès de SQF et nommé par l'organisme de certification et assure :

- i. Un spécialiste SQF dûment qualifié est désigné
- ii. le plan de salubrité alimentaire et les déterminations des points de contrôle critiques (CCP), les validations et les vérifications connexes sont correctement documentées et approuvées par le spécialiste SQF
- iii. que le système documenté est pertinent selon la portée de la certification.

L'organisme de certification doit aviser le site des éventuelles corrections ou mesures correctives ou de tout aspect du système de salubrité alimentaire SQF qui doit être amélioré ou ajusté. L'organisme de certification doit également s'assurer que les corrections ou mesures correctives associées à toutes les non-conformités ont été mises en œuvre avant de procéder à l'audit du site.

Les audits documentaires ne sont pas notés, et les délais de fermeture indiqués à la Partie A, 3.2 ne s'appliquent pas.

2.7 L'audit du site

L'audit du site est effectué au site par l'auditeur de salubrité alimentaire SQF nommé par l'organisme de certification. Il est effectué à un moment convenu par l'organisme de certification et le site, lorsque les principaux procédés sont opérationnels. L'audit du site doit comprendre un examen du site en entier, notamment de l'intérieur et de l'extérieur du bâtiment, et ce, peu importe la portée de la certification et les exemptions convenues. L'audit du site doit comprendre un examen des quarts de travail tant opérationnels que de nettoyage et des inspections préalables aux opérations, le cas échéant.

L'audit du site permet de déterminer si le système SQF a été mis en œuvre tel que documenté. Il établit et confirme ce qui suit :

- i. l'efficacité du système de salubrité alimentaire SQF dans sa totalité
- ii. les dangers pour la salubrité alimentaire ont été identifiés et contrôlés de manière efficace
- iii. une interaction efficace entre tous les éléments du système SQF
- iv. Le niveau d'engagement démontré par le site à assurer l'efficacité de son système SQF et à respecter les exigences de la réglementation en salubrité alimentaire et celles du client.
- v. Les produits ou les aires du site faisant l'objet d'une exemption ne posent aucun risque de salubrité alimentaire aux produits assujettis à la certification.

2.8 Audits corporatifs

Dans les cas où un site fait partie d'une grande société et que certaines fonctions liées à la salubrité alimentaire sont menées dans un des sièges sociaux corporatifs du groupe (c.-à-d. un bureau où les produits ne sont pas transformés ni manipulés), un audit corporatif facultatif peut être effectué par l'organisme de certification des éléments du Code gérés par le bureau corporatif.

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

Lorsqu'un audit corporatif est effectué, les preuves d'audit doivent être revues, et toutes les non-conformités détectées doivent être réglées avant que l'audit du site soit mené. Toutes les non-conformités non réglées doivent être attribuées au(x) site(s).

L'auditeur de salubrité alimentaire SQF doit également auditer l'application des fonctions relatives à la portée de la certification du bureau corporatif pendant l'audit de chacun des sites gérés par le bureau corporatif. Tous les éléments applicables du Code de salubrité alimentaire 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).

2.9 Éléments du système

Tous les éléments du système applicables, de même que le ou les modules pertinents de BPF, doivent être évalués dans le cadre de l'audit de certification. Si un élément est sans objet et est adéquatement justifié, l'auditeur de salubrité alimentaire SQF indiquera que l'élément est « sans objet » (S.O.) dans son rapport d'audit.

Parmi les éléments du système, les éléments ci-dessous sont obligatoires et ne peuvent être désignés « sans objet » ni « exemptés » et doivent être audités et déclarés conformes ou non. Voici les éléments obligatoires :

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

Les éléments obligatoires sont désignés « obligatoires » parmi les éléments du système du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires.

2.10 Non-conformités

Si l'auditeur de salubrité alimentaire SQF détecte des déviations par rapport aux exigences des modules pertinents du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires, il doit aviser le site du nombre, de la description et de l'étendue des non-conformités. Les cas de non-conformité peuvent également être désignés des « non-conformités ».

Les non-conformités par rapport au Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires seront cotées ainsi :

- **Une non-conformité mineure** est une omission ou 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, mais est peu susceptible de causer la défaillance d'un élément du système.
- **Une non-conformité majeure** est une omission ou lacune dans le système SQF à l'origine de conditions insatisfaisantes qui comportent un risque pour la salubrité alimentaire et qui sont susceptibles d'entraîner la défaillance d'un élément du système.
- **Une non-conformité critique** est une défaillance de contrôle(s) d'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. Les délais pour le règlement des mesures correctives sont mentionnés à la Partie A, 3.2 Mesures correctives pour le site.

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

Le SQFI fournit la liste de contrôle d'audit électronique à l'organisme de certification qui servira aux auditeurs de salubrité alimentaire SQF pour effectuer les audits de salubrité alimentaire SQF. La liste de contrôle de l'audit de salubrité alimentaire SQF se trouve dans la base de données d'audit du SQFI et est adaptée pour chaque secteur de l'industrie SQF. La liste de contrôle SQF est conçue pour assurer l'application uniforme des exigences en matière d'audit de salubrité alimentaire SQF. Les auditeurs de salubrité alimentaire SQF s'en servent pour consigner leurs constatations et déterminer la mesure dans laquelle les opérations du site se conforment aux exigences énoncées (c.-à-d. le registre des preuves d'audit).

Les éléments obligatoires (consulter la Partie A, 2.9 ci-dessus) doivent faire partie du rapport d'audit de salubrité alimentaire SQF remis.

Les non-conformités décelées pendant l'audit de salubrité alimentaire SQF doivent être décrits fidèlement dans le rapport d'audit de salubrité alimentaire SQF, lequel décrit en détail la clause du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires visée et la raison de la non-conformité. Les rapports de non-conformité doivent être remis au site par l'auditeur de salubrité alimentaire SQF avant la fin de l'audit du site.

Les enregistrements de preuves de l'audit électronique doivent être remplis par l'auditeur SQF et remis à l'organisme de certification aux fins de révision technique.

L'organisme de certification doit réviser et approuver les enregistrements des preuves de l'audit et les transmettre au site dans les dix (10) jours civils suivant le dernier jour de l'audit. Un rapport final d'audit, contenant les mesures correctives approuvées, doit être livré au site avant que ne soit prise la décision finale quant à la certification, dans un délai de quarante-cinq (45) jours civils suivant le dernier jour de l'audit du site (consulter la Partie A, 3.4).

Les rapports d'audit de salubrité alimentaire SQF appartiennent toujours au site et ne doivent pas être diffusés à d'autres parties sans la permission du site.

3. Décision de certification initiale

3.1 Responsabilité de la décision de certification

Il incombe à l'organisme de certification de s'assurer que les audits entrepris par ses auditeurs de salubrité alimentaire SQF soient approfondis, que toutes les exigences soient satisfaites et que le rapport d'audit soit complet. Le rapport d'audit est considéré comme une ébauche, et les preuves d'audit ne sont que des recommandations jusqu'à ce qu'il ait subi la révision technique et ait été approuvé par le gestionnaire de certification autorisé de l'organisme de certification.

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

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

3.2 Mesures correctives de l'audit du site

L'auditeur de salubrité alimentaire SQF doit documenter toutes les non-conformités et leur résolution. Le délai de fermeture des non-conformités majeures et mineures décrit ci-dessous s'applique à l'audit du site seulement.

- **Une non-conformité mineure** doit être corrigée, vérifiée et réglée par l'auditeur de salubrité alimentaire SQF dans les trente (30) jours civils suivant la fin de l'audit du site. L'organisme de certification peut accorder des prolongations de ce délai en l'absence de menaces immédiates pour la salubrité 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 non-conformité doit néanmoins être réglée, et l'auditeur de salubrité alimentaire SQF doit documenter tous les détails justificatifs de la prolongation, la façon dont le risque est contrôlé et la date d'achèvement convenue.
- **Toute non-conformité majeure** doit être corrigée, et les mesures correctives appropriées doivent être vérifiées et réglées dans les trente (30) jours civils après la fin de l'audit du site.

Dans les cas où la mesure corrective nécessite des changements structuraux ou ne peut être appliquée à cause du délai 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 à la salubrité du produit. Dans un tel cas, toutefois, la non-conformité doit être réglée, et l'auditeur de salubrité alimentaire 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 soumise par le site et constitue un des éléments de preuve des mesures correctives appliquées pour chaque cas de non-conformité majeure.

- Si l'auditeur de salubrité alimentaire SQF estime avoir relevé une **non-conformité critique** pendant un audit de certification, il doit immédiatement en aviser le site et l'organisme de certification. Une non-conformité critique soulevée lors d'un audit initial de certification constitue un échec automatique de cet audit et le site doit présenter une nouvelle demande de certification (consulter la Partie A, 3.5).

3.3 Score d'audit et notation

En fonction des preuves recueillies par l'auditeur de salubrité alimentaire SQF, chacun des aspects applicables de l'audit de salubrité alimentaire en vue de la certification SQF se voit attribuer automatiquement un score dans le rapport d'audit. Les audits documentaires ne reçoivent pas de score.

Le calcul est effectué en utilisant les facteurs suivants :

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

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

Un score unique est calculé pour l'audit du site (100 – N) où N est la somme de tous les scores individuels attribués. La cote est une indication de la situation générale du site par rapport au Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires et sert aussi de guide pour le niveau de surveillance requis par l'organisme de certification. La fréquence des audits à chaque niveau d'évaluation est indiquée ci-dessous :

Score	Cote	Certification ¹	Fréquence des audits
96 à 100	E – Excellent	Le certificat est délivré	Audit de re-certification tous les 12 mois
86 à 95	B – Bien	Le certificat est délivré	Audit de re-certification tous les 12 mois
70 à 85	C – Conforme	Le certificat est délivré	Audit de surveillance tous les 6 mois
0 à 69	E – Échec	Le certificat n'est pas délivré	On considère que le site a échoué l'audit SQF.

¹. La certification nécessite également que toutes les non-conformités mineures et majeures soient réglées dans un délai de trente (30) jours civils.

3.4 Octroi de la certification

La certification du système SQF est décernée aux sites qui obtiennent une cote « C – Conforme » ou plus sans non-conformités en suspens. La décision de certification doit être prise dans les quarante-cinq (45) jours civils suivant le dernier jour de l'audit du site. Une fois la certification SQF accordée, le SQFI délivre un numéro de certification unique propre au site.

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

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 phrase « (Nom du site) est inscrit et certifié conforme aux exigences du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires, 8^e édition »
- v. La portée de l'inscription – Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires, 8^e édition, catégorie(s) de secteur alimentaire et produits
- 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. une indication de l'audit de re-certification non annoncé (le cas échéant)
- viii. la signature de l'agent autorisé et de l'agent délivrant le certificat
- ix. le logo SQF.

les renseignements sur les sites certifiés doivent être affichés sur le site Web du SQFI (sqfi.com).

3.5 Échec

Les sites qui obtiennent la cote « E – Échec » lors d'un audit de certification ont échoué l'audit SQF et doivent alors présenter une nouvelle demande d'audit du site.

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 du site est organisé, 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 du site.

4. Surveillance et re-certification

4.1 Maintien de la certification

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

On considère que tous les audits de re-certification sont prévus, à moins d'indication contraire dans le rapport d'audit et le certificat.

4.2 Audit de surveillance

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

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

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

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

Les non-conformités majeures ou mineures soulevées par l'audit de surveillance doivent être réglées tel que stipulé à la Partie A, 3.2.

4.3 Audit de re-certification

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

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

Le score de l'audit de re-certification est calculé de la même façon que lors de l'audit initial de certification, et la même évaluation s'applique (consulter la Partie A, 3.3).

L'approbation écrite du gestionnaire de conformité SQF est nécessaire pour autoriser une prolongation temporaire du délai prévu pour l'audit de re-certification du site et la date d'expiration du certificat, incluant dans les circonstances extrêmes comme des actes de la nature ou des conditions météorologiques exceptionnelles.

Dans les cas où il faut modifier de manière permanente la date de l'audit de re-certification, l'approbation écrite du gestionnaire de conformité SQF est nécessaire, et la nouvelle date de re-certification du site peut être fixée avant la date anniversaire et elle devient alors la nouvelle date de l'audit initial de certification.

Toutes les demandes de prolongation doivent être faites par l'organisme de certification ayant délivré le certificat SQF du site.

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

- i. vérifier l'efficacité continue des corrections et mesures correctives réglées lors des audits précédents
- ii. confirmer que le système de salubrité alimentaire SQF continue d'être mis en œuvre tel que documenté
- iii. confirmer que les audits internes, les révisions annuelles du plan de défense alimentaire, du plan de gestion de crise et du système de rappel ainsi que la revue de direction annuelle ont été faits
- iv. confirmer que des corrections et des mesures correctives ont été appliquées pour l'ensemble des non-conformités
- v. envisager et mettre en œuvre les mesures appropriées lorsque des changements sont apportés aux opérations du site, ainsi que l'impact de ces changements sur le système de salubrité alimentaire SQF du site
- vi. vérifier que toutes les étapes critiques demeurent contrôlés et de l'interaction efficace entre tous les éléments du système SQF
- vii. confirmer l'efficacité globale du système SQF dans son intégralité à la lumière des changements aux opérations
- viii. confirmer que le site continue de démontrer son engagement envers le maintien de l'efficacité du système SQF et le respect des exigences réglementaires et du client
- ix. contribuer à l'amélioration continue du système SQF du site et de ses activités opérationnelles.

4.4 Variations du processus de re-certification

Les exigences de l'audit de re-certification sont les mêmes que celles prévues à la Partie A, 2.1 à 3.4 pour l'audit de certification, à l'exception de ce qui suit :

- i. Un audit documentaire distinct n'est pas nécessaire dans le cadre d'un audit de re-certification. Toutefois, il faut effectuer un audit intégré (documentaire et du site) pour chaque re-certification. La documentation du site doit être revue telle que nécessaire dans le cadre de l'audit du site.
- ii. Si le site ne permet pas la tenue d'un audit de re-certification ou de surveillance dans les délais convenus, l'organisme de certification doit immédiatement suspendre le certificat du site.
- iii. Si le site reçoit la cote « E – Échec et non-conformité » lors de l'audit de re-certification ou de surveillance, l'organisme de certification doit immédiatement suspendre le certificat du site.

Si le site ne règle pas les non-conformités dans les délais convenus, l'organisme de certification doit immédiatement suspendre le certificat du site.

4.5 Audit de re-certification non annoncé

L'organisme de certification doit effectuer un (1) audit de re-certification non annoncé du site par trois (3) cycles de certification. L'audit de salubrité alimentaire non annoncé du site doit avoir lieu à l'intérieur de la fenêtre de re-certification de soixante (60) jours de la date anniversaire de l'audit initial de certification, soit trente (30) jours avant ou après. Les sites SQF doivent subir un (1) audit non annoncé par cycle de certification de trois (3) ans.

- i. Le cycle de certification du site commence à la date d'audit initial de certification. Les audits de re-certification non annoncés doivent avoir lieu une fois tous les trois (3) cycles de certification.
- ii. Les audits non annoncés ne doivent pas être effectués en même temps qu'un audit initial de certification ou un audit de surveillance.
- iii. Même si un site change d'organisme de certification, son calendrier d'audit de re-certification non annoncé ne change pas.
- iv. L'audit de re-certification non annoncé doit se faire selon le protocole du Code SQF, Partie A, 4.3, 4.4.
- v. Les sites assujettis au programme multisite SQF sont exemptés des audits non annoncés.
- vi. L'année où a lieu l'audit non annoncé doit être déterminée conjointement par le site et l'organisme de certification.
- vii. La date de l'audit non annoncé doit être établie par l'organisme de certification à l'intérieur de la fenêtre de soixante (60) jours pour l'audit de re-certification.
- viii. Les dates de non-disponibilité définies doivent être établies pour lorsque le site n'est pas opéré à des fins commerciales légitimes.

- ix. Le certificat du site sera immédiatement suspendu si les installations refusent l'accès à un auditeur de salubrité alimentaire SQF pour un audit non annoncé.
- x. Les certificats délivrés à la suite d'audits de re-certification non annoncés doivent indiquer que l'audit n'était pas annoncé.

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. Si le site passe un audit de re-certification non annoncé chaque année, le protocole décrit pour les audits sur un cycle de certification de trois ans s'applique. Les sites qui subissent des audits de re-certification non annoncés à chaque année sont reconnus comme des « site SQFI sélect » sur leur certificat SQFI.

4.6 Suspension de la certification

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

- i. ne permet pas la tenue de l'audit de re-certification ou de surveillance
- ii. reçoit le score « E – Échec »
- iii. n'applique pas les mesures correctives liées aux de non-conformités majeures dans les délais prévus
- iv. ne permet pas la tenue d'un audit non annoncé
- v. n'applique pas les mesures correctives dans les délais prévus à la Partie A, 3.2
- vi. ne se conforme pas, de l'avis de l'organisme de certification, aux exigences du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires.

Si le certificat du site est suspendu, l'organisme de certification doit immédiatement modifier les détails du site dans la base de données d'audit 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 conformité SQF
- 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 mises en œuvre, rétablir le statut actif du site dans la base de données d'audit du SQFI et transmettre un avis écrit au site pour lui indiquer que la suspension de son certificat a été levée
- iii. au plus tard six (6) mois après la suspension, l'organisme de certification doit mener une autre visite non annoncée du site pour confirmer la mise en œuvre efficace du plan de mesures correctives et que le système SQF du site permet d'atteindre les objectifs fixés
- iv. envoyer au SQFI une copie de l'avis indiquant la levée de la suspension envoyé au site.

lorsque l'organisme de certification a suspendu le certificat SQF du site, ce dernier ne doit pas, pendant toute la durée de la suspension, se présenter comme détenteur d'un certificat SQF.

4.7 Retrait de la certification

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

- i. fait l'objet d'une suspension de son certificat 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 maintient pas l'intégrité de son certificat SQF
- iv. 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 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 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 30 jours suivant la réception de l'avis

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

un site dont le certificat a été retiré ne peut pas demander une nouvelle certification 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

Un site souhaitant modifier la portée de sa certification peut demander par écrit à l'organisme de certification d'étendre la portée de sa certification.

L'organisme de certification doit effectuer un audit du site pour le ou les procédés/produits additionnels visés et peut soit délivrer un nouveau certificat, soit informer le site par écrit des raisons pour lesquelles un nouveau certificat ne peut être délivré.

Un audit sur l'extension 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 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.

Si la modification de la portée porte sur un nouveau procédé ou un changement important à un procédé existant, une nouvelle ligne de production ou un changement significatif au personnel ou des matières premières, l'organisme de certification doit en être avisé par écrit.

Si la demande est reçue moins de trente (30) jours avant la fenêtre prévue pour l'audit de re-certification, l'organisme de certification peut choisir de reporter la demande d'extension de la portée au prochain audit de re-certification et en aviser le site, le cas échéant. Aucun nouveau certificat ne sera délivré avant la réussite de l'audit de re-certification.

5.2 Changer d'organisme de certification

Un site peut changer d'organisme de certification après un cycle de certification, et uniquement après la fermeture de toutes les non-conformités en suspens, à condition que la certification ne soit pas suspendue ni menacée de suspension ou de retrait.

Les sites qui nécessitent des audits de surveillance sont autorisés à changer d'organisme de certification seulement après que l'audit de surveillance a été effectué ou que le gestionnaire de conformité SQF a donné son autorisation écrite à cet égard.

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

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

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

- i. confirmer que le certificat est à jour, valide et se rapporte au système SQF ainsi certifié
- ii. confirmer que la catégorie de secteur alimentaire du site s'inscrit dans la portée de l'accréditation du nouvel organisme de certification
- iii. confirmer le traitement de toute plainte reçue
- iv. examiner l'historique d'audit du site (si le site peut démontrer un tel historique à la satisfaction du nouvel organisme de certification au moyen de copies de rapports d'audits remplis par l'ancien organisme de certification) et l'impact de non-conformités en suspens.
- v. confirmer l'étape où en est le cycle de certification actuel.

Lorsqu'un site change d'organisme de certification, il doit permettre au nouvel organisme de certification de consulter le ou les derniers rapports d'audit de re-certification ou de surveillance, selon le cas.

5.3 Avis de rappels de produits et infractions réglementaires

Dès qu'un site certifié entame une intervention en matière de salubrité alimentaire qui nécessite un avis public (comme un rappel de classe I ou II ou la réception d'une lettre d'avertissement réglementaire), il doit en aviser

l'organisme de certification et le SQFI par écrit à l'adresse foodsafetycrisis@sqfi.com dans les vingt-quatre (24) heures qui suivent l'intervention.

L'organisme de certification du site et le SQFI doivent figurer sur la liste de contacts principaux, tel que défini à l'élément 2.6.3 du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires.

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

5.4 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, surveiller les activités des organismes de certification et de leurs auditeurs. Les techniques de surveillance utilisées comprennent, mais sans s'y limiter, des audits de validation et/ou des audits en présence de témoins. Lorsque les sites effectuent ces activités de surveillance additionnelles, ils doivent permettre aux représentants, employés ou auditeurs autorisés par SQF d'accéder à leurs installations pendant ou après le début de 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.

5.5 Changement de propriété

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

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

5.6 Déménagement des locaux

Si un site certifié déplace ses locaux, le certificat du site n'est pas transférable aux nouveaux sites. Il faut donc refaire la certification pour les nouvelles installations. Bien que le numéro de certificat du site demeure le même, un audit initial de certification des nouveaux locaux doit être effectué, c.-à-d. un audit documentaire et un audit du site.

5.7 Recours à un expert technique

Il est possible d'avoir recours à un expert technique pour aider l'auditeur de salubrité alimentaire SQF dans les cas où ce dernier est inscrit auprès de SQF mais non pour certaines ou la totalité des catégories de secteur alimentaire du site.

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

Avant l'audit, l'organisme de certification doit soumettre les qualifications techniques de l'expert technique et la justification du recours à ce dernier au gestionnaire de conformité SQF.

Les experts techniques doivent :

- détenir un diplôme ou une certification d'études supérieures en technologie de l'emballage et un certificat pertinent reconnu par SQF en technologie alimentaire, en hygiène alimentaire ou dans un domaine scientifique connexe OU des qualifications primaires en technologie alimentaire, en salubrité alimentaire/hygiène des aliments ou un domaine scientifique connexe et un certificat en technologie d'emballage reconnu par SQF.
- avoir suivi une formation HACCP et obtenu un certificat de réussite à cet égard
- avoir au moins 5 années d'expérience dans l'industrie, dont deux (2) années en fabrication des emballages (plastiques, papier et carton, métal ou verre).

Les experts techniques doivent être physiquement présents sur les lieux pendant l'audit du site.

5.8 Langue

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

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

Aux fins du règlement d'un différend, la version anglaise du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires est la référence servant à la prise de décisions.

5.9 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 imposer une interdiction à tout auditeur de salubrité alimentaire SQF potentiel d'entreprendre un audit relativement à la certification du système 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 de salubrité alimentaire SQF ne doivent pas auditer des entreprises pour lesquelles ils ont été consultants ou qui ont des liens avec des entreprises ou des personnes pour lesquelles ils ont été consultants depuis les deux (2) dernières années (participants actifs et créatifs dans le développement du système SQF à auditer, incluant le développement de plans de salubrité alimentaire). La consultation comprend les activités suivantes, sans s'y limiter :

- i. production ou préparation de plans, de manuels, de guides ou de procédures de salubrité alimentaire
- ii. participation au processus décisionnel relatif au système 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 SQF
- iv. prestation ou participation à la prestation d'un service de formation interne sur la salubrité alimentaire au cours de laquelle sont donnés des conseils et des instructions sur le développement et la mise en œuvre de plans de salubrité alimentaire et du système SQF pour une certification éventuelle.

L'organisme de certification doit veiller à ce qu'un auditeur de salubrité alimentaire SQF divulgue tout lien existant, ancien ou proposé entre lui-même ou son organisation 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 de salubrité alimentaire 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.

5.10 Plaintes, appels et litiges

L'organisme de certification doit documenter et communiquer au site 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 sur une plainte, on conclut à une défaillance prouvée du système SQF d’un site ou à toute autre situation non conforme au Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires et/ou à d’autres documents à l’appui, l’organisme de certification est tenu de suspendre la certification, comme il est décrit à la Partie A, 4.8.

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 de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires

La Partie B est la norme auditable du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication. Elle comporte les éléments du système SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires et du module pertinent de bonnes pratiques de fabrication pour la catégorie de secteur alimentaire applicable (consulter la Partie A, 1.2).

Portée, références et définitions

Portée

Éléments du système SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires : Les éléments du système définissent les éléments du système de salubrité alimentaire pour les sites SQF dont l’activité principale est la fabrication d’emballages alimentaires. (catégorie de secteur alimentaire 27).

Module 27 : Le module individuel décrit les exigences des bonnes pratiques de fabrication (BPF) qui s’appliquent à la fabrication d’emballages alimentaires. Le site doit respecter les exigences du module applicable à son secteur de l’industrie alimentaire.

Références

Le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d’emballages alimentaires fait référence à la version actuelle des directives de la Commission du Codex Alimentarius pour l’application de l’analyse des dangers.

Définitions

Pour les besoins du présent Code, les définitions décrites dans *l’Annexe 2 s’appliquent* : *Glossaire s’appliquent*.

Éléments du système SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires

2.1 Engagement de la direction

2.1.1 Politique de salubrité alimentaire (obligatoire)

2.1.1.1 La haute direction du site doit rédiger et mettre en œuvre une politique qui décrit à tout le moins :

- i. l'engagement du site à fournir des produits d'emballage salubres pour les aliments
- ii. les méthodes utilisées pour respecter les exigences des clients et les exigences réglementaires et pour améliorer continuellement la salubrité du système de gestion du fabricant d'emballages alimentaires
- iii. l'engagement du site à établir et à revoir ses objectifs de salubrité alimentaire des emballages.

2.1.1.2 La politique doit :

- i. être signée par la haute direction du site
- ii. être rédigés dans des langues comprises par tout le personnel
- iii. affichés dans un endroit mis en évidence
- iv. communiqués efficacement à tout le personnel.

2.1.2 Responsabilité de la direction (obligatoire)

2.1.2.1 La structure hiérarchique de l'organisation qui précise les personnes responsables de la salubrité alimentaire des produits d'emballage doit être définie et communiquée au sein du site.

2.1.2.2 La haute direction du site doit prendre les dispositions nécessaires pour assurer l'adoption et le maintien des pratiques de salubrité alimentaire des emballages et de toutes les exigences applicables du système SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires.

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

2.1.2.4 La haute direction du site doit désigner un spécialiste 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 SQF, dont les bonnes pratiques de fabrication décrites à l'élément 2.4.2 ainsi que le plan de salubrité alimentaire des emballages décrit à l'élément 2.4.3.
- ii. prendre les mesures appropriées pour assurer l'intégrité du système SQF,
- iii. communiquer au personnel concerné tous les renseignements essentiels pour veiller à la mise en œuvre et au maintien efficaces du système SQF.

2.1.2.5 Le spécialiste SQF doit :

- i. être à l'emploi du site en tant qu'employé à temps plein
- ii. détenir un poste de responsabilité en lien avec la gestion du système SQF du site
- iii. avoir suivi un cours de formation HACCP qui correspond à la définition donnée dans le Code SQF
- iv. être compétent pour mettre en œuvre et maintenir des plans de gestion des risques basés sur HACCP
- v. comprendre le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires et les exigences de mise en œuvre et de maintien du système SQF propre à la catégorie de secteur alimentaire 27.

2.1.2.6 La haute direction du site doit s'assurer que des ressources suffisantes sont affectées aux besoins en formation, que les formations sont mises en œuvre et conformes aux exigences décrites à l'élément du système 2.9 et que les employés du site ont les compétences nécessaires assumer les fonctions ayant une incidence sur la légalité et la salubrité de la fabrication d'emballages alimentaires.

2.1.2.7 La haute direction du site doit s'assurer que tous les employés sont informés de leurs responsabilités relatives à la salubrité alimentaire et à la réglementation en ce qui a trait à la fabrication d'emballages alimentaires, qu'ils comprennent leur rôle pour le respect des exigences du Code de salubrité alimentaire SQF pour

la fabrication d'emballages alimentaires et qu'ils sont conscients de leur responsabilité de signaler tout problème de salubrité alimentaire au personnel autorisé à intervenir.

2.1.2.8 Les descriptions de postes des personnes responsables de la salubrité alimentaire doivent être documentées et inclure des dispositions en cas d'absence du personnel clé.

2.1.2.9 La haute direction du site doit établir des processus visant à améliorer l'efficacité du système SQF pour démontrer une amélioration continue.

2.1.2.10 La haute direction du site doit assurer l'intégrité et le l'opération continue du système de salubrité alimentaire advenant des changements organisationnels ou liés au personnel au sein de l'entreprise ou des installations connexes.

2.1.2.11 La haute direction du site doit établir les dates de non-disponibilité définies pour éviter qu'un audit de re-certification non annoncé ait lieu à une date où le site n'est pas opéré à des fins commerciales légitimes. La liste des dates de non-disponibilité et leur justification doit être présentée à l'organisme de certification au moins un (1) mois avant la fenêtre de re-certification de soixante (60) jours de re-certification quant à l'audit non annoncé convenu.

2.1.3 Revue de direction (obligatoire)

2.1.3.1 La haute direction du site a la responsabilité de revoir le système SQF et de documenter la procédure de revue. Les revues doivent inclure ce qui suit :

- i. le manuel des politiques
- ii. les constatations des audits internes et externes
- iii. les mesures correctives ainsi que les enquêtes et résolutions correspondantes
- iv. les plaintes des clients, leur résolution et les enquêtes
- v. le système de gestion des dangers et des risques
- vi. les éléments nécessitant un suivi depuis la dernière revue de direction.

2.1.3.2 Le ou les spécialistes SQF doivent informer la haute direction du site au minimum à tous les mois au sujet des questions ayant une incidence sur la mise en œuvre et le maintien du système SQF. Ces mises à jour, de même que les réponses de la direction, doivent être documentées. Le système SQF dans sa totalité doit être révisé tous les ans.

2.1.3.3 Les plans de salubrité alimentaire des emballages, les bonnes pratiques de fabrication et d'autres aspects du système SQF doivent être revus et mis à jour au besoin lorsque des changements susceptibles d'avoir un impact sur la capacité du site à fabriquer des emballages alimentaires salubres sont apportés.

2.1.3.5 Des enregistrements des révisions, des motifs de modification des documents, des validations et des changements liés au système SQF doivent être conservés.

2.1.4 Gestion des plaintes (obligatoire)

2.1.4.1 Les méthodes et la responsabilité de traitement et d'enquête de la cause des plaintes formulées par les clients et les autorités relativement aux produits fabriqués ou manipulés sur place, et leur résolution, doivent être documentées et mises en œuvre.

2.1.4.2 Les tendances selon les données des plaintes des clients doivent être enquêtées et analysées par du personnel qui connaît les incidents.

2.1.4.3 Des mesures correctives doivent être mises en œuvre selon la gravité de l'incident, tel qu'il est précisé dans l'élément 2.5.5.

2.1.4.4 Les enregistrements des plaintes des clients et des enquêtes doivent être conservés.

2.1.5 Planification de la gestion de crise

2.1.5.1 Un plan de gestion de crise, basé sur les connaissances des menaces potentielles connues (p. ex., inondation, sécheresse, incendie, tsunami ou autre phénomène météorologique violent, ou des incidents régionaux comme la guerre ou l'agitation civile) susceptibles d'avoir un impact sur la capacité du site à fabriquer et à livrer des emballages alimentaires salubres, doit être documenté par la haute direction et décrire les méthodes et les responsabilités appliquées par le site en cas d'une telle crise sur le plan commercial.

2.1.5.2 Le plan de gestion de crise doit inclure, au minimum :

- i. un cadre responsable de la prise de décisions, de la supervision et d'intervention conformément à la gestion de crise en cas d'incident
- ii. la désignation et la formation d'une équipe de gestion de crise

- iii. les contrôles mis en œuvre pour assurer qu'une intervention ne compromette pas la salubrité des produits
- iv. les mesures prises pour isoler et identifier les produits touchés par la réponse à une crise
- v. les mesures prises pour vérifier l'acceptabilité des emballages avant leur libération
- vi. la préparation et la tenue à jour d'une liste de contacts à alerter en situation de crise, notamment les clients de la chaîne d'approvisionnement
- vii. une liste de conseillers juridiques et d'experts
- viii. la responsabilité pour les communications internes et avec les autorités, les organisations externes et les médias.

2.1.5.3 Le plan de gestion de crise doit être revu, testé et vérifié au moins une fois l'an.

2.1.5.4 Des enregistrements des révisions du plan de gestion de crise doivent être conservés.

2.2 Maîtrise des documents et des enregistrements

2.2.1 Système de gestion de salubrité alimentaire (obligatoire)

2.2.1.1 Un système de gestion de salubrité alimentaire doit être documenté et conservé en format électronique et/ou papier. Ce plan doit décrire les méthodes dont se servira le site pour respecter les exigences du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires, être accessible par le personnel concerné et inclure :

- i. les politiques de salubrité alimentaire du site et les méthodes dont il se servira pour respecter les exigences de cette norme
- ii. la politique de salubrité alimentaire et un organigramme
- iii. la portée de la certification
- iv. une liste des produits couverts par la portée de la certification
- v. les procédures de salubrité alimentaire, les programmes préalables et les plans de salubrité alimentaire basés sur HACCP
- vi. les autres documents nécessaires pour appuyer l'élaboration et la mise en œuvre, de même que le maintien et le contrôle du système SQF.

2.2.1.2 Tous les changements apportés aux plans de salubrité alimentaire, aux bonnes pratiques de fabrication et aux autres aspects du système SQF doivent être validés et justifiés.

2.2.2 Maîtrise des documents (obligatoire)

2.2.2.1 Les méthodes et la responsabilité de la maîtrise des documents et de l'accessibilité aux documents à jour par le personnel doivent être documentées et mises en œuvre.

2.2.2.2 Un registre des documents à jour du système SQF et des modifications à ces documents doit être conservé.

2.2.2.3 Les documents doivent être entreposés en de façon sécuritaire et être facilement accessibles.

2.2.3 Enregistrements (obligatoire)

2.2.3.1 Les méthodes et la responsabilité des activités de surveillance, de vérification, de maintien et de conservation des enregistrements doivent être documentées et mises en œuvre.

2.2.3.2 Tous les enregistrements doivent être lisibles et dûment autorisés par ceux qui entreprennent les activités de surveillance confirmant que des inspections, des analyses et d'autres activités essentielles ont été effectuées.

2.2.3.3 Les enregistrements doivent être facilement accessibles, consultables, entreposage de façon sécuritaire pour prévenir les dommages et la détérioration et conservés conformément aux périodes précisées par les clients, l'assurance, la réglementation ou l'organisation.

2.3 Spécifications et développement de produits

2.3.1 Développement et réalisation de produits

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

2.3.1.2 La conception de produits, des procédés de fabrication et le respect des exigences liées au produit doivent être validés par des essais au site et des tests sur les produits.

2.3.1.3 Les emballages devant produire un effet fonctionnel sur les aliments (c.-à-d. prolonger leur durée de conservation), s'il est connu, doivent avoir des critères spécifiques et ces critères doivent être décrits dans le plan de salubrité alimentaire (2.4.3).

2.3.1.4 Au besoin, des essais doivent être effectués pour établir et valider :

- i. les exigences de manipulation et d'entreposage du produit
- ii. les spécifications du client, incluant l'utilisation prévue du produit.

2.3.1.5 Le plan de salubrité 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 est apporté aux matériaux, au procédé ou à la mise en unités a un impact sur la salubrité du produit.

2.3.1.6 Des registres de conception de produit, développement de procédés, les approbations et les conditions d'entreposage validées doivent être conservés.

2.3.1.7 Au besoin, le site doit établir une procédure de certification et d'approbation des ébauches des emballages primaires et secondaires utilisés dans les procédés d'impression. Des contrôles doivent également décrire comment les échantillons d'impression sont approuvés par les clients, comment les normes de couleurs sont élaborées et comment les changements aux ébauches sont gérés.

2.3.2 Matières premières et matériaux d'emballage

2.3.2.1 Les spécifications pour toutes les matières premières, incluant, mais sans s'y limiter, les additifs, les produits chimiques dangereux et auxiliaires de transformation qui ont un impact sur la salubrité alimentaire du produit doivent être documentées et tenues à jour.

2.3.2.2 Les étiquettes des produits doivent être fidèles, respecter les lois applicables et être approuvées par du personnel de l'entreprise qualifié. Les emballages sur lesquels figurent la ou les listes d'ingrédients, des renseignements sur les allergènes, des codes d'identification, etc. doivent être gérés de manière à prévenir l'impression de renseignements erronés.

2.3.2.3 Toutes les matières premières doivent respecter les lois applicables du pays de fabrication et de destination, si elles sont connues.

2.3.2.4 Les méthodes et la responsabilité de développement et d'approbation de spécifications détaillées sur les matières premières et les matériaux d'emballage doivent être documentées.

2.3.2.5 Les matières premières doivent être vérifiées pour veiller à ce que la salubrité alimentaire ne soit pas compromise et à ce que les matières puissent servir aux fins prévues. La vérification des matières premières doit inclure des certificats de conformité ou d'analyse, une lettre de garantie ou un échantillonnage et des tests.

2.3.2.6 Un registre des spécifications à jour des matières premières et des produits d'emballage alimentaires finis doit être conservé.

2.3.3 Fournisseurs de services contractuels

2.3.3.1 Les spécifications des services contractuels qui ont un impact sur la salubrité des produits d'emballages alimentaires doivent être documentées et à jour, inclure une description complète du service fourni et décrire en détail les besoins de formation pertinents de tout le personnel contractuel.

2.3.3.2 Un registre de toutes les spécifications de services contractuels doit être conservé.

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 emballages et leur exécution et livraison soient spécifiées et acceptées doivent être documentées et mises en œuvre.

2.3.4.2 Le site doit :

- i. Vérifier la conformité en tout temps au Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires et à toutes les exigences des clients.
- ii. veiller à ce que les modifications aux ententes contractuelles soient approuvées par les deux parties et transmises au personnel concerné.

2.3.4.3 Des enregistrements de toutes les révisions des ententes contractuelles, de même que des modifications apportées à ces ententes et leurs approbations doivent être conservés.

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 son client, accessibles au personnel concerné, et inclure ce qui suit :
- i. les caractéristiques physiques et chimiques
 - ii. les caractéristiques microbiologiques, s'il y a lieu
 - iii. les exigences relatives aux illustrations et à la mise en unités
 - iv. la confirmation que le produit d'emballage convient pour l'utilisation prévue par le client.
 - v. la ou les listes d'ingrédients, les renseignements sur les allergènes, les codes d'identification, etc.

2.3.5.2 Un registre des spécifications du produit fini doit être conservé.

2.4 Système de salubrité alimentaire pour la fabrication d'emballages alimentaires

2.4.1 Lois alimentaires (obligatoire)

2.4.1.1 Le site doit s'assurer qu'au moment de la livraison au client, le produit fourni respecte les lois applicables sur les emballages alimentaires et leur fabrication, à la fois dans le pays où le produit sera utilisé ou vendu. Cela inclut la conformité aux exigences législatives applicables à la salubrité alimentaire, aux emballages, aux descriptions de produit, ainsi qu'à tout autre critère visé en vertu des lois sur la salubrité alimentaire et les codes de pratiques pertinents de l'industrie.

2.4.1.2 Les méthodes et la responsabilité de veiller à ce que le site demeure au courant des changements aux lois, des progrès scientifiques et technologiques, des problèmes émergents et des codes de pratiques de l'industrie pertinents doivent être documentées et mises en œuvre.

2.4.1.3 Le SQFI et l'organisme de certification doivent être avisés dans les vingt-quatre (24) heures d'un avertissement réglementaire. Le SQFI doit être informé par courriel à l'adresse foodsafetycrisis@sqfi.com.

2.4.2 Bonnes pratiques de fabrication (obligatoire)

2.4.2.1 Le site doit s'assurer que les bonnes pratiques de fabrication décrites dans le module 13 du Code de salubrité alimentaire pour la fabrication d'emballages alimentaires sont appliquées ou associées à une exemption au terme d'une analyse de risques écrite où sont précisées la justification de l'exemption ou les preuves de l'efficacité d'autres mesures de contrôle pour garantir que la salubrité alimentaire n'est pas compromise.

2.4.2.2 Les bonnes pratiques de fabrication applicables à la portée de la certification décrivant les moyens selon lesquels la salubrité alimentaire est contrôlée et assurée doivent être documentées et mises en œuvre.

2.4.3 Plan de salubrité alimentaire (obligatoire)

2.4.3.1 Un plan de salubrité alimentaire doit être préparé conformément aux douze étapes décrites dans les directives HACCP de la Commission du Codex Alimentarius.

2.4.3.2 Le plan de salubrité alimentaire doit être mis en œuvre et maintenu de manière efficace et doit décrire les moyens utilisés par le site pour contrôler et assurer la fabrication de produits d'emballage salubres inclus dans la portée de sa certification SQF, de même que les procédés de fabrication associés. Plus d'un plan de salubrité alimentaire HACCP peut être nécessaire pour couvrir tous les emballages inclus dans la portée de la certification.

2.4.3.3 Le ou les plans de salubrité alimentaire doivent être développés et maintenus par une équipe multidisciplinaire qui inclut le spécialiste SQF et des employés du site qui ont des connaissances techniques, liées à la production et d'ingénierie 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 de salubrité alimentaire.

2.4.3.4 La portée de chaque plan de salubrité alimentaire doit être élaborée et documentée, incluant en ce qui a trait aux points de départ et de fin de la fabrication visée et aux intrants et aux extrants concernés.

2.4.3.5 Il faut développer et documenter des descriptions de produits pour tous les emballages inclus dans la portée des plans de salubrité alimentaire. Ces descriptions doivent faire référence aux spécifications des produits finis (consulter 2.3.5.1) en plus de toute autre information pertinente sur la salubrité du produit, comme le taux de transmission de la vapeur d'eau et la perméabilité aux gaz.

2.4.3.6 L'utilisation prévue de chaque produit doit être établie et documentée par l'équipe de salubrité alimentaire. Cela doit inclure les exigences de transformation additionnelle, s'il y a lieu, et les autres utilisations potentielles du produit.

2.4.3.7 L'équipe de salubrité alimentaire doit élaborer et documenter un diagramme de production pour la portée de chaque plan de salubrité alimentaire. Le diagramme de production doit inclure chacune des étapes du procédé, toutes les matières premières et les intrants de services publics (eau, vapeur, gaz, selon le cas), les délais de traitement prévus et tous les extrants du procédé, incluant les déchets et le retravail. Chaque diagramme de

production doit être confirmé par l'équipe de salubrité alimentaire pendant toutes les étapes et les heures d'opération.

2.4.3.8 L'équipe de salubrité alimentaire doit identifier et documenter l'ensemble des dangers pour la salubrité des emballages auxquels on peut raisonnablement s'attendre à chaque étape des processus, incluant les matières premières et autres intrants.

2.4.3.9 L'équipe de salubrité alimentaire doit effectuer une analyse des dangers pour tous les dangers identifiés afin de déterminer lesquels sont importants, c'est-à-dire que leur élimination ou leur atténuation à un niveau acceptable est nécessaire pour assurer ou maintenir la salubrité alimentaire. La méthodologie appliquée pour déterminer la signification des dangers doit être documentée et utilisée de manière uniforme pour évaluer tous les dangers potentiels.

2.4.3.10 L'équipe de salubrité alimentaire doit déterminer et documenter les mesures de contrôle qui doivent être appliquées à tous les dangers significatifs. Plusieurs mesures de contrôle peuvent s'appliquer à un danger précis, et plus d'un danger significatif peut être contrôlé au moyen d'une mesure précise.

2.4.3.11 Selon les résultats de l'analyse des dangers (consulter 2.4.3.9), l'équipe de salubrité alimentaire doit définir les étapes des procédés de fabrication où des mesures de contrôle doivent être appliquées pour éliminer un danger significatif ou l'atténuer jusqu'à un niveau acceptable (CCP). Dans les cas où un danger significatif a été identifié à une étape donnée d'un procédé mais qu'aucune mesure de contrôle n'existe pour ce danger, l'équipe de salubrité alimentaire doit modifier le procédé pour y inclure une mesure de contrôle appropriée.

2.4.3.12 Pour chaque CCP ainsi identifié, l'équipe de salubrité alimentaire doit identifier et documenter les limites qui distinguent un produit salubre d'un produit insalubre. L'équipe de salubrité alimentaire doit valider les limites critiques pour assurer l'atteinte de niveaux de contrôle désignés pour le ou les dangers pour la salubrité et pour s'assurer que toutes les limites critiques et les mesures de contrôle sont efficaces, individuellement et collectivement, pour assurer le niveau de contrôle exigé (consulter 2.5.2.1).

2.4.3.13 L'équipe de salubrité alimentaire doit développer et documenter les procédures visant à surveiller les CCP pour assurer qu'ils demeurent dans les 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 de salubrité alimentaire doit développer et documenter des procédures de gestion des déviations qui définissent la manière dont on dispose des matériaux d'emballage touchés lorsque la surveillance indique une perte de contrôle d'un CCP. Ces procédures doivent également préciser les mesures à appliquer pour corriger l'étape du procédé en vue de prévenir la récurrence du problème de salubrité.

2.4.3.15 Le ou les plans de salubrité alimentaire documentés et approuvés doivent être entièrement mis en œuvre. La mise en œuvre efficace doit être contrôlée par l'équipe de salubrité alimentaire, et une révision complète des plans documentés et mis en œuvre doit être faite au moins une fois l'an ou lorsque sont apportés des changements au procédé, à l'équipement, aux intrants ou autres qui ont une incidence sur la salubrité du produit.

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

2.4.3.17 Dans les pays de production et de destination (s'ils sont connus) où la réglementation applicable exige une méthodologie de contrôle de la salubrité alimentaire différente des directives HACCP de la Commission Codex Alimentarius, l'équipe de salubrité alimentaire doit mettre en œuvre des plans de salubrité alimentaire qui répondent aussi bien aux exigences du Codex qu'à celles de la réglementation applicable.

2.4.4 Programme d'approbation des fournisseurs (obligatoire)

2.4.4.1 Les matières premières et les services qui ont un impact sur la salubrité du produit fini doivent répondre aux spécifications convenues (consulter 2.3.2) et être fournis par un fournisseur approuvé.

2.4.4.2 Les matières premières reçues d'un fournisseur non approuvé sont acceptables uniquement dans une situation d'urgence, à condition d'avoir été inspectés ou analysés avant leur utilisation.

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

2.4.4.4 Le plan de défense alimentaire du site (consulter 2.7.1.1) doit inclure des mesures pour assurer la fourniture de matières et les protéger contre un acte délibéré de sabotage ou un incident de nature terroriste.

2.4.4.5 L'évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire du site (consulter 2.7.2.1) doit comprendre la vulnérabilité du site à la substitution de matières premières, à un étiquetage erroné et à une contrefaçon qui auraient un impact négatif sur la salubrité des emballages alimentaires.

2.4.4.6 Le plan d'atténuation de fraude alimentaire (consulter 2.7.2.2) doit inclure les méthodes utilisées pour contrôler les vulnérabilités à la salubrité des emballages alimentaires provenant des matières.

2.4.4.7 Les matières premières reçues d'autres installations appartenant au même propriétaire doivent être assujettis aux mêmes exigences (consulter 2.3.2) quant aux spécifications et à l'approbation des fournisseurs que tous les autres fournisseurs de matériaux.

2.4.4.8 Le programme d'approbation des fournisseurs se baser sur le rendement antérieur d'un fournisseur ainsi que sur le niveau de risque des matières premières et les services fournis, et doit inclure, au minimum :

- i. les spécifications convenues (consulter 2.3.2)
- ii. une référence au niveau de risque évalué relativement aux ingrédients, aux matières premières et aux services, ainsi qu'au fournisseur approuvé
- iii. un sommaire des contrôles de salubrité alimentaire mis en œuvre par le fournisseur approuvé
- iv. les méthodes d'attribution du statut de fournisseur approuvé
- v. les méthodes et les fréquences de la surveillance des fournisseurs approuvés
- vi. les détails des certificats de conformité exigés, le cas échéant
- vii. les méthodes et la fréquence de la revue du rendement et du statut de fournisseur approuvé.

2.4.4.9 Les audits des fournisseurs doivent être en fonction du risque et effectués par des personnes qui connaissent les exigences applicables sur le plan de la réglementation et du risque à la salubrité alimentaire et qui ont été formées sur les techniques d'audit.

2.4.4.10 Un registre des fournisseurs approuvés et les enregistrements des inspections et audits doivent être conservés.

2.4.5 Produit ou équipement non conforme

2.4.5.1 La responsabilité et les méthodes décrivant comment les matières premières, les produits en cours de transformation, les produits finis, les emballages ou l'équipement non conformes détectés pendant la réception, l'entreposage, la fabrication ou la livraison sont manipulés doivent être documentées et mises en œuvre. Les méthodes utilisées doivent assurer que :

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

2.4.5.2 Les produits d'emballage alimentaire retournés par un client doivent être mis en quarantaine jusqu'à ce qu'ils soient autorisés pour être libérés pour une utilisation ou une réexpédition.

2.4.5.3 Des enregistrements sur les mises en quarantaine, la manipulation, les mesures correctives, ou l'élimination de produits ou d'équipement non conformes doivent être conservés.

2.4.6 Retravail des produits

2.4.6.1 Les méthodes et responsabilité décrivant comment les matières premières ou les produits d'emballage alimentaire sont retravaillés doivent être documentées, mises en œuvre et effectuées de manière à ne pas contaminer les matières premières ou les emballages alimentaires. Les méthodes utilisées doivent assurer que :

- i. les opérations de retravail sont supervisées par du personnel qualifié
- ii. les produits retravaillés sont clairement identifiés et traçables
- iii. chaque lot de produits retravaillés est inspecté ou analysé tel que requis avant à sa libération
- iv. les inspections et analyses doivent respecter les exigences décrites à l'élément 2.5.6
- v. la libération de produits retravaillés doit respecter les exigences de l'élément 2.4.7.

2.4.6.2 Les emballages alimentaires fabriqués avec des matières recyclées post-consommation doivent être conformes aux exigences réglementaires applicables.

2.4.6.3 Les emballages alimentaires sur lesquels sont imprimés des renseignements doivent être manipulés de manière à prévenir que les produits soient mélangés ou entremêlés.

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

2.4.7 Libération de produits (obligatoire)

2.4.7.1 La responsabilité et les méthodes de libération de produits d'emballage finis doivent être documentées et mises en œuvre. Les méthodes appliquées doivent assurer que l'emballage alimentaire soit libéré:

- i. par du personnel autorisé
- ii. Une fois que toutes les inspections et analyses ont été menées et documentées pour vérifier la conformité aux exigences législatives et que les autres contrôles de salubrité des emballages alimentaires ont été atteintes.

2.4.7.2 Des enregistrements de la libération des emballages alimentaires finis doivent être conservés.

2.4.8 Surveillance environnementale

2.4.8.1 Un programme de surveillance environnementale basé sur le risque et visant les problèmes connus et auxquels on peut s'attendre doit être mis en place pour tous les procédés de fabrication d'emballages alimentaires.

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

2.4.8.3 Un calendrier d'échantillonnage et de tests environnementaux qui soit approprié compte tenu de la nature du produit doit être préparé. Il doit préciser le ou les pathogènes applicables (p. ex., *Bacillus* spp. dans le papier ou les produits de papier), le nombre d'échantillons à prélever et la fréquence de l'échantillonnage.

2.4.8.4 Les résultats des tests environnementaux doivent être surveillés, et des mesures correctives (consulter 2.5.3.1) doivent être mises en œuvre si des tendances insatisfaisantes sont observées.

2.5 Vérification du système SQF

2.5.1 Validation et efficacité (obligatoire)

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

- i. la vérification des bonnes pratiques de fabrication appliquées pour assurer l'atteinte du résultat visé
- ii. les limites critiques de salubrité alimentaire des emballages sont validées et re-validées une fois l'an
- iii. les changements aux procédés ou aux procédures de fabrication sont évalués afin de confirmer que les contrôles demeurent efficaces

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

2.5.2 Activités de vérification (obligatoire)

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

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

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

2.5.3 Mesures correctives et préventives (obligatoire)

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

2.5.3.2 Des enregistrements de toutes les enquêtes et résolutions des non-conformités incluant leurs corrections et mesures correctives doivent être conservés.

2.5.4 Échantillonnage, inspection et analyse d'un produit

2.5.4.1 Les méthodes, la responsabilité et les critères d'échantillonnage, d'inspection et/ou d'analyse des matières premières, des emballages alimentaires finis et des produits en cours de transformation doivent être documentés et mis en œuvre. Les méthodes utilisées doivent assurer que :

- i. des inspections et analyses sont effectuées à intervalles réguliers selon les besoins et les spécifications et exigences légales convenues, le cas échéant
- ii. des inspections sont menées pour veiller à ce que les matières premières, les produits en cours de transformation et les produits finis respectent les spécifications pertinentes et les exigences réglementaires, s'il y a lieu
- iii. toutes les analyses sont menées selon des méthodes reconnues dans l'industrie ou d'autres méthodes validées jugées équivalentes à ces méthodes.

2.5.4.2 Le personnel sur place qui effectue les tests sur les produits finis doit participer à un programme d'évaluation des aptitudes, tels qu'applicables, au moins une fois l'an pour assurer l'exactitude des résultats.

2.5.4.3 Dans les cas où on fait appel à des laboratoires externes pour la réalisation d'analyses sur les intrants ou les produits, ces laboratoires doivent être accrédités selon la norme ISO 17025 (ou une norme nationale équivalente) et doivent être inscrits au registre des spécifications de services contractuels du site (consulter 2.3.3.1).

2.5.4.4 S'il y a lieu, des procédures doivent être mises en œuvre pour la gestion et la vérification que les bonnes plaques d'imprimerie et les bons rouleaux anilox et cylindres sont utilisés pour l'impression.

2.5.4.5 Au besoin, des procédures doivent être mises en place pour l'entreposage efficace des plaques, des cylindres et des blanchets d'imprimerie. Des procédures pour la détection des erreurs d'impression doivent être documentées et mises en œuvre .

2.5.4.6 Lorsque applicable, une procédure écrite doit être mise en œuvre pour l'élimination contrôlée des produits d'emballage alimentaire portant des marques de commerce ou informations imprimées. Si on a recours à un sous-traitant pour cette tâche, le procédé d'élimination doit être régulièrement revue pour confirmer la conformité.

2.5.4.7 Les produits obtenus à la suite d'un échantillonnage et/ou d'une inspection doivent être éliminés correctement pour prévenir qu'ils ne soient ré-introduits dans le procédé de production ou vendus au client.

2.5.4.8 Des enregistrements des toutes les inspections et des analyses doivent être conservés.

2.5.5 Audits internes et inspections (obligatoire)

2.5.5.1 Les méthodes et la responsabilité pour la planification et la réalisation des audits internes visant à vérifier l'efficacité du système SQF doivent être documentées et mises en œuvre. Des audits internes doivent être effectués au moins une fois l'an. Les méthodes utilisées doivent assurer que :

- i. toutes les exigences applicables du Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires sont évaluées conformément à la liste de contrôle d'audit SQF ou autre outil semblable
- ii. des corrections et mesures correctives sont entreprises pour les lacunes identifiées pendant les audits internes
- iii. les résultats de l'audit sont communiqués aux membres du personnel de gestion et aux autres membres du personnel chargés de mettre en œuvre et de vérifier les mesures correctives

2.5.5.2 Le personnel qui mène les audits internes doit avoir reçu une formation et être compétent au niveau des procédures d'audit interne.

2.5.5.3 Des inspections régulières du site et de l'équipement doivent être prévues et effectuées pour vérifier si les bonnes pratiques de fabrication et l'entretien des bâtiments/de l'équipement sont conformes au Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires. Le site doit :

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

2.5.5.4 Le personnel opérationnel qui effectue les audits internes doit être indépendant de la fonction auditée.

2.5.5.5 Les enregistrements des audits internes et des inspections, de même que de toute correction ou mesure corrective appliquée à la suite des audits internes, doivent être conservés.

2.6 Identification, traçabilité, retrait et rappel de produits

2.6.1 Identification des produits (obligatoire)

2.6.1.1 Les méthodes et la responsabilité d'identification des matières premières, des produits en cours de transformation, des matières recyclées, des matières d'origine végétale, des additifs fonctionnels, ou des intrants de procédés et des produits finis à toutes les étapes de la production et de l'entreposage, doivent être documentées et mises en œuvre. Un système d'identification doit être mis en œuvre pour veiller à ce que :

- i. les matières premières, les produits en cours de transformation, les intrants de procédés, les matières recyclées et les produits finis soient clairement identifiés à toutes les étapes de réception, production, l'entreposage et la répartition
- ii. le produit fini est étiqueté conformément aux spécifications du client, le cas échéant.

2.6.1.2 Des enregistrements de l'identification des produits doivent être conservés.

2.6.1.3 Les procédures de démarrage et de changement de produit pendant la fabrication d'emballages alimentaires doivent être documentées et mises en œuvre pour s'assurer que les bons renseignements apparaissent sur l'étiquette et que le changement est vérifié et approuvé par une personne autorisée.

2.6.2 Traçabilité des produits (obligatoire)

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

- i. que le produit fini est traçable jusqu'au client (une étape en aval) et tout au long du procédé jusqu'au site de fabrication et à la date de réception des matières premières (une étape en amont)
- ii. que la traçabilité est maintenue quand l'emballage est retravaillé
- iii. que l'efficacité du système de traçabilité des produits est revue au moins une fois l'an dans le cadre de la révision des rappels et des retraits de produits (consulter 2.6.3.3).

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

2.6.3 Retrait et rappel de produits (obligatoire)

2.6.3.1 La responsabilité et les méthodes utilisées pour aider les clients en cas de rappel de produits où les emballages représentent la source de contamination doivent être documentées et mises en œuvre. La procédure doit :

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

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

2.6.3.2 Une enquête doit être entamée pour déterminer la cause fondamentale d'un retrait d'un exercice de rappel ou d'un rappel, et les détails de l'enquête et toute mesure prise doivent être documentés.

2.6.3.3 Le système de retrait et de rappel doit être revu et testé, et son efficacité vérifiée au moins une fois l'an. Les tests doivent comprendre les intrants (une étape en amont) et les produits finis (une étape en aval).

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

2.6.3.5 Des enregistrements de tous les retraits et rappels, ainsi que des exercices de rappel doivent être conservés.

2.7 Défense alimentaire et fraude alimentaire

2.7.1 Plan de défense alimentaire (obligatoire)

2.7.1.1 Les méthodes, la responsabilité et les critères pour prévenir la falsification des produits causée par un acte délibéré de sabotage ou un incident de nature terroriste doivent être documentés, mis en œuvre et conservés.

2.7.1.2 Le plan de défense alimentaire doit inclure :

- i. le nom du membre de la haute direction du site qui est responsable de la défense alimentaire
- ii. les méthodes mises en œuvre pour veiller à ce que seul le personnel autorisé ait accès à l'équipement et aux véhicules de production, aux aires de fabrication et d'entreposage au moyen de points d'accès désignés
- iii. les méthodes mises en œuvre pour protéger les points de transformation sensibles d'une falsification intentionnelle

- iv. les mesures prises pour assurer la réception et l'entreposage sécuritaires des matières premières, de l'emballage, de l'équipement et des produits chimiques dangereux
- v. les mesures mises en œuvre pour s'assurer que les matières premières, les produits en cours de transformation, les intrants de procédés et les produits finis sont entreposés et transportés dans des conditions sécuritaires
- vi. les méthodes mises en œuvre pour enregistrer et contrôler l'accès des employés, sous-traitants et visiteurs aux installations.

2.7.1.3 Le plan de défense alimentaire doit être revu et mis à l'épreuve au moins une fois l'an.

2.7.1.4 Des enregistrements des révisions du plan de défense alimentaire doivent être conservés.

2.7.2 Fraude alimentaire

2.7.2.1 Les méthodes, les critères et la responsabilité d'identifier les vulnérabilités du site sur le plan de la fraude alimentaire doivent être documentés, mis en œuvre et conservés. L'évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire doit inclure la vulnérabilité du site à la substitution d'un produit, à un étiquetage erroné ou une contrefaçon qui auraient un impact négatif sur la salubrité alimentaire des emballages.

2.7.2.2 Un plan d'atténuation de fraude alimentaire doit être élaboré et mis en œuvre et il doit préciser les méthodes de contrôle des vulnérabilités à la fraude alimentaire.

2.7.2.3 L'évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire et le plan d'atténuation à cet égard doivent être revus et vérifiés au moins une fois l'an.

2.7.2.4 Des enregistrements des révisions de l'évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire et du plan d'atténuation doivent être conservés.

2.8 Gestion des allergènes

2.8.1 Gestion des allergènes (obligatoire)

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

- i. une analyse de risques des matières premières, des emballages imprimés, ou des auxiliaires de transformation, dont les lubrifiants de grade alimentaire, qui pourraient contenir des allergènes alimentaires ou des déclarations sur les allergènes alimentaires
- ii. une évaluation des allergènes alimentaires liés au milieu de travail provenant des vestiaires, des distributrices, des salles de repas, des visiteurs
- iii. un registre des allergènes applicable au pays de fabrication du produit et au(x) pays de destination, s'ils sont connus
- iv. une liste d'allergènes accessible par le personnel concerné
- v. l'intégration des dangers associés aux allergènes ainsi que leur contrôle au plan de salubrité alimentaire
- vi. un plan de gestion pour le contrôle des allergènes identifiés.
- vii. Le nettoyage et l'assainissement des surfaces entrant en contact avec des produits lors de changement de produit doivent être efficaces, tenir compte du risque et des exigences légales et suffisants pour éliminer tout allergène potentiel ciblé des surfaces entrant en contact avec les produits
- viii. Basé sur l'évaluation des risques, des procédures de validation et de vérification de l'efficacité du nettoyage et de l'assainissement des aires et pièces d'équipement où des allergènes sont utilisés doivent être mises en œuvre.

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

2.8.1.3 Les sites qui n'utilisent pas de matériel allergène doivent documenter, mettre en œuvre et maintenir un programme de gestion des allergènes qui permet, à tout le moins, d'atténuer les répercussions de l'introduction non intentionnelle d'allergènes par l'entremise des activités des fournisseurs, des fabricants contractuels, des employés et des visiteurs.

2.9 Formation

2.9.1 Exigences de formation

2.9.1.1 La responsabilité d'établir et de mettre en œuvre les besoins de formation du personnel du site, pour qu'il possède les compétences nécessaires pour assumer les fonctions qui touchent la fabrication d'emballages alimentaires salubres, la conformité réglementaire et la salubrité alimentaire, doit être définie et documentée.

2.9.1.2 Une formation adéquate doit être offerte au personnel qui effectue les tâches essentielles à la mise en œuvre efficace du système SQF et au maintien des exigences de salubrité alimentaire et de la réglementation.

2.9.2 Programme de formation (obligatoire)

2.9.2.1 Un programme de formation des employés doit être documenté et mis en œuvre. Il doit décrire 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 développement et l'application des bonnes pratiques de fabrication
- ii. l'application des exigences en matière de réglementation alimentaire
- iii. les étapes jugées critiques, à la suite de l'analyse des dangers et/ou d'autres instructions, pour la mise en œuvre efficace du plan de salubrité alimentaire et le maintien de la salubrité alimentaire
- iv. les tâches jugées critiques pour assurer la mise en œuvre et le maintien efficaces du système SQF.

2.9.3 Instructions

2.9.3.1 Des instructions doivent être disponibles, dans les langues appropriées pour le personnel, décrivant comment toutes les tâches critiques au respect de la conformité réglementaire, au maintien des exigences de salubrité alimentaire et à l'efficacité des procédés doivent être mises en œuvre.

2.9.4 Exigences de formation HACCP

2.9.4.1 La formation HACCP doit être offerte au personnel impliqué dans l'élaboration et le maintien des plans de salubrité alimentaire.

2.9.5 Langue

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

2.9.6 Formation de mise à niveau

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

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 l'individu a suivi la formation et qu'il possède les compétences nécessaires pour effectuer les tâches requises.

Module 13 : Principes fondamentaux de salubrité alimentaire – Bonnes pratiques de fabrication pour la Production d'emballages alimentaires (GFSI Portée M)

Ce module traite des exigences des bonnes pratiques de fabrication pour la fabrication d'emballages alimentaires. Les sites qui mettent en œuvre ce module doivent également répondre aux exigences des éléments du système SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires.

Les catégories de secteur alimentaire (CSA) applicables sont les suivantes :

CSA 27 : Fabrication d'emballages alimentaires

Tous les éléments applicables du Module 13 doivent être mis en œuvre. Si un élément ne s'applique pas, on peut demander une exemption pourvu qu'elle soit adéquatement justifiée et présentée par écrit à l'organisme de certification avant l'audit.

13.1 Emplacement du site et construction

13.1.1 Emplacement des installations et approbation

13.1.1.1 Les installations doivent être aménagées de façon à ce que les bâtiments, les opérations et les terres adjacentes n'entravent pas la salubrité et l'hygiène des opérations.

13.1.1.2. La construction et l'exploitation continue des installations doivent être approuvées par l'autorité compétente.

13.2 Construction des installations et équipement

13.2.1 Matériaux et surfaces

13.2.1.1 Dans les installations où des emballages qui entrent en contact avec les aliments sont fabriqués, les surfaces en contact avec le produit doivent être faites de matériaux qui ne contribueront pas à un risque de salubrité alimentaire à la fabrication de matériaux d'emballage.

13.2.2 Planchers, drains et trappes à déchets

13.2.2.1 Les planchers doivent être faits d'un matériau lisse, dense et résistant aux chocs, étanche, facile à nettoyer et adapté à son utilisation, et présentant une bonne pente qui assure le drainage efficace.

13.2.2.2 Les drains doivent être construits et situés de façon à se nettoyer facilement et à ne pas représenter de danger.

13.2.2.3 Le système de trappes à déchets doit être situé suffisamment loin de toute aire de manipulation des emballages alimentaires et des entrées aux installations de façon à éviter la contamination.

13.2.3 Murs, fenêtres, portes et plafonds

13.2.3.1 Les murs, cloisons, plafonds et portes doivent être durables et adaptés à leur utilisation.

13.2.3.2 Dans les aires de fabrication et d'entreposage des emballages, les jonctions entre les murs ainsi qu'entre les murs et les planchers doivent être conçues pour pouvoir être nettoyées facilement et étanchéisées de façon à empêcher l'accumulation de débris.

13.2.3.3 Dans les aires de fabrication et d'entreposage des emballages, les portes doivent être de construction solide, et les fenêtres doivent être construites de verre ou matériau semblable à l'épreuve des bris.

13.2.4 Éclairage et luminaires

13.2.4.1 L'éclairage dans les installations où des emballages entrant en contact avec des aliments sont fabriqués doit être d'intensité suffisante pour permettre au personnel de mener à bien ses tâches de façon efficace.

13.2.4.2 Les luminaires dans ces aires doivent être soit à l'épreuve des bris, soit conçus ou protégés avec un couvercle à l'épreuve des bris, soit encastrés dans le plafond ou installés à son niveau.

13.2.4.3 Les luminaires dans les autres endroits où le produit est entreposé doivent être conçus pour prévenir la contamination du produit.

13.2.5 Protection contre la poussière, les insectes et la vermine

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

13.2.5.2 Des méthodes sont en place pour contrôler adéquatement la poussière produite par le procédé de fabrication.

13.2.5.3 Des portes d'accès du personnel doivent être fournies. Elles doivent être à l'épreuve des insectes et dotées d'un dispositif de fermeture automatique pour éviter que n'entrent la poussière, la vermine ou d'autres ravageurs.

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

13.2.5.5 Les dispositifs électriques de contrôle des insectes, les pièges à phéromones ou autres pièges et appâts doivent être situés de façon à ne pas présenter un risque de contamination pour l'emballage ou l'équipement de fabrication. Les appâts de rodenticide empoisonnés ne doivent pas être utilisés dans les aires d'entreposage ou de fabrication.

13.2.6 Ventilation

13.2.6.1 Une ventilation adéquate doit être assurée pour les zones fermées de fabrication et de manipulation des emballages.

13.2.7 Équipement, ustensiles et vêtements de protection

13.2.7.1 Les spécifications relatives à l'équipement et aux vêtements de protection neufs, de même que les procédures d'achat de l'équipement doivent être documentés et mises en œuvre.

13.2.7.2 L'équipement et les ustensiles doivent être conçus, construits, installés, opérés et entretenus de façon à ne pas poser un risque de contamination des produits et pour permettre le nettoyage en arrière et en dessous.

13.2.7.3 Si requis, les vêtements de protection doivent être fabriqués d'un matériau qui ne risque pas de contaminer les emballages alimentaires et qui se nettoie facilement.

13.2.7.4 Dans les cas où les employés portent des vêtements de protection, des crochets, supports ou autres types d'entreposage surélevés, qui préviennent le contact entre les vêtements et le plancher, doivent être fournis pour l'entreposage temporaire des vêtements de protection lorsque le personnel quitte les aires de fabrication. Ils doivent se situer près des portes d'accès du personnel et des postes de lavage des mains ou à proximité.

13.2.8 Entretien des installations et de l'équipement

13.2.8.1 Les méthodes et la responsabilité de l'entretien et des réparations de l'usine, de l'équipement et des bâtiments doivent être documentées, planifiées, exécutées et mises en œuvre de façon à réduire au minimum le risque de contamination des matériaux d'emballage ou de l'équipement.

13.2.8.2 L'entretien de routine de l'usine et de l'équipement dans les aires de fabrication, de manipulation ou d'entreposage des matériaux d'emballage doit être effectué selon un calendrier de contrôle de l'entretien et être enregistré.

Le calendrier d'entretien doit inclure le bâtiment, l'équipement et les autres aires des installations critiques au maintien de la salubrité et de la qualité du produit.

13.2.8.3 Les défaillances de l'usine et de l'équipement doivent être documentées et revues, et les réparations doivent être inscrites au calendrier de contrôle de l'entretien.

13.2.8.4 Les employés de l'entretien et les sous-traitants doivent se conformer aux exigences relatives au personnel et à l'hygiène du procédé (consulter 13.3.1, 13.3.2, 13.3.3, 13.3.4).

13.2.8.5 Les superviseurs du site doivent être avisés lorsque de l'entretien ou des réparations sont pour être effectués dans une aire de fabrication d'emballages.

13.2.8.6 Le superviseur de l'entretien et le superviseur du site doivent être informés si des réparations ou des travaux d'entretien posent un risque potentiel envers la salubrité des matériaux d'emballage (c.-à-d. des fils électriques, des luminaires endommagés et des structures en hauteur mal ajustées). Lorsque possible, l'entretien doit être effectué à l'extérieur des heures de fabrication.

13.2.8.7 Les employés de l'entretien et les sous-traitants doivent retirer tous les outils et débris liés à l'entretien une fois celui-ci terminé et aviser le superviseur de l'aire en question et le superviseur de l'entretien pour que les activités appropriées liées à l'hygiène et l'assainissement puissent être effectuées avant la reprise des opérations de fabrication.

13.2.8.8 Si requis, les réparations temporaires ne doivent pas poser de risque à la salubrité alimentaire et doivent être incluses dans le programme de nettoyage. Un plan doit être en place traiter de l'achèvement des réparations temporaires afin d'assurer que ces dernières ne deviennent pas une solution définitive.

13.2.8.9 L'équipement situé au-dessus des matières premières, des emballages alimentaires finis ou des convoyeurs de produits doit être lubrifié avec des lubrifiants de grade alimentaire, et leur utilisation doit être contrôlée pour réduire au minimum le risque de contamination du produit. Des contrôles pour les lubrifiants des machines doivent être mises en place pour prévenir la contamination des emballages alimentaires par les huiles pour engrenage, les lubrifiants pour roulements, les pièces hydrauliques ou toute autre source.

13.2.8.10 La peinture utilisée dans les aires de fabrication ne doit pas décoller ni s'écailler et ne doit pas être utilisée sur une surface entrant en contact avec le produit.

13.2.9 Étalonnage

13.2.9.1 Les méthodes et la responsabilité d'étalonnage et de ré-étalonnage de l'équipement de mesure, d'analyse et d'inspection utilisé pour les activités de surveillance décrites dans le programme de surveillance préalable, les plans de salubrité des emballages et les plans sur la qualité des produits, ainsi que d'autres contrôles du procédé, ou pour démontrer la conformité avec les spécifications de l'emballage du produit, doivent être documentées et mises en œuvre. L'équipement électronique utilisé quotidiennement doit être étalonné tous les jours par les utilisateurs.

13.2.9.2 Les procédures d'élimination de l'emballage alimentaire potentiellement contaminé, si l'équipement de mesure, de test et d'inspection s'avère non conforme sur le plan de l'étalonnage, doivent être documentées et mises en œuvre.

13.2.9.3 L'équipement de mesure, de test et d'inspection étalonné doit être protégé des dommages et d'ajustements non autorisés.

13.2.9.4 L'équipement doit être étalonné par rapport aux normes et méthodes de référence nationales ou internationales ou en fonction de normes d'exactitude adaptées à l'utilisation. Si ces normes n'existent pas, le site doit fournir des preuves pour étayer la méthode de référence utilisée pour l'étalonnage.

13.2.9.5 L'étalonnage doit être effectué selon les exigences réglementaires et/ou le calendrier recommandé par le fabricant de l'équipement.

13.2.9.6 Des enregistrements de l'étalonnage doivent être conservés.

13.2.10 Prévention de la vermine

13.2.10.1 Les méthodes et la responsabilité relatives à la prévention de la vermine doivent être documentées et mises en œuvre de manière efficace. Les installations et les environs, les installations d'entreposage, la machinerie et l'équipement doivent rester exempts de déchets ou de débris accumulés pour éviter d'attirer la vermine et les ravageurs.

13.2.10.2 La présence de vermine ne doit pas présenter un risque de contamination des matières premières, de produits en cours de fabrication ou des emballages alimentaires finis.

13.2.10.3 Les matières premières, produits en cours de transformation ou emballages alimentaires qui s'avèrent être contaminés par la présence de vermine doivent être éliminés de manière efficace, et la source de l'infestation doit faire l'objet d'une enquête et être éliminée.

13.2.10.4 Le programme de prévention de la vermine doit :

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

13.2.10.5 Des inspections de la présence de la vermine doivent être menées régulièrement par du personnel formé, et les mesures adéquates doivent être prises si de la vermine est présente.

13.2.10.6 Des enregistrements de toutes les applications pour le contrôle de la vermine doivent être conservés.

13.2.10.7 Les pesticides et autres produits chimiques toxiques doivent être clairement étiquetés et entreposés tel que décrit dans l'élément 13.6.3 et être manipulés et appliqués par du personnel dûment formé. Ils doivent être utilisés par du personnel formé ou sous la supervision directe de personnel ayant une compréhension approfondie des dangers présents, dont le potentiel de contamination d'emballages entrant en contact avec des aliments.

13.2.10.8 Les sous-traitants ou les utilisateurs autorisés en prévention de la vermine doivent :

- i. être autorisés et approuvés par l'autorité compétente locale
- ii. avoir recours uniquement à des opérateurs formés et qualifiés qui respectent les exigences réglementaires
- iii. utiliser uniquement des produits chimiques approuvés

- iv. fournir un plan de gestion du contrôle de la vermine (consulter 2.3.3) qui inclut une carte du site indiquant l'emplacement des points d'appât et des trappes;
- v. signaler leur présence à un membre de la haute direction responsable à leur arrivée et après avoir fini les inspections ou traitements
- vi. produire un rapport écrit de leurs constatations et des inspections et traitements appliqués
- vii. le cas échéant, les produits chimiques inutilisés et désuets sont entreposés de façon sécuritaire dans l'attente d'une élimination autorisée par un fournisseur approuvé.

13.2.11 Nettoyage et assainissement

13.2.11.1 Les méthodes et la responsabilité du nettoyage des aires de fabrication et d'entreposage, des installations du personnel et des salles de toilettes doivent être documentées et mises en œuvre.

13.2.11.2 Des dispositions doivent être prises pour assurer le nettoyage efficace de l'équipement de transformation.

13.2.11.3 L'équipement de production adjacent doit être couvert ou arrêté, et les matières premières et produits finis doivent être déplacés pendant le nettoyage si des boyaux d'air comprimé sont utilisés.

13.2.11.4 Des inspections pré-opérationnelles doivent être menées après les opérations de nettoyage et d'assainissement pour s'assurer que les aires de fabrication des emballages, les surfaces entrant en contact avec le produit, l'équipement, les installations pour le personnel et les installations sanitaires et autres aires essentielles sont propres avant le début de la production. Les inspections pré-opérationnelles doivent être effectuées par du personnel qualifié.

13.2.11.5 Les installations pour le personnel, les installations sanitaires et autres aires essentielles doivent être inspectées par le personnel qualifié pour s'assurer qu'elles sont propres, à une fréquence définie.

13.2.11.6 La responsabilité et les méthodes utilisées pour vérifier l'efficacité des procédures de nettoyage doivent être documentées et mises en œuvre. Un calendrier de vérification doit être préparé.

13.2.11.7 Des agents nettoyants appropriés doivent être achetés, conformément aux lois applicables. Le site doit s'assurer que :

- i. un inventaire de tous les agents nettoyants achetés et utilisés est conservé
- ii. les agents nettoyants sont entreposés conformément à l'élément 13.6.3
- iii. une fiche de données de sécurité (FDS) est disponible pour tous les détergents et assainisseurs achetés
- iv. seuls les employés formés à cet effet peuvent utiliser les agents nettoyants.

13.2.11.8 Le site doit éliminer tous les agents nettoyants inutilisés et les contenants vides conformément aux exigences réglementaires, le cas échéant, et s'assurer que :

- i. les contenants vides d'agents nettoyants sont nettoyés, traités et étiquetés adéquatement avant leur utilisation
- ii. les contenants vides d'agents nettoyants sont étiquetés, isolés et entreposés de façon sécuritaire avant la collecte
- iii. les agents nettoyants inutilisés et désuets sont entreposés de façon sécuritaire dans l'attente d'une élimination autorisée par un fournisseur approuvé.

13.3 Hygiène et santé du personnel

13.3.1 Personnel

13.3.1.1 Le personnel qui a été porteur ou qui est porteur d'une maladie infectieuse, laquelle présente un risque sanitaire pour les autres personnes dans les procédés de fabrication ou d'entreposage, ne peuvent pas travailler à la fabrication d'emballage entrant en contact avec les aliments ni accéder aux aires d'entreposage où de tels emballages sont exposés.

13.3.1.2 Le site doit prendre des mesures pour empêcher le contact entre, d'une part, les matériaux, les emballages alimentaires ou les surfaces entrant en contact avec les emballages alimentaires et, d'autre part, les fluides corporels provenant de blessures ouvertes, de toux, d'éternuements, de crachats ou autres.

Dans le cas où un employé subit une blessure qui entraîne le déversement d'un fluide corporel, un employé dûment formé doit s'assurer que toutes les aires touchées, y compris les aires de fabrication, ont été adéquatement nettoyées et que tous les matériaux touchés ont été mis en quarantaine et éliminés.

13.3.1.3 Le personnel avec des coupures, blessures ou plaies exposées ne peut manipuler les matières premières ni les emballages alimentaires finis.

Les coupures ou abrasions mineures sur des parties exposées du corps doivent être recouvertes d'un pansement de couleur doté d'une bande métallique ou d'un autre pansement de couleur étanche et approprié.

13.3.1.4 Il est interdit de fumer, de mâcher de la gomme, de manger et de cracher dans les aires où le produit est fabriqué, entreposé ou par ailleurs exposé. Les employés peuvent boire de l'eau, seulement dans des conditions qui préviennent la contamination ou que d'autres risques pour la salubrité alimentaire se produisent.

Les contenants d'eau potable pour consommation par les employés dans les aires de production et d'entreposage doivent être transparents et couverts et doivent être entreposés dans des endroits désignés, à l'écart des matières premières, des emballages alimentaires et de l'équipement.

13.3.2 Lavage des mains

13.3.2.1 Des éviers pour le lavage des mains doivent être installés aux endroits appropriés.

13.3.2.2 Les éviers doivent être faits d'acier inoxydable ou d'un matériau non corrosif semblable et être munis à tout le moins de ce qui suit :

- i. approvisionnement en eau potable à une température appropriée
- ii. contenant de savon liquide avec distributeur fixe
- iii. des essuie-tout ou un sèche-mains efficace
- iv. récipient pour les serviettes en papier usagées.

13.3.2.3 Une affiche indiquant aux gens de se laver les mains dans les langues appropriées doit être mise en évidence.

13.3.2.4 Le personnel doit avoir les mains propres, et tout le personnel, dont les employés, les sous-traitants et les visiteurs doit se laver les mains :

- i. lorsqu'ils entrent dans des aires de production
- ii. après chaque visite aux toilettes
- iii. après avoir utilisé un mouchoir
- iv. après avoir fumé, mangé ou bu
- v. après avoir manipulé des déchets ou des produits chimiques.

13.3.2.5 Si le personnel porte des gants, il doit se conformer aux pratiques de lavage des mains décrites ci-dessus.

13.3.3 Vêtements

13.3.3.1 Le site doit mener une analyse de risques pour s'assurer que sa politique sur les vêtements et les cheveux protège les emballages qui entrent en contact avec les aliments contre une contamination accidentelle.

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

13.3.3.3 Les vêtements et les chaussures doivent être propres au début de chaque quart de travail et demeurer dans un état adéquat; ils doivent être remplacés s'ils présentent un risque de contamination du produit.

13.3.3.4 Les gants utilisés pour manipuler les matériaux d'emballage de produits finis doivent être propres et en bon état, et il faut les changer au besoin.

13.3.4 Bijoux et effets personnels

13.3.4.1 Les bijoux et autres objets non-utilisés ne doivent pas être portés ni apportés dans les aires de manipulation des produits ou partout où les matériaux d'emballage sont exposés.

13.3.4.2 Le port d'alliances sans pierres et de bracelets d'alerte médicale qui ne peuvent se retirer est autorisé; cependant, le site doit tenir compte des exigences des clients et des lois alimentaires applicables.

13.3.5 Visiteurs

13.3.5.1 Tous les visiteurs, y compris les cadres et le personnel d'entretien, doivent porter des vêtements et des chaussures convenables avant d'entrer dans une aire de fabrication ou d'entreposage.

13.3.5.2 Les visiteurs doivent entrer et sortir des aires de fabrication ou d'entreposage aux points d'entrée du personnel prévus à cet effet et respecter toutes les exigences en matière de pratiques du personnel.

13.3.5.3 Tous les visiteurs doivent recevoir une formation sur les procédures d'hygiène et de salubrité des emballages alimentaires du site avant d'entrer dans des aires de fabrication ou de manipulation ou doivent être accompagnés en tout temps dans les aires de fabrication et d'entreposage.

13.3.6 Installations pour le personnel

13.3.6.1 Les installations pour le personnel, si elles sont disponibles, doivent être adéquatement éclairées et ventilées et accessibles à l'ensemble des employés affectés à la manipulation et à l'entreposage des emballages entrant en contact avec les aliments.

13.3.7 Vestiaires

13.3.7.1 Au besoin, des installations doivent être fournies au personnel pour qu'il puisse mettre et enlever ses vêtements de protection.

13.3.7.2 Au besoin, des dispositions seront prises pour permettre au personnel d'entreposer ses vêtements de ville et articles personnels dans un endroit séparé des aires de manipulation ou d'entreposage des emballages.

13.3.8 Installations sanitaires

13.3.8.1 Les salles de toilettes doivent :

- i. être conçues et construites de façon à être accessibles par le personnel et séparées des opérations de manipulation ou d'entreposage des emballages alimentaires.
- ii. avoir un point d'accès à partir de l'aire de fabrication qui soit fermé avec un sas à évacuation extérieure ou par une pièce contiguë
- iii. être en nombre suffisant pour le nombre maximal de membres du personnel
- iv. être construites de façon à être facilement nettoyées et entretenues
- v. rester propres et en ordre.

13.3.8.2 Les drains sanitaires ne doivent pas être liés à d'autres drains des installations et doivent être acheminés vers une fosse septique ou un réseau d'égouts, conformément à la réglementation. Une procédure doit être documentée et mise en œuvre pour assurer la gestion adéquate des refoulements d'égout afin de réduire au minimum le potentiel de contamination.

13.3.8.3 Les salles de toilettes, ou les zones immédiatement à la sortie de celles-ci, doivent être équipées d'éviers pour le lavage des mains qui doivent être conçus tel qu'indiqué dans l'élément 13.3.2.2.

13.3.9 Salles de repas

13.3.9.1 Des salles de repas séparées doivent être fournies et être situées à l'écart des aires de fabrication, de manipulation ou d'entreposage des emballages. Les salles de repas doivent rester propres et en ordre et être exemptes de déchets et de vermine.

13.3.9.2 Des affiches dans les langues appropriées qui indiquent aux personnes de se laver les mains avant de retourner dans les aires de fabrication ou d'entreposage des emballages doivent être mises en évidence dans les salles de repas et à leur sortie.

13.4 Pratiques du personnel affecté à la transformation

13.4.1 Personnel affecté à la fabrication, à la manipulation et à l'entreposage d'emballages entrant en contact avec les aliments

13.4.1.1 Tout le personnel affecté à des opérations de fabrication et d'entreposage d'emballages doit respecter les pratiques suivantes :

- i. le personnel doit entrer dans les aires de production uniquement par les portes d'accès
- ii. toutes les portes doivent rester fermées les portes ne doivent pas rester ouvertes pendant des périodes prolongées lors d'un accès pour l'élimination des déchets ou la réception des matériaux
- iii. les matériaux d'emballage bruts et finis doivent être adéquatement maintenus et ne doivent pas entrer en contact avec le plancher
- iv. les déchets doivent être placés dans les bacs désignés à cette fin et retirés de l'aire de fabrication régulièrement, et ne doivent pas s'accumuler

13.4.1.2 Le procédé de fabrication doit être contrôlé de façon à ce que les emballages fabriqués soient salubres pour les aliments et exempts de contamination. Des procédures doivent être en place pour prévenir la contamination croisée entre les emballages entrant en contact avec les aliments et les matières premières, les matières recyclées, les agents nettoyants ou les produits chimiques.

13.4.1.3 Tout le personnel participant à la fabrication, à l'entreposage et au transport des emballages alimentaires doit s'assurer que les produits et les matières sont manipulés et entreposés de façon à prévenir les dommages ou la contamination des produits.

13.5 Approvisionnement en eau et en air

13.5.1 Approvisionnement en eau

13.5.1.1 Un approvisionnement adéquat en eau potable doit être prévu pendant les opérations de fabrication ou pour le nettoyage des installations et de l'équipement.

13.5.1.2 Un approvisionnement en eau chaude et froide doit être fourni au besoin pour permettre de nettoyer efficacement les installations et l'équipement.

13.5.1.3 La distribution de l'eau dans les installations doit se faire de façon à ne pas contaminer l'eau potable.

13.5.1.4 L'utilisation de l'eau non potable doit être contrôlée de façon à ce que :

- i. il n'y ait aucune contamination croisée entre les conduites d'eau potable et non potable
- ii. les conduites et prises d'eau non potable soient clairement identifiées
- iii. les boyaux, les robinets et autres sources potentielles semblables de contamination soient conformes aux exigences réglementaires locales, nationales ou internationales afin de prévenir le reflux ou le siphonnage.

13.5.2 Contrôle microbiologique et qualité de l'eau

13.5.2.1 L'eau utilisée pour

- i. la fabrication d'emballages entrant en contact avec les aliments
- ii. nettoyer les surfaces entrant en contact avec le produit
- iii. le lavage des mains
- iv. la fabrication de vapeur qui entre en contact avec les matériaux d'emballage alimentaire doit être conforme aux normes microbiologiques et qualité de l'eau potable reconnues à l'échelle locale, nationale ou internationale, selon le cas.

13.5.3 Qualité de l'air

13.5.3.1 Dans les cas où l'air comprimé entre en contact avec les emballages alimentaires ou avec les surfaces qui entrent en contact avec les emballages alimentaires, les exigences suivantes s'appliquent :

- i. l'air doit être filtré au moyen d'un filtre qui élimine la poussière, l'huile, l'humidité et les microorganismes afin d'éviter la contamination croisée des matériaux d'emballage
- ii. un système est appliqué pour surveiller la pureté de l'air filtré.

13.5.3.2 Les systèmes d'air comprimé utilisés dans le cadre du procédé de fabrication doivent faire l'objet de contrôles réguliers de la pureté effectués au moins une fois l'an.

13.6 Entreposage et transport

13.6.1 Entreposage et manipulation des matériaux, des emballages alimentaires et de l'équipement

13.6.1.1 Le site doit documenter et mettre en œuvre un plan d'entreposage efficace qui permet l'entreposage hygiénique et salubre des matières premières, des emballages alimentaires, des produits retravaillés, de l'équipement et des produits chimiques.

13.6.1.2 La responsabilité et les méthodes pour veiller à ce que des principes efficaces de rotation des stocks soient appliqués doivent être documentés et mis en œuvre. Des procédures sont en place pour s'assurer que toutes les matières premières, les produits en cours de transformation, les produits retravaillés et les emballages alimentaires finis sont utilisés avant leur date de péremption désignée, le cas échéant.

13.6.1.3 Les salles d'entreposage de l'équipement doivent être conçues et construites de façon à permettre l'entreposage hygiénique et efficace de l'équipement.

13.6.1.4 Si les biens décrits aux éléments 13.6.2 et 13.6.3 sont entreposés dans des endroits temporaires ou de débordement, qui ne sont pas conçus pour l'entreposage salubre de ces produits, une analyse de risques doit être effectuée pour assurer qu'il n'y ait aucun risque pour l'intégrité de ces produits ni de risque de contamination ou d'effet indésirable sur la salubrité et la qualité des emballages alimentaires.

13.6.2 Entreposage des emballages alimentaires et des matériaux

13.6.2.1 Les salles utilisées pour l'entreposage des matières premières, des emballages alimentaires finis, ainsi que d'autres produits secs doivent être construites de façon à protéger le produit de la contamination et de la détérioration.

13.6.2.2 L'équipement utilisé pour l'entreposage des emballages alimentaires doit être construit avec des matériaux étanches et être conçu et situé de façon à prévenir l'accumulation de débris et à en permettre le nettoyage en arrière et en dessous.

13.6.2.3 Les véhicules utilisés pour le transport du produit doivent être entretenus de façon à ne pas présenter un danger pour la salubrité alimentaire.

13.6.3 Utilisation et entreposage de produits chimiques dangereux et de substances toxiques

13.6.3.1 Les produits chimiques dangereux et les substances toxiques, incluant les solvants et les agents, présentant un potentiel de contamination des emballages alimentaires, doivent être entreposés et utilisés de façon à ne pas présenter un danger pour les employés, l'emballage ou les endroits où les produits sont manipulés, entreposés ou transportés.

13.6.3.2 L'utilisation de produits chimiques dangereux ou de substances toxiques, incluant les solvants et les agents, doit être faite conformément aux recommandations du fabricant et de la fiche de données de sécurité (FDS).

13.6.4 Pratiques de chargement, de transport et de déchargement

13.6.4.1 Les pratiques appliquées pendant le chargement, le transport et le déchargement des matières premières et des emballages alimentaires entrant contact avec les aliments doivent être documentées, mises en œuvre et conçues de façon à assurer les conditions d'entreposage appropriées et l'intégrité du produit. Les emballages alimentaires doivent être chargés, transportés et déchargés dans des conditions acceptables permettant de prévenir la contamination croisée.

13.6.5 Chargement et déchargement

13.6.5.1 Les véhicules (p. ex., camions, fourgonnettes et conteneurs) utilisés pour le transport des matériaux d'emballages alimentaires doivent être inspectés avant le chargement, pour que l'on s'assure qu'ils sont propres, en bon état, adaptés à l'usage et exempts d'odeurs ou d'autres conditions qui peuvent avoir des effets négatifs sur les emballages alimentaires.

13.6.5.2 Les pratiques de chargement doivent être conçues pour réduire au minimum l'exposition inutile des emballages alimentaires à des conditions nuisibles au maintien de son intégrité.

13.7 Séparation des fonctions

13.7.1 Cheminement du procédé

13.7.1.1 Le cheminement du procédé doit être conçu de façon à empêcher la contamination croisée et à assurer le cheminement continu du produit tout au long du procédé.

13.7.1.2 Le cheminement du personnel doit être géré de façon à ce que le potentiel de contamination soit réduit au minimum.

13.7.2 Contrôle de la contamination par des matières étrangères

13.7.2.1 La responsabilité et les méthodes utilisées pour prévenir la contamination des emballages alimentaires par des matières étrangères doivent être documentées et mises en œuvre et communiquées à tout le personnel.

13.7.2.2 Des inspections doivent être effectuées pour s'assurer que l'usine et l'équipement demeurent en bon état et que des contaminants potentiels ne se sont pas détachés ni ne sont endommagés ou détériorés.

13.7.2.3 Tous les objets de verre ou faits d'un autre matériau cassant qui sont utilisés dans les zones de contact ou de manipulation des emballages alimentaires doivent figurer dans un registre de verre qui précise les détails sur leur emplacement.

13.7.2.4 Les contenants, l'équipement et les autres ustensiles faits de verre, de porcelaine, de céramique, de verrerie de laboratoire ou d'autres types de matériau cassant (sauf si le produit se trouve dans un emballage constitué de ces matériaux ou s'il s'agit d'instruments de mesure avec cadrans en verre protégés ou de thermomètres à mercure en verre exigés par la réglementation) sont interdits dans les aires de fabrication et d'entreposage des matériaux d'emballage.

13.7.2.5 Des inspections régulières des aires de fabrication et d'entreposage des matériaux d'emballage doivent être effectuées pour s'assurer qu'elles sont exemptes de verre ou d'autres matériaux semblables et pour mettre à jour le registre de verre.

13.7.2.6 Les couvercles de verre des instruments qui se trouvent sur l'équipement de fabrication et les thermomètres à mercure en verre doivent être inspectés au début de chaque quart de travail pour confirmer qu'ils n'ont pas été endommagés.

13.7.2.7 Les palettes de bois et autres objets en bois utilisés dans les aires de fabrication et d'entreposage des matériaux d'emballage doivent être affectés uniquement à cette fin, propres et en bon état. Leur état doit être inspecté régulièrement.

13.7.2.8 Les objets en métal ou en plastique mal ajustés sur l'équipement, les couvercles de l'équipement et les structures en hauteur doivent être contrôlés ou fixés fermement de façon à ne pas présenter un danger pour les matières premières, les produits en cours de fabrication ou les emballages alimentaires finis.

13.7.2.9 Les objets tranchants de toutes sortes (p. ex., couteaux, lames, etc.) doivent être surveillés et contrôlés de façon à ne pas présenter un danger pour les matières premières, les produits en cours de transformation et les emballages alimentaires finis.

13.7.3 Gestion d'incidents de contamination par des matières étrangères

13.7.3.1 Dans tous les cas de contamination par des matières étrangères, le produit touché doit être isolé, inspecté, retravaillé ou éliminé.

13.7.3.2 Si un bris de verre ou matériau cassant semblable survient, l'aire touchée doit être isolée, nettoyée et inspectée en profondeur (incluant le nettoyage de l'équipement et des chaussures) et déclarée prête à la reprise des activités par une personne responsable avant le début des opérations.

13.8 Élimination des déchets

13.8.1 Élimination des déchets secs et liquides

13.8.1.1 La responsabilité et les méthodes utilisées pour la collecte et la manipulation des déchets secs, humides et liquides et l'entreposage avant leur élimination des installations doivent être documentées et mises en œuvre.

13.8.1.2 Les déchets doivent être retirés régulièrement et ne doivent pas s'accumuler dans les aires de fabrication, de manipulation ou d'entreposage des emballages alimentaires. Les aires désignées pour l'accumulation des déchets doit rester propre et en ordre jusqu'à ce que la collecte externe des déchets soit faite.

13.8.1.3 Les chariots, les véhicules, l'équipement d'élimination des déchets, les bacs de collecte et les aires d'entreposage doivent demeurer dans un état adéquat pour l'utilisation et être nettoyés et assainis régulièrement de façon à ne pas attirer la vermine et les autres ravageurs. Les bacs de collecte et d'entreposage extérieurs doivent être recouverts.

13.8.1.4 Des revues de l'efficacité de la gestion des déchets doivent faire partie des inspections d'hygiène quotidiennes, et les résultats de ces inspections doivent être ajoutés aux rapports sur l'hygiène pertinents.

13.9 Extérieur

13.9.1 Terrains et routes

13.9.1.1 Les terrain et les aires entourant les installations doivent être entretenus pour éviter l'accumulation de poussière et doivent rester exempts de déchets et de débris accumulés pour ne pas attirer la vermine et les ravageurs.

13.9.1.2 Les chemins, les chaussées et les aires de chargement et de déchargement doivent être entretenus de façon à ne pas présenter un danger pour les opérations liées à la salubrité des emballages alimentaires des installations.

13.9.1.3 Le terrain environnant doit rester propre et en ordre et ne pas présenter un danger pour l'opération hygiénique et sanitaire des installations.

Annexe 1 : Catégories de secteurs alimentaires 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	BI : 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.

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
6	Pêche et élevage intensif de fruits de mer Poissons sauvages Aquaculture et fruits de mer PAM	All : Élevage de poissons et fruits de mer	Éléments du système Module 6 : BPA pour l'élevage des fruits de mer	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.	Toutes les espèces de poissons et de fruits de mer d'eau douce et salée, dont : Thon, saumon, vivaneau, achigan, barbotte et autres espèces de poissons. Huîtres, moules, crevettes, homards, crabes et autres espèces de crustacés.	Généralement à risque faible, bien que certains produits et procédés soient classés à risque élevé.
7	Opérations d'abattage, de désossement et de boucherie Viande rouge Viande de volaille	C : pré-transformation et manipulation de produits animaux	Éléments du système Module 9 : BPF pour la pré-transformation de produits animaux	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.	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. Les viandes non-désossées et les filets de muscles entiers de porcs et de viandes rouges, dont la viande rouge hachée (hachis). La volaille non-désossée et les filets de muscles entiers de volaille et la viande de volaille hachée.	Faible risque
8	Transformation des produits de viande et de volaille	EI : Transformation de produits animaux périssables	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	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.	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.	Une connaissance des produits et procédés à risque élevé est requise
9	Transformation des fruits de mer : Fruits de mer crus et produits de fruits de mer Fruits de mer PAM crus Fruits de mer PAM cuits	EI : Transformation de produits animaux périssables	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits alimentaires	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.	Cela comprend : 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.	Certains produits sont classés en tant que produits à risque élevé. Les produits PAM crus sont à risque élevé, et une connaissance du procédé est nécessaire
10	Transformation des produits laitiers	EI : Transformation de produits	Éléments du système Module 11 : BPF pour la transformation des produits	S'applique à la transformation, au transport et à l'entreposage de produits alimentaires de toutes les espèces utilisées pour la collecte	Comprend toutes les activités de collecte du lait et le lait et la crème, le beurre, le fromage cottage, la crème	Une connaissance des produits et procédés à risque élevé est

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
		animaux périssables	alimentaires	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). Comprend les succédanés du lait dans les cas où la technologie est essentiellement la même.	sûre, tous les types de fromage, de yogourt, de crème glacée et le lait en poudre. Comprend aussi les succédanés du lait comme le lait de soja et le tofu et les laits maternisés.	requis
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 pâtés 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.

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
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.

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
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 (s'ils sont fabriqués sur place et PAM, c'est alors la CSA 23 qui s'applique).	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
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.	Comprend les traiteurs de service alimentaire, les épicerie fines commerciales et installations de libre-service, les restaurants, les restaurants de service rapide, les épicerie fines, les cafétérias des écoles (cantines), les	Une connaissance des produits et procédés à risque élevé est requise

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
				S'applique uniquement aux produits préparés sur place PAM.	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.	
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 papier, les serviettes de table, les contenants d'aliments jetables, les pailles, les bâtonnets.	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, etc.) et les produits du secteur alimentaire jetables (p. ex., serviettes en papier, serviettes de table, contenants d'aliments jetables, pailles,	Faible risque

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
					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 <ol style="list-style-type: none">détermination de la cause du problèmeévaluation des mesures requises pour la cause identifiéedétermination 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 <ol style="list-style-type: none">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 salubres 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 classés 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	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 »).
Aliments pour animaux	Aliments destinés à l'alimentation directe des animaux d'élevage, composés d'une ou de plusieurs matières, transformés, semi-transformés ou crus.
Salubrité des aliments pour animaux	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.
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	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 auquel on peut raisonnablement s'attendre dans l'approvisionnement alimentaire.
Fraude alimentaire	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.
FMI	Food Marketing Institute, société sans but lucratif, dont le siège se trouve au 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, Virginie, 22202, États-Unis.
Emballages alimentaires	Item fini utilisé pour emballer des aliments.
Plan qualité	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.
Propriétaire du programme de certification de la salubrité alimentaire	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.
Principes	Code de base pour les nouvelles entreprises et celles en démarrage qui porte sur les

fondamentaux de salubrité alimentaire	bonnes pratiques agricoles/aquacoles (BPA), les bonnes pratiques de fabrication (BPF) ou les bonnes pratiques de distribution (BPD) et définit les éléments essentiels qui doivent être mis en œuvre pour répondre aux exigences légales et des clients sur la salubrité alimentaire. Les sites qui se conforment aux exigences de certification au Code SQF quant aux principes fondamentaux de salubrité alimentaire reçoivent un certificat 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	<p>Renvoie aux définitions suivantes :</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Les non-conformités critiques ne peuvent être soulevées lors d'un audit documentaire.</p>
S.O.	<p>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.</p> <p>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. »</p>
Laboratoires sur place	<p>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.</p>
Vermine	<p>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.</p>
Aliments pour animaux de compagnie	<p>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.</p>
Plan	<p>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).</p>
Potable	<p>Eau que l'on peut boire en toute sécurité.</p>
Programme préalable	<p>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.</p>
Producteur primaire ou producteur	<p>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.</p>
Transformation	<p>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.</p>
Produit	<p>Produits se classant dans une catégorie de secteur alimentaire précise définie par le SQFI.</p>
Programme	<p>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.</p>

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 :

- 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 2.4.3
- ii. prendre des mesures appropriées pour assurer l'intégrité du système de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF
- iii. 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	Désigne 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 délaissé 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 par SQFI.
- 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 si le site voit ses actifs confiés à un administrateur, un séquestre, un administrateur-séquestre, un administrateur officiel ou un liquidateur provisoire ou a reçu une ordonnance ou est visé par une résolution de liquidation (sauf pour une fusion ou une restructuration), cesse d'exercer ses activités ou déclare faillite, invoque la protection offerte par les lois aux personnes surendettées ou en faillite, ou encore prend un arrangement avec ses créanciers ou conclut un concordat avec ces derniers.

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 revoit 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 décelés 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 détectés 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.