

Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente d'aliments au détail

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 salubres 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 initiative de l'industrie constituée par le *Consumer Goods Forum*, une association 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 vente au détail.....	8
1. Préparation à la certification.....	8
1.1 Se renseigner sur le Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail	9
1.2 Sélectionner les modules SQF applicables	9
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 vente au détail.....	11
1.8 Documents d'orientation SQF	11
1.9 Sélectionner un organisme de certification	11
1.10 Effectuer un pré-audit	11
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	13
2.4 Définir la portée de l'audit	13
2.5 Guide sur la durée de l'audit	13
2.6 Audit du bureau corporatif	14
2.7 Audit magasin.....	14
2.8 Opérations saisonnières.....	15
2.9 Éléments du système	15
2.10 Non-conformités.....	15
2.11 Enregistrement des preuves de l'audit et rapport d'audit.....	16
3. Décision de certification initiale.....	17
3.1 Responsabilité de la décision de certification	17
3.2 Mesures correctives de l'audit magasin.....	17
3.3 Score d'audit et notation	17
3.4 Octroi de la certification	18
3.5 Échec.....	18
4. Surveillance et re-certification	18
4.1 Maintien de la certification	18
4.2 Audit de surveillance.....	19
4.3 Audit de surveillance – Opérations saisonnières	19
4.4 Audit de re-certification	19
4.5 Audit de re-certification – Opérations saisonnières	20
4.6 Variations du processus de re-certification	20
4.7 Audit de re-certification non annoncé	20
4.8 Suspension de la certification	21
4.9 Retrait de la certification	22

5.	Obligations des sites et des organismes de certification.....	23
5.1	Changer le niveau de risque de la certification	23
5.2	Changer d'organisme de certification.....	23
5.3	Avis de rappels de produits et infractions réglementaires	23
5.4	Programme de conformité et d'intégrité.....	23
5.5	Changement de propriété	24
5.6	Déménagement des locaux	24
5.7	Recours à un expert technique	24
5.8	Langue.....	24
5.9	Conflit d'intérêts.....	24
5.10	Plaintes, appels et litiges	25
Partie B : Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail		26
Portée, références et définitions		26
Éléments du système SQF pour la vente au détail		27
2.1	Engagement de la direction	27
2.1.1	Exigences générales de la gestion de la salubrité alimentaire (obligatoire)	27
2.1.2	Politique de salubrité alimentaire (obligatoire).....	27
2.1.3	Système de gestion de salubrité alimentaire (obligatoire)	27
2.1.4	Responsabilité de la direction (obligatoire)	28
2.1.5	Revue de direction (obligatoire)	28
2.1.6	Gestion des ressources (obligatoire)	28
2.1.7	Gestion des plaintes	29
2.2	Maîtrise des documents et des enregistrements.....	29
2.2.1	Maîtrise des documents (obligatoire)	29
2.2.2	Enregistrements (obligatoire)	29
2.3	Spécifications et produits	29
2.3.1	Fournisseurs de services contractuels	29
2.3.2	Opérateurs de tierce partie.....	30
2.3.3	Achats.....	30
2.3.4	Approbation et rendement des fournisseurs	30
2.4	Atteinte de la salubrité alimentaire	31
2.4.1	Plan de salubrité alimentaire (obligatoire)	31
2.4.2	Contrôle des non-conformités	32
2.4.3	Système de gestion des dangers et des risques (obligatoire).....	32
2.4.3.1	<i>Système de gestion des dangers et des risques</i>	<i>32</i>
2.4.3.2	<i>Responsabilité, fréquence et méthodes liées au système de gestion des dangers et des risques</i> <i>32</i>	
2.4.3.3	<i>Validation et efficacité.....</i>	<i>32</i>
2.4.3.4	<i>Calendrier de vérification.....</i>	<i>32</i>
2.4.3.5	<i>Vérification des activités de surveillance</i>	<i>32</i>
2.4.3.6	<i>Méthode de surveillance et de vérification de la température de réfrigération des aliments aux fins de salubrité</i>	<i>33</i>
2.4.3.7	<i>Méthode de surveillance et de vérification de la température de cuisson des aliments aux fins de salubrité</i> <i>33</i>	

2.4.3.8	<i>Méthode de surveillance et de vérification de la température de maintien au chaud des aliments aux fins de salubrité</i>	33
2.4.3.9	<i>Méthode de surveillance et de vérification de la température de refroidissement des aliments aux fins de salubrité</i>	33
2.4.3.10	<i>Méthode de surveillance et de vérification du pH des aliments aux fins de salubrité</i>	33
2.4.3.11	<i>Méthode de surveillance et de vérification de la salinité des aliments aux fins de salubrité</i>	33
2.4.3.12	<i>Méthode de surveillance et de vérification des activités sur place de broyage de viande crue, de volaille et/ou de fruits de mer aux fins de salubrité</i>	33
2.4.3.13	<i>Méthode de surveillance et de vérification des activités de surveillance environnementale</i>	33
2.5	Vérification du système SQF	33
2.5.1	Audits internes (obligatoire)	33
2.5.2	Mesures correctives (obligatoire)	34
2.5.3	Contrôle des dispositifs de mesure et de surveillance	34
2.6	Renseignements sur les produits, traçabilité et gestion des incidents graves	34
2.6.1	Renseignements sur les produits (obligatoire)	34
2.6.1.1	<i>Identification des produits</i>	34
2.6.2	Traçabilité des produits (obligatoire)	35
2.6.3	Gestion des incidents graves	35
2.6.3.1	<i>Plan de communication en cas de crise</i>	35
2.6.3.2	<i>Retrait et rappel de produits (obligatoire)</i>	35
2.7	Défense alimentaire	36
2.7.1	Défense alimentaire (obligatoire)	36
2.8	Formation	36
2.8.1	Exigences de formation	36
2.8.2	Programme de formation (obligatoire)	36
2.8.3	Exigences de formation	36
2.8.4	Langue	36
2.8.5	Formation de mise à niveau	36
2.8.6	Registre des compétences acquises	37
Module 15 : Bonnes pratiques pour la vente au détail (GFSI G, H)		38
15.1	Exigences du site et approbations	38
15.1.1	Environnement des installations	38
15.1.2	Environnement local	38
15.1.3	Conception, construction et aménagement des installations et cheminement du produit	38
15.2	Construction et contrôle des aires de manipulation et d'entreposage des produits	38
15.2.1	Fabrication (aires de manipulation des intrants et des matériaux, de préparation, de manipulation des produits, d'emballage, d'entreposage et de vente des produits)	38
15.2.2	Équipement	40
15.2.3	Entretien	40
15.2.4	Contrôle de la vermine	41
15.2.5	Entretien ménager, nettoyage et hygiène	42
15.3	Hygiène et santé du personnel et pratiques du personnel affecté à la transformation	43
15.3.1.1	<i>Salles de toilettes</i>	43
15.3.1.2	<i>Installations pour le personnel</i>	43
15.3.1.3	<i>Salles de repas/pause</i>	43
15.3.1.4	<i>Procédures de nettoyage des fluides corporels</i>	43

15.3.2	Hygiène personnelle, vêtements de protection et normes sanitaires	43
15.3.2.1	<i>Personnel</i>	43
15.3.2.2	<i>Lavage des mains</i>	44
15.3.2.3	<i>Vêtements</i>	44
15.3.2.4	<i>Bijoux</i>	44
15.3.2.5	<i>Visiteurs</i>	44
15.3.2.6	<i>Pratiques du personnel affecté à la transformation</i>	45
15.4	Entreposage, transport et séparation des fonctions	46
15.4.1	Risque de contamination physique, chimique et biologique du produit	46
15.4.1.1	<i>Entreposage réfrigéré, congélation, refroidissement et maintien au chaud des aliments</i>	46
15.4.1.2	<i>Entreposage d'ingrédients secs, d'emballages et de produits emballés stables à température ambiante</i>	46
15.4.1.3	<i>Entreposage de l'équipement et des contenants</i>	46
15.4.1.4	<i>Entreposage de produits chimiques dangereux et de substances toxiques</i>	46
15.4.1.5	<i>Entreposage et manipulation alternatives des produits</i>	47
15.4.1.6	<i>Laboratoires sur place</i>	47
15.4.2	Ségrégation et contamination croisée	47
15.4.2.1	<i>Cheminement du procédé</i>	47
15.4.2.2	<i>Réception de produits</i>	47
15.4.2.3	<i>Décongélation des aliments</i>	47
15.4.2.4	<i>Procédés à risque élevé</i>	48
15.4.2.5	<i>Contrôle de la contamination par des matières étrangères</i>	48
15.4.2.6	<i>Détection de corps étrangers</i>	48
15.4.2.7	<i>Gestion d'incidents de contamination par des matières étrangères</i>	49
15.4.2.8	<i>Qualité de l'air</i>	49
15.4.2.9	<i>Pratiques de chargement, de transport et de déchargement</i>	49
15.4.2.10	<i>Échantillonnage en magasin</i>	49
15.4.3	Gestion des allergènes.....	49
15.4.4	Gestion des stocks	50
15.5	Glace et eau	50
15.5.1	Gestion de la qualité de l'eau et des services publics (incluant la glace)	50
15.5.1.1	<i>Approvisionnement en eau</i>	50
15.5.1.2	<i>Contrôle microbiologique et qualité de l'eau</i>	50
15.5.1.3	<i>Distribution de l'eau</i>	50
15.5.1.4	<i>Traitement de l'eau</i>	50
15.5.1.5	<i>Approvisionnement en glace</i>	50
15.5.1.6	<i>Analyses</i>	51
15.6	Élimination des déchets	51
15.6.1	Gestion des déchets	51
15.6.2	Opérations de récupération/réutilisation	51
15.6.3	Produits endommagés ou retournés.....	51
15.7	Réception et transport	51
15.7.1	Transport.....	51
15.7.1.1	<i>Chargement</i>	51

15.7.1.2	Transport	52
15.7.1.3	Livraison	52
15.7.2.	Réception de produits	52
Annexe 1 : Catégories de secteurs alimentaires SQF		53
Annexe 2 : Glossaire		60
Annexe 3 : Conditions d'utilisation du logo SQF		69
1	Introduction	69
2	Conditions d'utilisation	69
3	Reproduction	69
4	Obligations du site	69
5	Motifs de suspension ou de cessation d'utilisation d'un logo SQF	69
6	Avis de non-responsabilité	70
Annexe 4 : Exigences de la certification SQF multisite pour la vente au détail		73
1.	Portée	73
2.	Définitions	73
3.	Critères d'admissibilité de l'organisation au programme d'échantillonnage multisite	73
4.	Audits internes	73
5.	Personnel responsable des audits internes	74
6.	Audit et certification de l'organisation participant au programme d'échantillonnage multisite	74
7.	Fréquence de l'audit	74
8.	Sélection des magasins	74
9.	Déterminer la taille de l'échantillon de magasins	75
10.	Magasins additionnels	75
11.	Gestion des de non-conformités	75
12.	Certificat délivré à l'organisation participant au programme d'échantillonnage multisite	75

Partie A : Mise en œuvre et maintien du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail

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'aliments et d'aliments pour animaux de compagnie et d'élevage. D'autres documents sont disponibles, notamment :

Principes fondamentaux de salubrité alimentaire SQF (pour les petites entreprises et celles en démarrage)

le Code de salubrité alimentaire SQF pour la production primaire

le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication

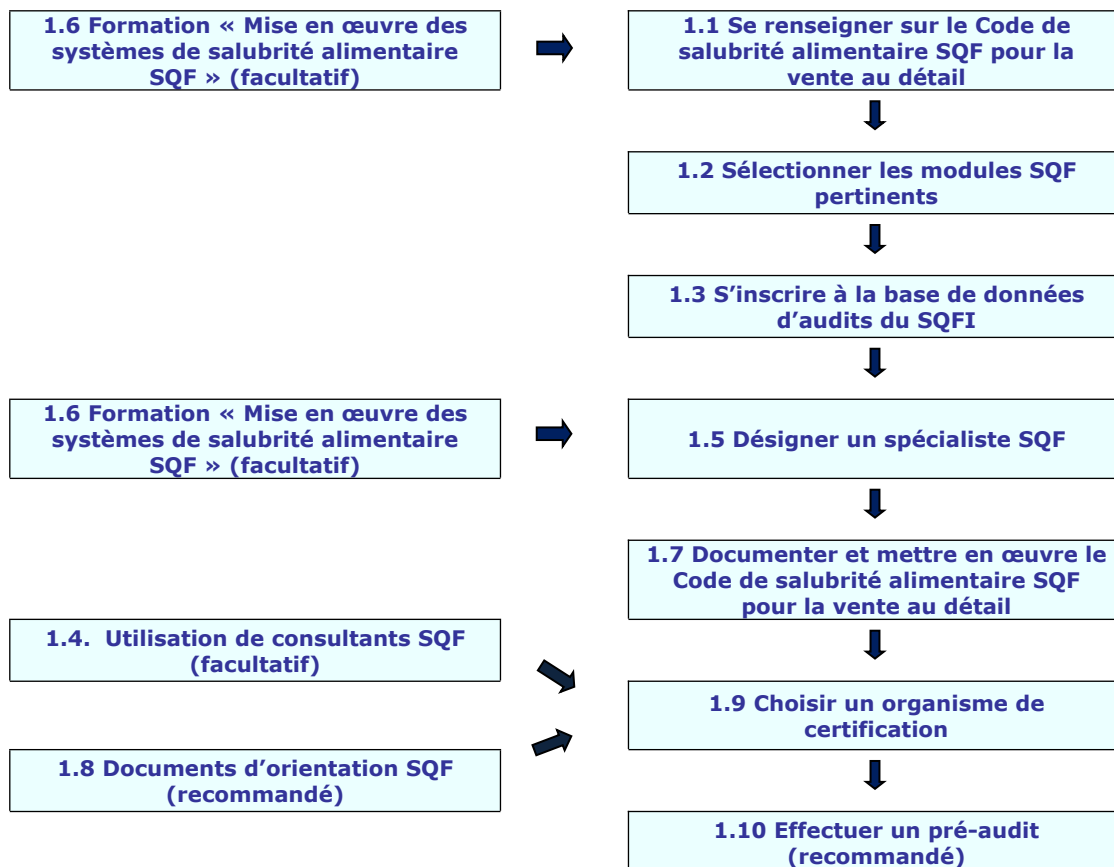
le Code de salubrité alimentaire SQF pour l'entreposage et la distribution

Le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires

Le Code qualité SQF

1. Préparation à la certification

Figure 1 : Étapes de la certification



1.1 Se renseigner sur le Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail

Il existe plusieurs façons d'apprendre comment mettre en œuvre le Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail dans votre entreprise alimentaire. Les options suivantes sont possibles :

- suivre la formation « Mise en œuvre des systèmes SQF » (consulter 1.6) offerte par un centre de formation autorisé par SQF (recommandé)
- suivre la formation en ligne « Mise en œuvre des systèmes SQF » sur le site Web du SQFI (sqfi.com)
- suivre la formation en auto-apprentissage en téléchargeant gratuitement le Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail depuis le site Web du SQFI (sqfi.com) pour savoir dans quelle mesure il s'applique à votre organisation.

1.2 Sélectionner les modules SQF applicables

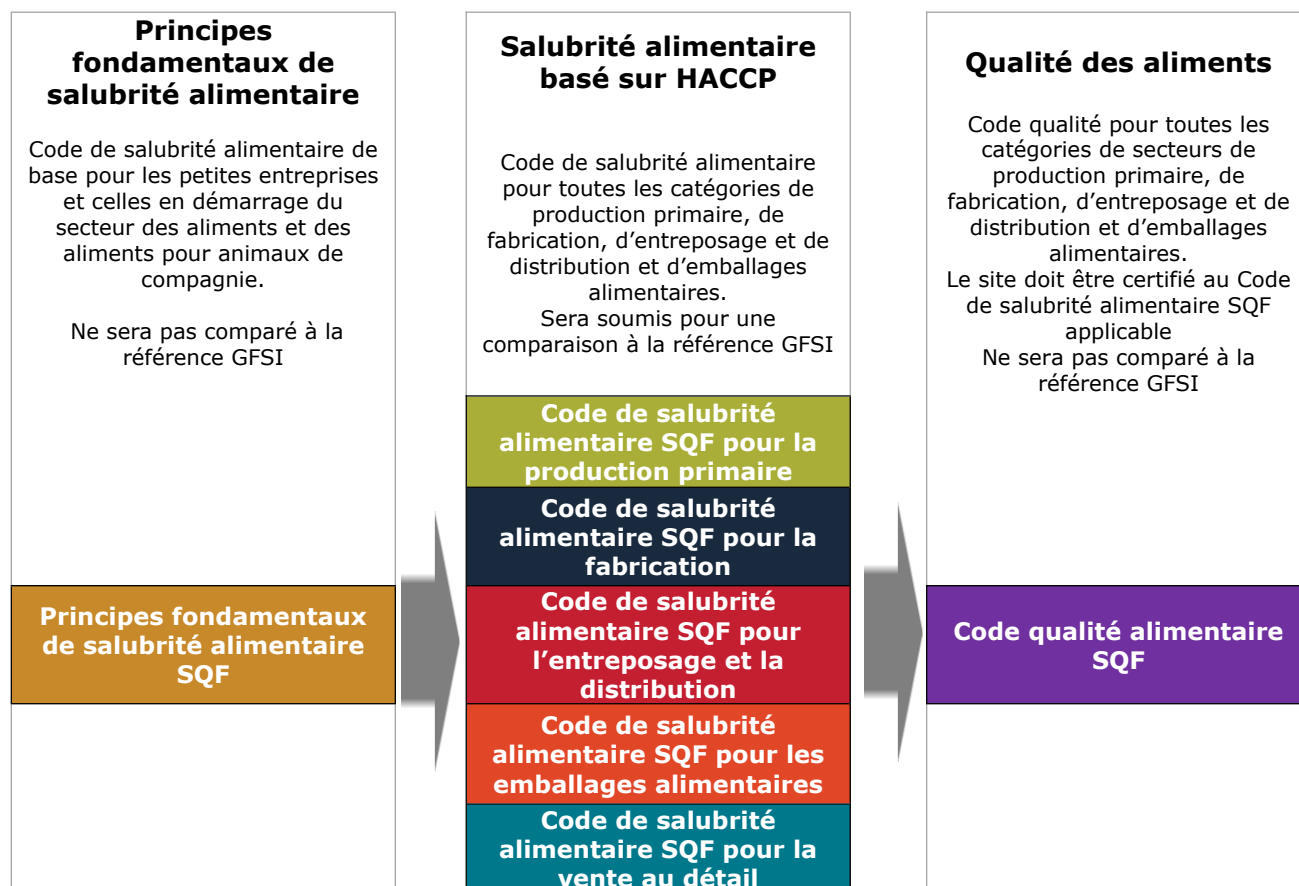
Le SQFI reconnaît que les pratiques de salubrité alimentaire diffèrent selon le risque pour la salubrité alimentaire envers le produit et le procédé et a conçu le Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail afin de répondre aux exigences individuelles du secteur de la vente au détail.

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 la vente au détail d'aliments.

Ce document contient les exigences de gestion du propriétaire du programme de certification (Partie A), les éléments du système et les modules des bonnes pratiques de vente au détail (BPVD) pour la vente au détail d'aliments.

Tous les fabricants doivent mettre en œuvre les éléments du système sur la vente au détail en plus des modules de bonnes pratiques de vente au détail (BPVD) applicables :



Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail		
CSA	Catégorie	modules BPVD applicables
24	Vente d'aliments au détail	Module 15 : bonnes pratiques pour la vente au détail

1.3 S'inscrire à la base de données SQF

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

L'inscription se fait tous les ans, et les organisations doivent payer une cotisation au moment de l'inscription et du renouvellement. L'échelle tarifaire est fonction de la taille de l'organisation et du nombre de magasins, données établies selon les revenus de ventes brutes annuels. L'échelle tarifaire se trouve sur le site Web du SQFI (sqfi.com).

Les organisations 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 l'organisation omet de tenir l'inscription à jour, son certificat sera non valide jusqu'à ce qu'elle soit dûment inscrite dans la base de données.

1.4 Consultants SQF

Les organisations peuvent choisir d'élaborer et de mettre en œuvre leur système de salubrité alimentaire SQF en exploitant leurs propres ressources qualifiées ou d'avoir recours aux services d'un consultant SQF. Tous les consultants SQF sont inscrits par le SQFI pour travailler dans le secteur de la vente au détail. On leur remet une carte d'identité qui indique la catégorie de secteur des aliments au détail à laquelle ils sont inscrits. On invite les organisations à confirmer les détails sur l'inscription d'un consultant SQF à l'adresse 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 à l'adresse 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 vente au détail exige de toute organisation qu'elle ait sur place un spécialiste SQF qualifié pour superviser le développement, la mise en œuvre, la révision et le maintien du système de salubrité alimentaire SQF, incluant les bonnes pratiques de vente au détail et les plans de salubrité alimentaire. Les exigences applicables au spécialiste SQF sont décrites aux éléments 2.1.6.2 et 2.1.6.3 du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail. Certaines entreprises pourraient opter d'avoir recours à plus d'un spécialiste SQF pour répondre aux exigences opérationnelles.

1.6 Formation sur la mise en œuvre du système SQF

La formation « Mise en œuvre des systèmes de salubrité alimentaire pour la vente au détail » d'une durée de deux jours 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 vente au détail 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 cours en communiquant directement avec les centres de formation dont la liste figure sur le site Web du SQFI (sqfi.com).

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

De la formation dans d'autres disciplines de l'industrie alimentaire, telles que HACCP, les bonnes pratiques agricoles/aquacoles/de fabrication/de vente au détail (BPA/BPF/BPVD) 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.

De la formation dans d'autres disciplines de l'industrie alimentaire, telles que HACCP, les bonnes pratiques agricoles/aquacoles/de fabrication (BPA/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 vente au détail

Pour obtenir la certification SQF, l'organisation doit documenter et mettre en œuvre les éléments du système applicables et le module 15 (BPVD) du code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail.

Cela exige un processus en étapes.

Documenter le système SQF – Préparer des politiques, procédures, instructions de travail et spécifications qui cadrent avec les modules applicables du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail. Autrement dit, il s'agit de dire ce qui est fait.

Mettre en œuvre le système de salubrité alimentaire SQF – Mettre en œuvre les politiques, procédures, instructions de travail et spécifications préparées et tenir des enregistrements pour attester de la conformité aux modules applicables du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail. Autrement dit, il s'agit de faire ce qui a été dit. Le SQFI recommande de rendre accessibles les enregistrements des deux (2) mois précédents au minimum avant la tenue de l'audit de bureau et de magasin.

1.8 Documents d'orientation SQF

Des documents d'orientation sont disponibles pour les systèmes SQF sur le site Web du SQFI (sqfi.com). Ces documents aident l'organisation à interpréter les exigences du code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail 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 l'organisation ne sont pas des documents auditable. En cas de divergence entre un document d'orientation et le Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail, ce dernier 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 organisations peuvent demander une soumission ou choisir un organisme de certification en ligne une fois inscrites.

Les organisations qui souhaitent mettre en œuvre un programme d'échantillonnage SQF dans plusieurs magasins (consulter l'Annexe 1) doivent le préciser sur leur demande auprès de l'organisme de certification. Le programme d'échantillonnage multisite convenu, incluant 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 SQF pour la vente au détail mis en place par l'organisation. Un pré-audit peut identifier des lacunes dans le système SQF de l'organisation, de manière à ce que des mesures correctives puissent être mises en place avant de mandater l'organisme de certification sélectionné pour un audit de certification complet. Il peut être effectué au moyen de ressources internes, d'un consultant SQF ou d'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 choisit le ou les auditeurs en salubrité alimentaire SQF qualifiés les plus appropriés pour l'audit de certification SQF pour la vente au détail de l'organisation. L'auditeur de salubrité alimentaire SQF doit être inscrit dans la ou les mêmes catégories de secteur alimentaire que l'organisation. L'organisme de certification doit s'assurer qu'aucun auditeur de salubrité alimentaire SQF n'effectue un audit de la même organisation au cours de plus de trois (3) cycles de certification consécutifs.

L'organisme de certification doit faire part à l'organisation du nom de l'auditeur de salubrité alimentaire SQF au moment où la date de l'audit SQF est établie. L'organisation 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 certification de salubrité alimentaire SQF est propre à un site. Lorsque des activités de vente au détail sont réalisées pour des marques/bannières/franchises différentes mais chapeautées par la même équipe de haute direction, de gestion des opérations ou technique et sont assujetties à un seul système SQF, la certification peut être élargie et englober toutes les marques/bannières/franchises de l'organisation. Toutes les marques/bannières/franchises doivent figurer dans la description du ou des magasins dans la base de données SQF.

La portée de la certification fait partie du certificat. Elle décrit l'organisation et son ou ses magasins ainsi que la catégorie de secteur alimentaire (consulter l'Annexe 1) et les niveaux de risque. Le certificat décrit l'emplacement du ou des bureaux corporatifs, du ou des magasins, de même que la nature et l'étendue de la certification SQF.

La portée de la certification, laquelle inclut le ou les bureaux corporatifs, marques, bannières, franchises, magasins, la catégorie de secteur alimentaire et les niveaux de risque, doit être clairement définie et convenue entre l'organisation et l'organisme de certification avant l'audit initial de certification et incluse dans la portée de l'audit initial de certification et de tous les audits subséquents (consulter la Partie A, 2.4).

La portée des produits couverts par le Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail inclut tous les produits alimentaires destinés à la vente au client et/ou au consommateur, les matières premières transformées sur place, les produits finis et les aliments pour animaux de compagnie (animaux domestiques).

L'ensemble des bureaux corporatifs, marques, bannières, franchises, magasins (incluant les installations, les bâtiments secondaires, les silos, les réservoirs, les quais de chargement et de déchargement et les terrains extérieurs) doit être inclus dans la portée de la certification. Si une organisation cherche à exclure une partie d'un ou de plusieurs magasins pour quelque raison que ce soit, la demande d'exemption doit être envoyée par écrit à l'organisme de certification et doit figurer dans la description du ou des magasins dans la base de données de l'évaluation SQF. Exclusions autorisées : produits non alimentaires et articles de dépannage, entrepôts et opérations de distribution couverts par une autre certification. Exclusions non autorisées : divisions de l'entreprise ou catégories d'aliments, transformation sur place dédiée à ce magasin et certains magasins en particulier en raison de leur rendement. L'organisation doit sélectionner le ou les niveaux de risque qui reflètent le mieux son ou ses magasins.

Risque faible

- Aliments pré-emballés vendus seulement comme des produits stables à température ambiante, réfrigérés ou congelés ou une combinaison de ces caractéristiques
- Fruits et légumes entiers en vrac
- Aliments stables à température ambiante livrés à domicile

Risque élevé

- Présentoir d'aliments non emballés, sauf les fruits et légumes en vrac
- Préparation d'aliments sur place

- Restaurant avec préparation d'aliments
- Fruits et légumes coupés
- Préparation d'aliments ailleurs que sur les lieux
- Aliments réfrigérés, congelés ou chauds livrés à domicile

2.3 L'audit initial de certification

L'audit de certification SQF comporte deux étapes :

- i. L'audit du ou des bureaux corporatifs a pour but de vérifier si la documentation, les politiques et les procédures du système SQF de l'organisation répondent aux exigences du code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail.
- ii. L'audit magasin est effectué dans un ou plusieurs magasins sélectionnés afin de vérifier la mise en œuvre efficace du système SQF tel qu'il est documenté par l'organisation.

Si une organisation exerce ses activités dans des conditions saisonnières (une période pendant laquelle la majeure partie de ses activités est menée à bien en cinq (5) mois consécutifs ou moins), l'audit de certification doit être fait dans les trente (30) jours du début de la saison.

2.4 Définir la portée de l'audit

L'organisation 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 inclure la catégorie de secteur alimentaire et le niveau de risque précisés dans la portée de la certification pour le ou les magasins en question. La portée de l'audit doit aussi englober tous les procédés relevant de l'organisation, de la réception des matières premières à la vente et à la livraison des produits vendus.

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

2.5 Guide sur la durée de l'audit

Une fois que l'organisation et l'organisme de certification ont convenu de la portée de la certification, ce dernier doit informer l'organisation de la durée estimative pour terminer l'audit de certification.

Le temps d'audit varie selon la taille et la complexité des opérations du magasin. Au nombre des facteurs qui peuvent influencer sur la durée de l'audit, notons :

- i. la portée de l'audit
- ii. la taille et le nombre de bureaux corporatifs, de marques, de bannières, de franchises, de magasins et le nombre de rayons dans chaque magasin
- iii. le nombre et la complexité des lignes de production et l'ensemble des procédés
- iv. le nombre de magasins à risque élevé/faible
- v. la complexité de la conception et de la documentation du système SQF
- vi. le niveau de mécanisation et l'intensité du travail manuel
- vii. la facilité des communications avec le personnel de l'entreprise (tenir compte des différentes langues parlées)
- viii. la coopération du personnel de l'organisation.

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)
Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail	2 jours/bureau corporatif (incluant le bureau de la marque, de la bannière et de la franchise devant être audité)

Tableau 3 : Tableau de la durée des audits du site

Étape 1	Étape 2	Étape 3	
Catégories de risque	Durée de base (jours)	Jours additionnels selon la taille des installations	Jours additionnels selon la complexité des lignes de production et l'ensemble des procédés
Risque faible	0,5 jour/magasin	0 à 30 999 pi ² = 0 31 000 à 75 999 pi ² = 0,5	Mise en conserve, fermentation, fumage aux fins de conservation, emballage sous oxygène réduit, saumurage ou marinage
Risque élevé	1 jour/magasin	76 000 à 150 000 pi 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 Audit du bureau corporatif

Un audit du bureau corporatif indépendant est effectué par l'organisme de certification lors de la certification initiale. L'audit du bureau corporatif est effectué par un auditeur de salubrité alimentaire inscrit auprès de SQF et nommé par l'organisme de certification. Il est chargé d'assurer ce qui suit :

- i. Un spécialiste SQF dûment qualifié est désigné
- ii. le plan de salubrité alimentaire et les activités connexes de gestion des risques et d'analyse des dangers, ainsi que les déterminations des points de contrôle critiques (CCP), les validations et les vérifications connexes sont correctement documentées et approuvées par le spécialiste SQF
- iii. le système documenté s'inscrit dans la portée de la certification et des produits transformés, entreposés, vendus et livrés dans le cadre de ce système.

L'organisme de certification doit aviser l'organisation des corrections ou mesures correctives requises ou de tout aspect du système SQF qui doit être amélioré ou ajusté. L'organisme de certification doit s'assurer que toutes les corrections ou mesures correctives associées aux cas de non-conformité majeures et mineures ont été mises en œuvre avant de passer à l'audit du ou des magasins. Les organisations qui répondent aux critères des établissements multisites doivent consulter l'Annexe 1.

2.7 Audit magasin

L'audit magasin est effectué sur place par l'auditeur de salubrité alimentaire SQF nommé par l'organisme de certification. Il est effectué à un moment convenu entre l'organisation et l'organisme de certification, alors que les procédés principaux sont en cours. Le tiers des audits magasin sont non annoncés. L'audit magasin doit inclure une revue du site en entier, notamment de l'intérieur et de l'extérieur du bâtiment, et ce, peu importe la portée de la certification. L'audit magasin 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 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 l'organisation à assurer l'efficacité de son système SQF et à respecter les exigences de la réglementation en salubrité alimentaire et celles du client.

2.8 Opérations saisonnières

L'audit initial de certification pour les organisations engagées dans les opérations saisonnières (c.-à-d. une période pendant laquelle l'activité commerciale est menée à l'intérieur de cinq mois consécutifs ou moins) doit être effectué durant la période de pointe de la saison.

2.9 Éléments du système

Tous les éléments applicables du système, de même que les éléments applicables du module sur les bonnes pratiques de vente au détail, doivent être vérifiés 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, ceux qui figurent ci-dessous sont obligatoires et ne peuvent être désignés « sans objet » ni « exemptés » et doivent être audités et déclarés conformes ou non dans le rapport d'audit. Voici les éléments obligatoires :

- 2.1.1 Exigences générales de la gestion de la salubrité alimentaire
- 2.1.2 Politique de salubrité alimentaire
- 2.1.3 Système de gestion de la salubrité et de la qualité des aliments
- 2.1.4 Responsabilité de la direction
- 2.1.5 Revue de direction
- 2.1.6 Gestion des ressources
- 2.2.1 Maîtrise des documents
- 2.2.2 Enregistrements
- 2.4.1 Plan de salubrité alimentaire
- 2.4.3 Système de gestion des dangers et des risques
- 2.5.1 Audit interne
- 2.5.2 Mesures correctives
- 2.5.3 Contrôle des dispositifs de mesure et de surveillance
- 2.6.1 Identification des produits
- 2.6.2 Traçabilité des produits
- 2.6.3.2 Retrait et rappel de produits
- 2.7.1 Défense alimentaire
- 2.8.2 Programme de formation

Les éléments obligatoires sont désignés « obligatoires » parmi les éléments du système du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail.

2.10 Non-conformités

Si l'auditeur de salubrité alimentaire SQF détecte des déviations par rapport aux exigences des modules applicables du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail, il doit aviser l'organisation 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 vente au détail 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) à un point de contrôle critique, d'un programme préalable ou d'une autre étape du procédé jugée susceptible d'entraîner d'importants risques de santé publique et/ou la contamination du produit.
- **Une non-conformité critique** est également déclarée 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 soulevés lors d'audits de bureaux corporatifs.

Les délais pour le règlement des mesures correctives sont mentionnés à la Partie A : 3.2 – Mesures correctives pour les magasins

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

Le SQFI remet à l'organisme de certification la liste de contrôle électronique qui servira aux auditeurs en salubrité alimentaire SQF pour effectuer un audit SQF de vente au détail. La liste de contrôle d'audit se trouve dans la base de données d'audit du SQFI et est adaptée pour le secteur SQF de vente au détail. La liste de contrôle sur le code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail est conçue pour assurer l'application uniforme des exigences en matière d'audit SQF de vente au détail. 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) doivent faire partie du rapport d'audit de salubrité alimentaire SQF remis.

Les non-conformités identifiés pendant l'audit SQF de vente au détail doivent être décrits fidèlement dans le rapport d'audit SQF de vente au détail, lequel décrit en détail la clause du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail 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 des installations.

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 des installations (consulter la Partie A, 3.4).

Les rapports d'audit SQF de vente au détail appartiennent toujours à l'organisation et ne doivent pas être diffusés à d'autres parties sans la permission de l'organisation.

3. Décision de certification initiale

3.1 Responsabilité de la décision de certification

Il incombe à l'organisme de certification de veiller à ce que les audits entrepris par ses auditeurs en salubrité alimentaire SQF soient exhaustifs, que toutes les exigences soient respectées et que le rapport d'audit soit complet. L'organisme de certification doit prendre la décision de certification en fonction des preuves de conformité et de non-conformité recueillies par l'auditeur de salubrité alimentaire SQF pendant l'audit SQF de vente au détail. 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.

Toute décision de certification prise à l'extérieur de la portée de la présente Section 3 : La décision de certification initiale nécessite que l'organisme de certification fournisse une justification par écrit au SQFI.

3.2 Mesures correctives de l'audit magasin

L'auditeur de salubrité alimentaire SQF doit documenter toutes les non-conformités et leur règlement.

Une **non-conformité mineure** doit être corrigée, vérifiée et réglée dans la base de données SQF dans les trente (30) jours civils suivant la fin de l'audit magasin. 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. L'organisation doit être avisée de la prolongation du délai. Une prolongation du délai pour la fermeture de non-conformités mineures ne doit pas entraver ni retarder l'émission du certificat.

Toute **non-conformité majeure** doit être corrigée, et les mesures correctives appropriées doivent être vérifiées et réglées dans la base de données de l'évaluation SQF dans les trente (30) jours civils après la fin de l'audit magasin.

Dans les cas où la mesure corrective nécessite des changements structureux ou ne peut être appliquée à cause des conditions saisonnières ou 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 l'organisation prenne des mesures temporaires pour atténuer le risque à la salubrité du produit. Dans un tel cas, toutefois, la non-conformité doit néanmoins être vérifiée et réglée dans la base de données SQF, et l'auditeur doit documenter tous les détails justificatifs de la prolongation, la façon dont le risque est contrôlé et la date d'achèvement convenue.

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

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 SQF de vente au détail en magasin se voit attribuer automatiquement un score lorsque le rapport d'audit est téléversé dans la base de données de l'évaluation SQF. Les audits des bureaux corporatifs ne reçoivent pas un 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)

Une cote unique est calculé pour l'audit magasin (100 - N) où N est la somme de tous les scores individuels attribués. La cote est une indication de la situation globale du magasin de l'organisation par rapport au Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail 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 ou majeures soient réglées dans les trente (30) jours civils (consulter 3.2 pour un délai prolongé).

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 mention « (Nom du site) est inscrit et certifié conforme aux exigences du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail, 8^e édition »
- v. La portée de l'inscription, soit la ou les catégories de secteur alimentaire et les 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 seront affichés sur le site Web du SQFI (sqfi.com).

3.5 Échec

Lorsqu'un magasin de l'organisation obtient la cote « E – Échec » lors d'un audit de certification, on considère que l'organisation a échoué l'audit de salubrité alimentaire SQF. L'organisation doit donc demander un nouvel audit.

Si la nouvelle demande de l'organisation est présentée dans les six (6) mois de la date du dernier audit et auprès du même organisme de certification, un audit magasin est planifié, mais aucun audit du bureau corporatif 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 du bureau corporatif est exigé en plus de l'audit magasin.

4. Surveillance et re-certification

4.1 Maintien de la certification

Pour conserver la certification SQF de vente au détail, le ou les magasins de l'organisation doivent obtenir un score d'audit « 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 lorsqu'un ou plusieurs magasins de l'organisation obtiennent un score « 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 (6e) 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 magasin SQF complet. 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 de salubrité alimentaire 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 de l'organisation, ainsi que l'impact de ces changements sur le système SQF de l'organisation
- iv. confirmer la conformité continue relativement aux exigences du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail
- v. vérifier que toutes les étapes critiques demeurent contrôlées
- vi. contribuer à l'amélioration continue du système SQF de l'organisation 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 surveillance – Opérations saisonnières

Les opérations saisonnières sont des sites où la majeure partie des activités sont menées à l'intérieur de cinq mois consécutifs ou moins au cours d'une année civile.

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

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

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

4.4 Audit de re-certification

L'audit de re-certification du système SQF sert à vérifier l'efficacité continue du système SQF de l'organisation 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 de l'organisation et la date d'expiration du certificat, incluant dans les cas extrêmes comme des actes de la nature ou des conditions météorologiques exceptionnelles. Le ou les magasins de l'organisation qui exercent des activités saisonnières sont invités à consulter la Partie A, 4.5.

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 magasin de l'organisation 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 de vente au détail du magasin de l'organisation.

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 contrôlées et s'assurer 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 magasin et de ses activités opérationnelles.

4.5 Audit de re-certification – Opérations saisonnières

L'audit de re-certification des opérations saisonnières est assujéti aux exigences de la Partie A, 4.3. Toutefois, lorsque les opérations saisonnières subissent des changements significatifs tels que l'audit de re-certification ne peut se faire à l'intérieur de la fenêtre de soixante (60) jours, l'organisme de certification et l'organisation fixent provisoirement une nouvelle date d'audit de re-certification qui tombe durant la période commerciale de pointe de la saison.

Si l'organisation souhaite modifier de manière permanente la date d'audit de re-certification en raison des conditions saisonnières, la demande doit être faite par écrit au SQFI.

4.6 Variations du processus de re-certification

Les exigences prévues à 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 du bureau corporatif indépendant n'est pas nécessaire dans le cadre d'un audit de re-certification. La documentation de l'organisation doit être revue au besoin dans le cadre de l'audit magasin.
- ii. Si l'organisation 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 magasin de l'organisation.
- iii. Si le magasin de l'organisation reçoit un score « E – Échec » lors de l'audit de re-certification ou de surveillance, l'organisme de certification doit immédiatement suspendre le certificat du magasin de l'organisation.
- iv. Si le magasin de l'organisation ne règle pas les non-conformités dans le délai convenu, l'organisme de certification doit immédiatement suspendre le certificat du magasin de l'organisation.

4.7 Audit de re-certification non annoncé

L'organisme de certification doit effectuer de manière non annoncée le tiers (1/3) des audits de re-certification des magasins de l'organisation par cycle de certification. L'audit non annoncé du ou des magasins de l'organisation doit avoir lieu à l'intérieur d'une 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.

- i. Le cycle de certification du magasin de l'organisation commence à la date d'audit initial de certification. Les audits de re-certification non annoncés des magasins doivent avoir lieu à chaque cycle de certification.
- ii. Les audits non annoncés des magasins ne doivent pas être effectués en même temps qu'un audit initial de certification ou un audit de surveillance.
- iii. Même si une organisation change d'organisme de certification, son calendrier d'audit de re-certification non annoncé pour le magasin, lui, ne change pas.
- iv. L'audit de re-certification non annoncé des magasins doit se faire selon le protocole du code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail, Partie A, 4.4, 4.5 et 4.6.
- v. Les sociétés de vente au détail qui participent au programme d'échantillonnage multisite ne sont pas exemptées des audits magasin non annoncés.
- vi. La date de l'audit magasin 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.
- vii. Les dates de non-disponibilité définies doivent être établies à la suite de négociations entre l'organisation et l'organisme de certification et ont pour but de prévenir qu'un audit de re-certification non annoncé d'un magasin n'ait lieu hors saison, lors d'un jour férié ou à une date où les installations ne sont pas opérées à des fins commerciales légitimes. Il ne peut pas y avoir plus de 20 jours de non-disponibilité pendant une année civile.
- viii. Le certificat du magasin de l'organisation sera immédiatement suspendu si le magasin refuse l'entrée à l'auditeur pour un audit magasin non annoncé.

4.8 Suspension de la certification

L'organisme de certification doit suspendre le certificat SQF de vente au détail si l'organisation ou le magasin :

- i. ne permet pas la tenue de l'audit de re-certification ou de surveillance du magasin
- ii. reçoit le score « E – Échec »
- iii. n'applique pas des mesures correctives liées aux non-conformités majeures dans le délai prévu
- iv. ne permet pas la tenue d'un audit magasin non annoncé
- v. n'applique pas des mesures correctives dans le délai prévu 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 vente au détail.

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

- i. aviser par écrit l'organisation du motif de la suspension et de la date d'entrée en vigueur
- ii. envoyer une copie de cet avis au gestionnaire de la conformité du SQFI et
- iii. demander à l'organisation 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, un plan d'action détaillé qui décrit les mesures correctives à prendre.

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

- i. confirmer que des mesures correctives immédiates ont été mises en œuvre au moyen d'un audit magasin 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 magasin de l'organisation dans la base de données du SQFI et transmettre un avis écrit à l'organisation pour lui indiquer que la suspension de son certificat a été levée
- iii. au plus tard six (6) mois après la suspension, mener une autre visite non annoncée du magasin pour confirmer la mise en œuvre efficace du plan de mesures correctives et que le système SQF de l'organisation permet d'atteindre les objectifs fixés
- iv. envoyer au SQFI une copie de l'avis indiquant la levée de la suspension envoyé à l'organisation.

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

Les organisations doivent se conformer aux exigences de l'Annexe de référence 3 : Conditions d'utilisation du logo SQF.

4.9 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 trente (30) jours suivant la réception de l'avis.

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 (sqfi.com) pendant douze (12) mois.

5. Obligations des sites et des organismes de certification

5.1 Changer le niveau de risque de la certification

Lorsque le magasin de l'organisation souhaite changer les niveaux de risque figurant dans la portée de la certification, il doit en faire la demande par écrit auprès de l'organisme de certification.

L'organisme de certification doit déterminer si un audit de la documentation additionnelle du bureau corporatif et des procédés du magasin est requis. Cette décision dépendra du risque du produit, des ressemblances avec les procédés et les produits existants et de la proximité avec la prochaine date de l'audit prévu.

L'organisme de certification se base sur cet examen pour soit délivrer un nouveau certificat, soit aviser l'organisation par écrit du motif de refus de délivrance d'un certificat.

À la délivrance d'un nouveau certificat, l'organisme de certification doit apporter les changements appropriés à l'enregistrement du magasin de l'organisation dans la base de données d'audit du SQFI.

5.2 Changer d'organisme de certification

Une organisation 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 magasins de l'organisation 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 approbation écrite à cet égard.

Lorsqu'une organisation change d'organisme de certification, le certificat du magasin délivré par l'ancien organisme de certification demeure valide jusqu'à sa date d'échéance prévue. Le numéro de certification et la date de recertification sont transférés au magasin de l'organisation et au nouvel organisme de certification.

Le nouvel organisme de certification doit entreprendre une revue avant le transfert de la certification du magasin de l'organisation 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 magasin de l'organisation s'inscrit dans la portée de l'accréditation du nouvel organisme
- iii. confirmer le traitement de toute plainte reçue
- iv. revoir l'historique d'audit de l'organisation et de son ou ses magasins (si l'organisation peut démontrer un tel historique à la satisfaction du nouveau certificateur au moyen de copies de rapports d'audits remplis par l'ancien certificateur) et l'impact de non-conformités en suspens
- v. confirmer l'étape où en est le cycle de certification actuel.

5.3 Avis de rappels de produits et infractions réglementaires

Dès qu'un magasin de l'organisation certifié entame une intervention en matière de salubrité alimentaire qui nécessite un avis public pour des aliments produits sur place (comme un rappel de classe I ou II ou la réception d'une lettre d'avertissement réglementaire), l'organisation doit 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 sélectionné par l'organisation et le SQFI doivent figurer sur la liste de contacts principaux de l'organisation, tels qu'ils sont définis à l'élément 2.6.3.2 du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail.

L'organisme de certification doit aviser le SQFI dans un 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. Ces techniques de surveillance comprennent, mais sans s'y limiter, des audits de validation et/ou des audits en présence de témoins. Lorsque les

organisations effectuent ces activités de surveillance additionnelles, elles doivent permettre à d'autres employés ou auditeurs autorisés par SQF d'accéder à leurs magasins pendant ou après le début de l'audit.

5.5 Changement de propriété

Si l'entreprise de l'organisation certifiée ou l'un de ses magasins a été vendu et que le nom commercial 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 de vente au détail et du numéro de certification existant. Si la propriété d'un magasin certifié change, mais que le personnel principalement responsable de la gestion et de la supervision du système 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 de l'organisation et de son personnel, l'organisme de certification doit effectuer l'audit de certification du bureau corporatif et du magasin 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 une organisation certifiée déménage les locaux d'un ou de plusieurs magasins, pour un certificat n'ayant pas trait au programme d'échantillonnage multisite, le certificat du magasin de l'organisation est non valide jusqu'à ce qu'une re-certification des nouvelles installations n'ait lieu.

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 la catégorie de secteur alimentaire de l'organisation ou s'il s'agit de produits à risque élevé où l'audit pourrait bénéficier de l'avis d'un expert technique.

Le recours à un expert technique pour assister un auditeur de salubrité alimentaire SQF dans la tenue d'un audit SQF de vente au détail est autorisé, à condition que l'organisation en ait été avisée 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, SQFI. Les experts techniques doivent être physiquement présents sur les lieux pendant l'audit du ou des magasins.

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 utilisée par le ou les bureaux corporatifs et le ou les magasins de l'organisation l'auditée.

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 l'organisation auditée et ne doit avoir aucun conflit d'intérêts avec celle-ci. L'organisation site doit être avisée 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 vente au détail 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 dans

les deux (2) dernières années (participants actifs et créatifs dans le développement du système SQF à auditer, incluant le développement des 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 en 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 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 s'assurer qu'un auditeur de salubrité alimentaire SQF divulgue tout lien existant, ancien ou proposé entre lui-même et l'organisation.

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 entre les auditeurs à contrat ou employés par l'organisme de certification et l'organisation existante ou potentielle dans le programme SQF de vente au détail.

Une organisation peut refuser les services d'un auditeur de salubrité alimentaire SQF si elle estime que ce dernier est en conflit d'intérêts ou pour d'autres raisons. Dans de telles circonstances, l'organisation doit préciser les raisons par écrit à l'organisme de certification.

5.10 Plaintes, appels et litiges

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

Si une organisation 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 litiges, ainsi que leur issue.

Si un organisme de certification reçoit une plainte au sujet d'une organisation 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 de vente au détail par un organisme de certification ne peuvent 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 de l'organisation ou à toute autre situation non conforme au Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail 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 section 4.6 ci-dessus.

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 et des enquêtes doivent être transmis au SQFI à sa demande. Si une plainte, un appel ou un différend ne peut être réglé de façon satisfaisante entre l'organisation et l'organisme de certification, la question doit être soumise à la procédure de gestion des plaintes et des appels du SQFI.

Partie B : Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail

La Partie B est la norme auditable du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail. Elle comporte les éléments du système SQF pour la vente au détail et des modules applicables de bonnes pratiques de vente au détail (BPVD) pour les catégories de secteur alimentaire applicables (consulter la Partie A, 1.2).

Portée, références et définitions

Portée

Éléments du système SQF pour la vente au détail : Ce module précise les éléments du système de salubrité alimentaire pour les sites SQF dont la fonction principale est la vente au détail d'aliments (catégorie de secteur alimentaire 24).

Module 15 : Décrit les exigences des bonnes pratiques de vente au détail applicables au secteur de l'industrie de la vente au détail. L'organisation et les magasins doivent respecter les exigences du module ou des modules applicables à leur secteur de l'industrie alimentaire.

Références

Le Code de salubrité alimentaire SQF pour la fabrication 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 Code, les définitions décrites dans *l'Annexe 2 appliquent : Glossaire* s'appliquent.

Éléments du système SQF pour la vente au détail

2.1 Engagement de la direction

2.1.1 Exigences générales de la gestion de la salubrité alimentaire (obligatoire)

2.1.1.1 L'organisation doit fournir des preuves de son engagement envers la documentation, la mise en œuvre et la gestion d'un système SQF efficace, ainsi que de sa volonté de l'améliorer continuellement. Le système doit :

- i. définir les procédés nécessaires pour le système de gestion de salubrité alimentaire
- ii. déterminer la séquence et l'interaction de ces procédés
- iii. déterminer les critères et les méthodes nécessaires pour assurer la mise en œuvre, l'opération et le contrôle efficaces de ces procédés
- iv. assurer la disponibilité des renseignements nécessaires pour appuyer l'opération et la surveillance de ces procédés
- v. mesurer, surveiller et analyser les procédés et mettre en œuvre les mesures nécessaires pour atteindre les résultats escomptés et l'amélioration continue.

2.1.2 Politique de salubrité alimentaire (obligatoire)

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

- i. l'engagement de l'organisation à fournir des aliments sains
- ii. les ressources et les méthodes utilisées pour respecter les exigences des clients et les exigences réglementaires et pour améliorer continuellement son système de gestion de salubrité alimentaire
- iii. l'engagement de l'organisation à établir et à réviser ses objectifs de salubrité alimentaire.

2.1.2.2 La politique doit :

- i. être signée par la haute direction
- ii. être rédigés dans des langues comprises par tout le personnel
- iii. être mise en évidence et être communiquée efficacement à tout le personnel
- iv. être révisée une fois l'an pour confirmer son exactitude et lorsque surviennent des changements dans les opérations ou la réglementation.

2.1.3 Système de gestion de salubrité alimentaire (obligatoire)

2.1.3.1 Un manuel sur la salubrité alimentaire doit être documenté et conservé en format électronique et/ou papier. Il doit décrire les méthodes dont se servira l'organisation pour respecter les exigences de la présente norme, être accessible par le personnel et inclure :

- i. un sommaire des politiques de salubrité alimentaire de l'organisation et les méthodes dont elle se servira pour respecter les exigences de cette norme
- ii. l'énoncé de politique et un organigramme
- iii. le niveau du risque du ou des magasins
- iv. une liste de la nature des produits (aliments pré-emballés vendus seulement comme des aliments stables à température ambiante, réfrigérés, congelés ou une combinaison de ces états, fruits et légumes entiers en vrac, aliments stables à température ambiante livrés à domicile, présentoir d'aliments non emballés, à l'exception des fruits et légumes en vrac, aliments préparés sur place, restauration avec aliments préparés, fruits et légumes coupés, aliments préparés ailleurs, aliments réfrigérés, congelés ou chauds livrés à domicile, etc.)
- v. une liste des procédés effectués sur place (p. ex., cuisson, réfrigération, réchauffage, décongélation, broyage, lavage, assemblage, mélange, coupe, hachage, rendre croustillant, fumage aux fins de conservation, mise en conserve, extraction de jus, fermentation, emballage sous oxygène réduit, culture de fruits et légumes, élevage d'animaux/fruits de mer aux fins d'abattage, etc.)
- vi. une liste des rayons couverts par la portée de la certification et des niveaux de risque connexes. (p. ex., épicerie fine, produits de pâtisserie, boucherie, fruits de mer, produits de confiserie, aliments périssables pré-emballés, aliments pré-emballés stables à température ambiante, services alimentaires, de traiteur et de livraison, etc.)

2.1.3.2 Le manuel sur la salubrité alimentaire doit être documenté, tenu à jour et accessible par le personnel concerné, et inclure ou référer aux procédures écrites, programmes préalables, contrôles préventifs, plans de salubrité alimentaire et autres documents nécessaires pour appuyer le développement, la mise en œuvre, le maintien et le contrôle du système SQF.

2.1.4 Responsabilité de la direction (obligatoire)

2.1.4.1 La structure hiérarchique de l'organisation qui décrit les personnes responsables de la salubrité alimentaire doit être définie et communiquée au sein de l'organisation. Cette structure englobe les relations entre le ou les bureaux corporatifs, marques, bannières, franchises et magasins et la responsabilité à l'égard de la salubrité alimentaire.

2.1.4.2 La haute direction du site doit prendre les dispositions pour assurer l'adoption et le maintien des pratiques fondamentales de salubrité alimentaire.

2.1.4.3 La responsabilité d'établir et de mettre en œuvre les besoins de formation du personnel de l'organisation, pour qu'il possède les compétences nécessaires pour assumer les fonctions qui touchent les produits, le respect des lois et la salubrité, doit être définie et documentée.

2.1.4.4 Tout le personnel doit être avisé de sa responsabilité de signaler des problèmes de salubrité alimentaire au personnel autorisé à intervenir.

2.1.4.5 Les descriptions de postes des personnes responsables de voir à la salubrité alimentaire doit être documentée et inclure des dispositions en cas d'absence du personnel clé.

2.1.5 Revue de direction (obligatoire)

2.1.5.1 La haute direction a la responsabilité de revoir le système SQF et de documenter la procédure d'examen. Les revues doivent inclure ce qui suit :

- i. le manuel de salubrité alimentaire
- ii. les constatations des audits internes, externes et réglementaires
- iii. les mesures correctives ainsi que les enquêtes et résolutions correspondantes
- iv. les plaintes des clients et/ou consommateurs, leur enquête et résolution
- v. le rendement des fournisseurs.

2.1.5.2 Le système SQF dans sa totalité doit être revu au moins une fois l'an.

2.1.5.3 Les principes fondamentaux de salubrité alimentaire et les plans de salubrité alimentaire doivent être révisés si des changements mis en place ont un impact sur la capacité de l'organisation à fournir des aliments sains.

2.1.5.4 Les changements apportés aux principes fondamentaux de salubrité alimentaire et aux plans de salubrité alimentaire qui ont un impact sur la capacité de l'organisation à fournir des aliments sains doivent être validés.

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

2.1.6 Gestion des ressources (obligatoire)

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

2.1.6.2 La haute direction du site doit désigner un spécialiste SQF qui aura la responsabilité et l'autorité de :

- i. superviser le développement, la mise en œuvre, la revue et le maintien du système SQF, dont les principes fondamentaux de salubrité alimentaire et le plan de salubrité alimentaire décrits aux éléments 2.4 et 2.1.4 et dans les BPVD.
- 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.

2.1.6.3 Le spécialiste SQF doit :

- i. être à l'emploi de l'organisation en tant qu'employé à temps plein de l'entreprise
- ii. détenir un poste de responsabilité associé avec la gestion du système SQF de l'organisation
- iii. avoir suivi une formation HACCP
- iv. être compétent pour mettre en œuvre et maintenir des plans de salubrité alimentaire basés sur HACCP
- v. comprendre le Code SQF pour la vente au détail et ses exigences pour mettre en œuvre et maintenir le système SQF applicable à la portée de la certification de l'organisation
- vi. participer à des réunions mensuelles avec la haute direction du site pour présenter une mise à jour sur l'état de la salubrité alimentaire.

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

2.1.7 Gestion des plaintes

2.1.7.1 Les méthodes et la responsabilité de traitement et d'enquête de la cause des plaintes formulées par les clients, les consommateurs et les autorités relativement à la salubrité alimentaire, de même que leur résolution, doivent être documentées et mises en œuvre.

2.1.7.2 Une méthode d'acheminement des renseignements sur les plaintes aux fournisseurs, aux agents ou aux courtiers doit être documentée et mise en œuvre.

2.1.7.3 Les tendances parmi les données sur les plaintes des clients et des consommateurs doivent être revues et analysées par du personnel qui connaît les incidents.

2.1.7.4 Des mesures correctives doivent être mises en place et correspondront à la gravité de l'incident, tel qu'il est précisé dans l'élément 2.5.2.

2.1.7.5 Des enregistrements des plaintes des clients et des consommateurs et des enquêtes correspondantes doivent être conservés.

2.2 Maîtrise des documents et des enregistrements

2.2.1 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 de façon sécuritaire et être facilement accessibles.

2.2.2 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, entreposés de façon sécuritaire pour prévenir les dommages et la détérioration et conservés conformément aux périodes précisées par les propres politiques de l'organisation, les clients ou la réglementation.

2.3 Spécifications et produits

2.3.1 Fournisseurs de services contractuels

2.3.1.1 Les spécifications des services contractuels ayant un impact sur la salubrité alimentaire doivent être documentées et tenues à jour, elles doivent inclure une description complète du service à fournir et préciser les exigences pertinentes en matière de formation du personnel contractuel, notamment une société de démonstration en magasin, la protection contre la vermine, l'entretien, l'assainissement, la purification de l'eau et les audits externes.

2.3.1.2 Un enregistrement de toutes les spécifications de services contractuels doit être conservé.

2.3.2 Opérateurs de tierce partie

2.3.2.1 Les spécifications relatives aux activités des opérateurs de tierce partie ayant un impact sur la salubrité alimentaire doivent être documentées et tenues à jour, elles doivent inclure une description complète du produit ou service à fournir et préciser les exigences pertinentes en matière de formation du personnel contractuel, notamment sushis, boucherie, produits de confiserie et de pâtisserie, épicerie fine et services alimentaires.

2.3.2.2 Les méthodes et la responsabilité de veiller à ce que toutes les ententes liées à la salubrité alimentaire et aux exigences relatives au produit et leur exécution et livraison soient précisées et acceptées doivent être documentées et mises en œuvre.

2.3.2.3 L'organisation doit :

- i. s'assurer que les exigences fédérales, provinciales, territoriales et locales en matière de salubrité alimentaire sont respectées s'assurer que les produits et/ou les procédés à risque élevé proposés par les vendeurs en magasin sont audités par l'organisation ou un organisme de tierce partie pour confirmer leur conformité au Code SQF et aux ententes contractuelles
- ii. veiller à ce que les modifications aux ententes contractuelles soient approuvées par les deux parties et transmises au personnel concerné.

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

2.3.3 Achats

2.3.3.1 Une norme doit être mise en œuvre relativement aux achats et ce, pour tous les approvisionnements externes de produits, afin d'en assurer la conformité aux exigences de salubrité alimentaire du bureau corporatif et aux lois applicables.

2.3.3.2 Les matières premières, les ingrédients, les matériaux d'emballage, les services et les aliments pré-emballés ayant un impact sur la salubrité alimentaire doivent être obtenus d'un fournisseur approuvé (ceci inclut les agents, courtiers et distributeurs).

2.3.3.3 Au cas où un approvisionnement d'urgence serait nécessaire, il faut élaborer une procédure qui oblige le fournisseur à satisfaire les exigences de salubrité alimentaire de l'organisation et qui précise la façon dont le magasin inspecte ou évalue le produit avant son utilisation.

2.3.4 Approbation et rendement des fournisseurs

2.3.4.1 Les aliments pré-emballés, les matières premières, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les services ayant un impact sur la salubrité du produit fini doivent être obtenus d'un fournisseur approuvé (ceci inclut les agents, courtiers et distributeurs).

2.3.4.2 Les aliments pré-emballés, les matières premières, les ingrédients et les matériaux d'emballage reçus d'un fournisseur non approuvé sont acceptables dans une situation d'urgence, à condition d'avoir été inspectés ou analysés avant leur utilisation.

2.3.4.3 La responsabilité de la sélection, de l'évaluation, de l'approbation et de la surveillance d'un fournisseur approuvé doit être documentée et mise en œuvre.

2.3.4.4 Le programme d'approbation des fournisseurs doit reposer sur le rendement antérieur d'un fournisseur ainsi que sur le niveau de risque présenté par les aliments pré-emballés, les ingrédients des matières premières, les matériaux d'emballage et les services fournis, et doit inclure à tout le moins :

- i. les spécifications convenues
- ii. une référence au niveau de risque évalué relativement aux produits, aux ingrédients des matières premières, aux matériaux d'emballage 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 visant à octroyer le statut de fournisseur approuvé (incluant la réglementation, les rappels et les spécifications)
- v. les méthodes et les fréquences de la surveillance des fournisseurs approuvés
- vi. les détails des certificats de conformité, le cas échéant
- vii. les méthodes et la fréquence de la revue du rendement et du statut de fournisseur approuvé.

2.3.4.5 Un registre des fournisseurs approuvés et les enregistrements des inspections et audits qu'ils ont passé doivent être conservés.

2.3.4.6 Priorité du rendement du fournisseur :

- i. Le rendement du fournisseur doit être établi en fonction du risque que présente l'aliment, les matériaux d'emballage ou le service fourni, de même que du rendement antérieur de ce fournisseur
- ii. les résultats des évaluations, des enquêtes et des mesures de suivi doivent être enregistrés.

2.4 Atteinte de la salubrité alimentaire

2.4.1 Plan de salubrité alimentaire (obligatoire)

2.4.1.1 Un plan de salubrité alimentaire doit être élaboré, mis en œuvre efficacement et tenu à jour, et il doit décrire les moyens dont l'organisation contrôle et assure la salubrité alimentaire. Le plan de salubrité alimentaire doit :

- i. comporter un système de gestion des dangers et des risques qui inclut les programmes préalables. Les programmes préalables peuvent inclure notamment :
 - Assainissement
 - Contrôle de la vermine
 - les installations et l'entretien
 - l'hygiène personnelle
 - la formation
 - les achats
 - le transport
- ii. le contrôle des allergènes
- iii. être préparé en fonction d'un système basé sur HACCP ou autre système de gestion des risques et des dangers qui couvre les principes HACCP du Codex Alimentarius
- iv. porter sur un produit ou un groupe de produits, ainsi que les procédés connexes. Les méthodes HACCP portant sur la transformation peuvent être utilisées.
- v. décrire la méthodologie et les résultats d'une analyse des dangers menée pour identifier les dangers pour la salubrité alimentaire associés aux intrants ainsi qu'aux étapes des procédés, notamment le retravail, la récupération d'aliments et le don d'aliments.
- vi. prescrire les mesures prises pour appliquer les contrôles critiques mis en œuvre pour assurer, surveiller et maintenir la salubrité alimentaire.
- vii. intégrer des contrôles du procédé aux points de contrôle de la production, pour surveiller la salubrité des produits, identifier quand un procédé dévie des paramètres établis et apporter des correctifs pour que le procédé demeure contrôlé.
- viii. intégrer des mesures de contrôle préventif, des procédures opérationnelles normalisées (PON), des PON pour l'assainissement, ainsi que des instructions de travail (IT) documentées applicables selon la portée de la certification du magasin de l'organisation.

2.4.1.2 L'organisation doit s'assurer qu'au moment de la vente au client et/ou au consommateur, les aliments vendus respectent les lois applicables sur les aliments et leur production, à la fois dans leur pays d'origine et dans celui de destination. Cela inclut la conformité aux exigences législatives applicables aux limites maximales de résidus, à la salubrité alimentaire, à l'emballage, aux descriptions de produit, à l'étiquetage nutritionnel, les allergènes et les additifs, ainsi qu'aux codes de pratiques de l'industrie pertinents.

2.4.1.3 Les méthodes et la responsabilité de veiller à ce que l'organisation demeure au courant des changements aux lois, des progrès scientifiques et technologiques et des codes de pratiques de l'industrie applicables doivent être documentés et mis en œuvre.

2.4.1.4 La propriété, les bâtiments et l'équipement doivent être situés, construits, conçus et entretenus de façon à faciliter la production, la manipulation, l'entreposage, la vente et/ou la livraison hygiéniques d'aliments salubres.

2.4.1.5 L'organisation doit s'assurer que les principes fondamentaux de salubrité alimentaire décrits dans les modules applicables du présent Code sont appliqués ou associés à une exemption au terme d'une analyse de risques où sont précisées la justification de l'exclusion ou les preuves de l'efficacité d'autres mesures de contrôle pour assurer que la salubrité alimentaire n'est pas compromise.

2.4.1.6 Les programmes préalables 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.

2.4.1.7 L'efficacité des programmes préalables doit être vérifiée comme le décrit l'élément 2.4.3.5.

2.4.2 Contrôle des non-conformités

2.4.2.1 La responsabilité et les méthodes décrivant comment les produits, les matières premières, les ingrédients, les produits en cours de transformation, les produits retravaillés, les emballages ou l'équipement non conformes détectés pendant la réception, l'entreposage, la transformation, la manipulation, la mise en vente ou la livraison sont traités doivent être documentées et mises en œuvre. Les méthodes utilisées doivent assurer que :

- i. Le produit ou l'équipement non conforme doit être réparé ou éliminé de manière à réduire au minimum le risque d'une utilisation par inadvertance ou inappropriée, et doit être très bien contrôlé afin de prévenir une mise en vente, utilisation ou livraison non intentionnelle.
- ii. La responsabilité et les méthodes décrivant comment le produit doit être retravaillé (recyclé ou réemballé) sont documentées et mises en œuvre.
- iii. Des procédures appropriées sont mises en œuvre relativement aux communications avec le bureau corporatif et entre la ou les marques, bannières, franchises et magasins.

2.4.3 Système de gestion des dangers et des risques (obligatoire)

2.4.3.1 Système de gestion des dangers et des risques

2.4.3.1.1 L'organisation doit se doter d'un système de gestion des dangers et des risques, incluant les programmes préalables. Le système de l'organisation doit suivre les procédures de salubrité alimentaire décrites à l'élément 2.4.

2.4.3.2 Responsabilité, fréquence et méthodes liées au système de gestion des dangers et des risques

2.4.3.2.1 Des activités de validation et de vérification doivent être effectuées.

2.4.3.2.2 La fréquence et les méthodes utilisées pour valider et vérifier les principes fondamentaux de salubrité alimentaire, les limites critiques et d'autres contrôles reliés à la salubrité alimentaire identifiés dans les plans de salubrité alimentaire doivent être documentées et mises en œuvre, et aussi servir aux fins prévues.

2.4.3.2.3 Des enregistrements de toutes les activités de vérification doivent être conservés.

2.4.3.3 Validation et efficacité

2.4.3.3.1 Les méthodes, la responsabilité et les critères pour assurer l'efficacité des programmes préalables et valider les limites critiques de salubrité alimentaire pour assurer qu'elles atteignent le but visé doivent être documentés et mises en œuvre. Les méthodes utilisées doivent assurer que :

- i. les programmes préalables sont confirmés pour veiller à ce qu'ils atteignent le résultat nécessaire
- ii. les limites critiques sont établies de façon à atteindre le niveau de contrôle désigné du ou des dangers pour la salubrité alimentaire cernés
- iii. toutes les limites critiques et mesures de contrôle, individuels ou combinés, offrent efficacement le niveau de contrôle nécessaire
- iv. les changements aux procédés ou aux procédures sont évalués afin de confirmer que les contrôles demeurent efficaces.
- v. les limites critiques de salubrité alimentaire sont re-validées au moins annuellement.

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

2.4.3.4 Calendrier de vérification

2.4.3.4.1 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.

2.4.3.5 Vérification des activités de surveillance

2.4.3.5.1 Les méthodes, la responsabilité et les critères de vérification de l'efficacité des programmes préalables, des points de contrôle critiques et d'autres contrôles reliés à la salubrité alimentaire identifiés doivent être documentés et mis en œuvre. Les méthodes utilisées doivent faire en sorte que le personnel chargé de vérifier les activités de surveillance autorise chaque enregistrement vérifié.

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

2.4.3.6 Méthode de surveillance et de vérification de la température de réfrigération des aliments aux fins de salubrité

2.4.3.6.1 L'organisation doit instaurer une méthode permettant aux sites de surveiller et de vérifier les températures de réfrigération des aliments aux fins de salubrité. Des enregistrements de la surveillance et de la vérification des activités de surveillance doivent être conservés.

2.4.3.7 Méthode de surveillance et de vérification de la température de cuisson des aliments aux fins de salubrité

2.4.3.7.1 L'organisation doit instaurer une méthode permettant aux sites de surveiller et de vérifier les températures de cuisson des aliments aux fins de salubrité. Des enregistrements de la surveillance et de la vérification des activités de surveillance doivent être conservés.

2.4.3.8 Méthode de surveillance et de vérification de la température de maintien au chaud des aliments aux fins de salubrité

2.4.3.8.1 L'organisation doit instaurer une méthode permettant aux sites de surveiller et de vérifier les températures de maintien au chaud des aliments aux fins de salubrité. Des enregistrements de la surveillance et de la vérification des activités de surveillance doivent être conservés.

2.4.3.9 Méthode de surveillance et de vérification de la température de refroidissement des aliments aux fins de salubrité

2.4.3.9.1 L'organisation doit instaurer une méthode permettant aux sites de surveiller et de vérifier les températures de refroidissement des aliments aux fins de salubrité. Des enregistrements de la surveillance et de la vérification des activités de surveillance doivent être conservés.

2.4.3.10 Méthode de surveillance et de vérification du pH des aliments aux fins de salubrité

2.4.3.10.1 L'organisation doit instaurer une méthode permettant aux sites de surveiller et de vérifier le pH des aliments aux fins de salubrité. Des enregistrements de la surveillance et de la vérification des activités de surveillance doivent être conservés.

2.4.3.11 Méthode de surveillance et de vérification de la salinité des aliments aux fins de salubrité

2.4.3.11.1 L'organisation doit instaurer une méthode permettant aux sites de surveiller et de vérifier la salinité des aliments aux fins de salubrité. Des enregistrements de la surveillance et de la vérification des activités de surveillance doivent être conservés.

2.4.3.12 Méthode de surveillance et de vérification des activités sur place de broyage de viande crue, de volaille et/ou de fruits de mer aux fins de salubrité

2.4.3.12.1 L'organisation doit instaurer une méthode permettant aux sites de surveiller et de vérifier les activités sur place de broyage de viande, de volaille et/ou de fruits de mer aux fins de salubrité. Des enregistrements de la surveillance et de la vérification des activités de surveillance doivent être conservés.

2.4.3.13 Méthode de surveillance et de vérification des activités de surveillance environnementale

2.4.3.13.1 L'organisation doit instaurer un programme de surveillance environnementale dans les aires à risque élevé. Les procédures de surveillance, de vérification et de documentation doivent être les mêmes que celles qui sont décrites à l'élément 15.4.2.4.1.

2.5 Vérification du système SQF

2.5.1 Audits internes (obligatoire)

2.5.1.1 Les méthodes et la responsabilité de planifier et de mener des audits internes pour évaluer l'efficacité du système SQF, dont les inspections des installations et de l'équipement, les programmes préalables, les plans de salubrité alimentaire et les contrôles législatifs, doivent être documentés et mis en œuvre. Les méthodes utilisées doivent assurer que :

- i. un calendrier d'audit interne est préparé et précise la portée et la fréquence des audits internes, avec une fréquence minimale de cent (100) pour cent du ou des magasins audités une fois l'an

- ii. les vendeurs en magasin qui offrent leurs services de production alimentaire doivent être inclus dans le programme d'audit interne
- iii. des corrections et mesures correctives sont apportées pour les lacunes identifiées lors des audits internes
- iv. 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
- v. des enregistrements des audits internes et des correctifs et mesures correctives apportés suite à ces audits internes doivent être conservés.

2.5.1.2 Le personnel qui effectue les audits internes doit avoir reçu une formation sur les procédures d'audit interne.

2.5.1.3 Dans la mesure du possible, le personnel qui effectue les audits internes doit être indépendant de la fonction audité. Il est possible d'avoir recours à une tierce partie pour effectuer le programme d'audit interne de l'organisation.

2.5.2 Mesures correctives (obligatoire)

2.5.2.1 La responsabilité et les méthodes utilisées pour décrire comment les correctifs et mesures correctives sont établies, mises en œuvre et vérifiées advenant une non-conformité importante relative à la salubrité alimentaire doivent être documentées et mises en œuvre, incluant l'identification de la cause fondamentale et la résolution non-conformités aux limites critiques de salubrité alimentaire et les déviations aux exigences de salubrité alimentaire. Des enregistrements de toutes les enquêtes et de la résolution des correctifs et mesures correctives doivent être conservés.

2.5.3 Contrôle des dispositifs de mesure et de surveillance

2.5.3.1 Les méthodes et la responsabilité d'étalonnage et de ré-étalonnage de l'équipement de mesure, de test et d'inspection utilisé pour les activités de surveillance décrites dans le programme préalable, les plans de salubrité alimentaire et les plans de salubrité alimentaire, ainsi que d'autres contrôles du procédé doivent être documentées et mises en œuvre. Des preuves d'un étalonnage adéquat doivent être démontrées.

2.5.3.2 Les procédures d'élimination des produits potentiellement contaminés, 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.

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

2.5.3.4 L'équipement doit être étalonné en fonction des 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, l'organisation doit fournir des preuves pour étayer la méthode de référence utilisée pour l'étalonnage.

2.5.3.5 L'étalonnage doit être effectué selon les exigences réglementaires et/ou les recommandations du fabricant de l'équipement.

2.6 Renseignements sur les produits, traçabilité et gestion des incidents graves

2.6.1 Renseignements sur les produits (obligatoire)

2.6.1.1 Identification des produits

2.6.1.1.1 Les méthodes et la responsabilité d'identification des produits à toutes les étapes de la production, de l'entreposage et de la mise en vente doivent être documentées et mises en œuvre. Un système d'identification des produits doit être mis en œuvre pour s'assurer :

- i. les matières premières, les produits en cours de transformation et les produits finis (produits transformés en magasin et produits pré-emballés) sont clairement identifiés à toutes les étapes de la réception, de la production, de l'entreposage, de la mise en vente et de la livraison
- ii. le produit fini est étiqueté selon les exigences réglementaires.
- iii. Des enregistrements d'identification du produit doivent être conservés.

2.6.2 Traçabilité des produits (obligatoire)

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

- i. le produit fini sur place et le produit pré-emballé sont traçables jusqu'au client et au consommateur, s'ils sont connus, (une étape en aval) ont une traçabilité tout au long du procédé jusqu'au fournisseur, à l'agent et au courtier à la date de réception des produits, matières premières, emballages entrant en contact avec les aliments ainsi que d'autres matières et intrants (une étape en amont)
- ii. que la traçabilité est maintenue quand le produit est retravaillé
- iii. L'efficacité du système de traçabilité du produit doit être testée au moins une fois l'an.

2.6.2.2 Des enregistrements de la réception et de l'utilisation des matières premières et des matériaux d'emballage, ainsi que des produits vendus au client et/ou consommateur doivent être conservés.

2.6.3 Gestion des incidents graves

2.6.3.1 Plan de communication en cas de crise

2.6.3.1.1 Un plan de communication en cas de crise, basé sur les menaces connues à la salubrité alimentaire pour l'entreprise doit être préparé par la haute direction. Ce plan doit décrire les méthodes et la responsabilité que l'organisation mettra en œuvre pour gérer une crise sur le plan commercial susceptible d'avoir un impact sur sa capacité à fournir des aliments sains.

2.6.3.1.2 Le plan de reprise des activités doit inclure à tout le moins ce qui suit :

- i. un cadre responsable de la prise de décisions, de la supervision et des prises d'initiatives découlant d'un incident nécessitant la gestion de crise
- ii. la sélection 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 aliments avant leur libération aux fins de vente
- vi. la préparation et la tenue à jour d'une liste de contacts à alerter en situation de crise
- vii. une liste de conseillers juridiques et d'experts
- viii. la responsabilité des communications internes et avec les autorités, les organisations externes, les clients, les consommateurs et les médias.

2.6.3.1.3 Le plan de communication en cas de crise doit être revu, testé et vérifié au moins une fois l'an.

2.6.3.1.4 Des enregistrements des révisions et de la vérification du plan de communication en cas de crise doivent être conservés.

2.6.3.2 Retrait et rappel de produits (obligatoire)

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

- i. identifier les personnes chargées d'initier, de gérer et d'enquêter un retrait ou un rappel de produit
- ii. décrire les procédures que la direction doit mettre en œuvre, incluant les sources de conseils d'experts ou d'ordre juridique
- iii. établir un plan de communication pour aviser en temps opportun les clients, les consommateurs, les autorités et d'autres organismes essentiels, et ce, selon la nature de l'incident.
- iv. Le SQFI et l'organisme de certification doivent figurer sur la liste des organismes essentiels à être avisés lorsque survient un incident lié à la salubrité alimentaire et de nature publique ou un rappel de produit pour tout produit fabriqué sur place.

2.6.3.2.2 Une enquête doit être entamée pour déterminer la cause fondamentale du retrait ou du rappel d'un produit fabriqué sur place, et les détails de l'enquête et toute mesure prise doivent être documentés.

2.6.3.2.3 Le système de retrait et rappel de produits doit être examiné et testé, et son efficacité vérifiée au moins une fois l'an.

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

2.6.3.2.5 Le SQFI et l'organisme de certification doivent être informés par écrit dans les 24 heures s'il survient un incident lié à la salubrité alimentaire qui nécessite un avis public au sujet d'un produit fabriqué sur place (p. ex., réception d'une lettre d'avertissement réglementaire).

2.7 Défense alimentaire

2.7.1 Défense alimentaire (obligatoire)

2.7.1.1 Les méthodes, la responsabilité et les critères pour empêcher la falsification des aliments causée par un acte délibéré de sabotage doivent être documentés, mis en œuvre et conservés. Ce plan doit préciser la probabilité d'une telle occurrence, la capacité de contrôle de l'organisation et les bonnes pratiques de vente au détail.

2.7.1.2 Un protocole de défense alimentaire doit être mis en œuvre et inclure ce qui suit :

- i. le nom du membre de la haute direction responsable de la défense alimentaire
- ii. Les mesures prises pour assurer l'entreposage sécuritaire des produits, des matières premières, des emballages, de l'équipement et des produits chimiques dangereux
- iii. les méthodes mises en œuvre qui aident à prévenir l'accès aux points sensibles des installations par les employés, sous-traitants, clients et consommateurs.

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.

2.8 Formation

2.8.1 Exigences de formation

2.8.1.1 Une formation adéquate doit être offerte au personnel qui effectue les tâches critiques à la mise en œuvre efficace du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail et au maintien des exigences de salubrité alimentaire et de la réglementation.

2.8.2 Programme de formation (obligatoire)

2.8.2.1 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. développement et application des bonnes pratiques de vente au détail (selon le cas)
- ii. l'application des exigences en matière de réglementation alimentaire
- iii. les étapes identifiées 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.

2.8.3 Exigences de formation

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

2.8.4 Langue

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

2.8.5 Formation de mise à niveau

2.8.5.1 Le programme de formation doit inclure une disposition sur la définition et la mise en œuvre des besoins en formation de mise à niveau au sein de l'organisation.

2.8.6 Registre des compétences acquises

2.8.6.1 Un registre des compétences acquises dans lequel figure le nom des personnes formées pour acquérir les compétences pertinentes doit être tenu. 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 15 : Bonnes pratiques pour la vente au détail (GFSI G, H)

Ce module porte sur les exigences de bonnes pratiques de vente au détail pour les exploitations de vente au détail. Les entreprises qui mettent en œuvre ce module doivent également répondre aux exigences des éléments du système : Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail. Les catégories de secteur alimentaire (CSA) applicables sont les suivantes :

CSA 24 : Vente au détail d'aliments

15.1 Exigences du site et approbations

15.1.1 Environnement des installations

15.1.1.1 Le ou les magasins de l'organisation doivent être aménagés de façon à ce que les bâtiments, les opérations et l'utilisation des terres n'entravent pas la salubrité et l'hygiène des opérations et qu'ils respectent l'ensemble des exigences réglementaires.

15.1.1.2 Des mesures doivent être établies pour assurer un environnement extérieur adéquat, et l'efficacité des mesures établies doit être surveillée et revue périodiquement.

15.1.2 Environnement local

15.1.2.1 Les terrains 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.

15.1.2.2 Les chemins, les chaussées et les aires de chargement et de déchargement doivent être entretenus de façon à ne pas présenter un danger aux opérations liées à la salubrité alimentaire des installations.

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

15.1.3 Conception, construction et aménagement des installations et cheminement du produit

15.1.3.1 La conception, la construction et l'aménagement des installations, de même que le cheminement du produit et l'exploitation continue des installations du ou des magasins de l'organisation doivent être maintenus, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur afin de :

- i. contrôler le risque de contamination du produit
- ii. contrôler le risque de contamination croisée
- iii. mettre en œuvre des mesures de sécurité et protection adéquates
- iv. être approuvés et conformes aux lois applicables et à l'autorité réglementaire.

15.2 Construction et contrôle des aires de manipulation et d'entreposage des produits

15.2.1 Fabrication (aires de manipulation des intrants et des matériaux, de préparation, de manipulation des produits, d'emballage, d'entreposage et de vente des produits)

15.2.1.1 Matériaux et surfaces

15.2.1.1.1 Les surfaces entrant en contact avec le produit et celles qui n'entrent pas en contact direct avec les aliments dans les aires de manipulation des aliments, d'entreposage des matières premières et des matériaux d'emballage, ainsi que les entrepôts de réfrigération et de maintien au chaud et les aires de vente doivent être construites de matériaux qui ne présentent pas de risque pour la salubrité alimentaire.

15.2.1.2 Planchers, drains et trappes à déchets

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

15.2.1.2.2 La pente des planchers vers les drains de planchers doit avoir une inclinaison suffisante pour permettre l'évacuation efficace de tous les débordements ou des eaux usées dans des conditions de travail normales.

15.2.1.2.3 Les drains doivent être construits et situés de façon à être facilement nettoyés et à ne pas présenter un danger.

15.2.1.2.4 Le système de trappes à déchets doit être confiné pour empêcher la contamination croisée ou être situé loin de toute aire de manipulation des aliments et des entrées aux installations.

15.2.1.3 Murs, cloisons, plafonds et portes

15.2.1.3.1 Les murs, cloisons, plafonds et portes doivent être durables. Les surfaces internes doivent être lisses et étanches et être gardées propres (consulter 15.2.5).

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

15.2.1.3.3 Les canalisations, conduites et tuyaux installés pour l'approvisionnement de vapeur ou d'eau doivent être conçus et construits de façon à faciliter le nettoyage.

15.2.1.3.4 Les portes, trappes et fenêtres et leurs cadres doivent être faits de matériaux qui respectent les mêmes exigences fonctionnelles que celles applicables aux murs et cloisons internes.

- i. Les portes et trappes doivent être solides.
- ii. Les fenêtres doivent être fabriquées de verre ou matériau semblable à l'épreuve des bris.

15.2.1.3.5 Les aliments doivent être transformés et manipulés dans des aires où le plafond, ou une autre structure acceptable, est construit et entretenu de façon à éviter la contamination des produits.

15.2.1.3.6 Les plafonds suspendus doivent de plus être construits de façon à pouvoir surveiller la présence de vermine, à faciliter le nettoyage et permettre l'accès aux services publics.

15.2.1.3.7 Les escaliers, passerelles et plateformes dans les aires de transformation et de manipulation des aliments doivent être conçus et construits de façon à ne pas présenter un risque de contamination du produit et doivent rester propres (consulter l'élément 15.2.5).

15.2.1.4 Éclairage et luminaires

15.2.1.4.1 L'éclairage dans les aires de transformation et de manipulation des aliments doit être d'une intensité appropriée pour permettre au personnel de mener à bien ses tâches de façon efficace.

15.2.1.4.2 Les luminaires dans les aires de transformation, les aires d'entreposage des ingrédients et des emballages et toutes les aires où le produit est exposé doivent être soit à l'épreuve des bris, soit conçus ou protégés avec un couvercle à l'épreuve des bris, soit encastrés dans le plafond ou installés à son niveau. Si les luminaires ne peuvent être encastrés, les structures doivent être protégées des bris accidentels, fabriquées à partir de matériaux pouvant être nettoyés et comprises dans le programme de nettoyage et assainissement.

15.2.1.4.3 Les luminaires dans les aires d'entreposage et autres aires où le produit est protégé doivent être conçus pour prévenir les bris et la contamination du produit.

15.2.1.5 Protection contre la poussière, les insectes et la vermine

15.2.1.5.1 Toutes les fenêtres extérieures, ouvertures de ventilation, portes et autres ouvertures doivent être étanchéisées efficacement lorsqu'elles sont fermées, protégées contre la vermine et les insectes et permettre un contrôle de la poussière approprié.

15.2.1.5.2 Les portes extérieures, dont les portes des quais s'ouvrant à la verticale dans les aires de manipulation des aliments utilisées pour les produits, l'accès des piétons ou des camions, doivent être protégées contre la vermine avec au moins une des méthodes suivantes ou une combinaison de ces méthodes :

- i. un dispositif de fermeture automatique
- ii. un rideau d'air efficace
- iii. un grillage à l'épreuve de la vermine
- iv. un sas à l'épreuve de la vermine
- v. une étanchéité adéquate autour des camions dans les aires de chargement
- vi. d'autres moyens qui permettent de prévenir ou de réduire au minimum l'entrée des insectes.

15.2.1.5.3 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 le produit, l'emballage, les contenants ou l'équipement de transformation. Les appâts empoisonnés ne doivent pas être utilisés dans les aires d'entreposage des ingrédients ou des aliments ni dans les aires de transformation.

15.2.1.6 Ventilation

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

15.2.1.6.2 Des ventilateurs d'extraction et des hottes doivent être installés dans les endroits où des opérations de cuisson sont effectuées ou si une grande quantité de vapeur est produite. Ils doivent présenter les caractéristiques suivantes :

- i. la vitesse d'aspiration doit être suffisante pour empêcher l'accumulation de condensation et évacuer la chaleur, les émanations et les autres aérosols vers l'extérieur au moyen d'une hotte de ventilation placée au-dessus du cuiseur
- ii. les ventilateurs et des événements d'échappement doivent être protégés contre la vermine et situés de façon à ne poser aucun risque de contamination
- iii. au besoin, un système à pression positive doit être installé pour prévenir la contamination par l'air.

15.2.2 Équipement

15.2.2.1 L'équipement et les ustensiles doivent être conçus, construits, installés, opérés et entretenus de façon à ne pas poser un risque de contamination pour les produits.

15.2.2.2 L'équipement de transformation des aliments doit être conçu de façon à être hygiénique et situé de manière à être nettoyé correctement. Les surfaces de l'équipement doivent être lisses, étanches et exemptes de fissures ou de fentes.

15.2.2.3 Les contenants de produits, cuves, bacs de matières comestibles et non comestibles doivent être faits de matériaux non toxiques, lisses, étanches et faciles à nettoyer. Les bacs utilisés pour les matières non comestibles doivent être clairement identifiés.

15.2.2.4 Les eaux usées et les eaux de débordement provenant de cuves, de réservoirs, d'éviers, de condensateurs ou d'autre équipement doivent être déversés dans le système de drainage de plancher.

15.2.2.5 Tous les boyaux de lavage doivent être entreposés sur un support après l'utilisation, et ne doivent pas être laissés sur le plancher.

15.2.2.6 Les présentoirs doivent être entretenus de façon à protéger les produits mis en vente.

15.2.3 Entretien

15.2.3.1 Les méthodes et la responsabilité de l'entretien et de la réparation de l'équipement et des bâtiments doivent être documentées, planifiées et effectuées de manière à réduire au minimum le risque de contamination du produit, de l'emballage ou de l'équipement.

15.2.3.2 Les employés de l'entretien et les sous-traitants doivent observer les pratiques suivantes au moment de l'entretien et des réparations dans toute aire de transformation, de manipulation, d'entreposage ou de vente des produits :

- i. l'entretien de routine des bâtiments et de l'équipement doit être effectué selon un calendrier de contrôle de l'entretien et y être enregistré.
- ii. Les défaillances des installations et de l'équipement doivent être documentées et revues, et les réparations doivent être inscrites au calendrier d'entretien.
- iii. les employés de l'entretien et les sous-traitants doivent se conformer aux exigences relatives au personnel et à l'hygiène du procédé (consulter 15.2.5)
- iv. informer le superviseur du site si des réparations ou des travaux d'entretien posent un risque potentiel envers la salubrité du produit (c.-à-d. des fils électriques, des luminaires endommagés et des structures en hauteur mal ajustées). Dans la mesure du possible, l'entretien et les rénovations en cours d'un magasin doivent se faire en dehors des heures de transformation ou de manipulation des aliments
- v. retirer tous les outils et débris liés à l'entretien une fois qu'il est terminé, et aviser le superviseur de l'aire pour que les mesures d'hygiène et d'assainissement appropriées puissent être faites avant le début des activités de transformation ou de manipulation des aliments.

15.2.3.3 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.

15.2.3.4 L'équipement situé au-dessus des produits ou des convoyeurs 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.

15.2.3.5 La peinture utilisée dans une zone de manipulation ou de contact avec les aliments doit être adaptée à cet usage et en bonne condition, et ne doit pas être utilisée sur une surface entrant contact avec le produit.

15.2.4 Contrôle de la vermine

15.2.4.1 Les méthodes et la responsabilité de la lutte intégrée contre la vermine doivent être documentées et mises en œuvre de manière efficace. Les installations et ses 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.

15.2.4.2 Le programme de lutte contre la vermine doit :

- i. décrire la méthode et les responsabilités de l'élaboration, de la mise en œuvre et de le maintien du programme de lutte contre la vermine
- ii. préciser les espèces de vermine ciblées pour chaque application de pesticide
- 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 magasin, 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 des employés au contrôle de la vermine et, s'il y a lieu, à la formation sur l'utilisation de produits chimiques de lutte antiparasitaire et d'appâts.
- x. mesurer l'efficacité du programme afin de vérifier l'élimination de la vermine en question.

15.2.4.3 Des inspections de la présence de la vermine doivent être menées régulièrement par du personnel formé ou un opérateur à la lutte antiparasitaire autorisé, et les mesures adéquates seront prises si de la vermine est présente.

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

15.2.4.5 Les pesticides et autres produits chimiques toxiques doivent être clairement étiquetés, entreposés tel que décrit dans l'élément 15.4.1.4 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 des aliments et des surfaces entrant en contact avec des aliments.

15.2.4.6 Le fournisseur de services pour le contrôle de la vermine doit :

- 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 pour le contrôle de la vermine (consulter 2.3.1) qui inclut une carte du magasin indiquant l'emplacement des points d'appât et des trappes
- v. signaler leur présence à une personne autorisée 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.

15.2.4.7 Le ou les magasins de l'organisation doivent éliminer tous les produits chimiques de contrôle de la vermine inutilisés et les contenants vides conformément aux exigences réglementaires et veiller à ce que :

- i. les contenants de produits chimiques vides ne soient pas réutilisés
- ii. les contenants vides soient étiquetés, isolés et entreposés de façon sécuritaire avant la collecte
- iii. les produits chimiques inutilisés et désuets soient entreposés de façon sécuritaire dans l'attente d'une élimination autorisée par un fournisseur approuvé.

15.2.5 Entretien ménager, nettoyage et hygiène

15.2.5.1 Les méthodes et la responsabilité du nettoyage et de la fréquence du nettoyage de l'équipement et des aires de manipulation et de transformation des aliments, des aires et de l'équipement d'entreposage, des installations pour le personnel, des salles de toilettes et des présentoirs de vente doivent être documentées et mises en œuvre. Il faut tenir compte de ce qui suit :

- i. ce qu'il faut nettoyer
- ii. comment il faut le nettoyer
- iii. quand il faut nettoyer
- iv. qui est responsable du nettoyage
- v. méthodes utilisées pour confirmer les bonnes concentrations de détergents et d'assainisseurs
- vi. la responsabilité et les méthodes utilisées pour vérifier l'efficacité du programme de nettoyage et d'assainissement.

15.2.5.2 Des dispositions doivent être prises pour assurer le nettoyage efficace de l'équipement de transformation, d'entreposage et de vente, des ustensiles, des outils de nettoyage et des vêtements de protection.

15.2.5.3 Des aires adéquatement équipées doivent être désignées pour le nettoyage des contenants de produits, des couteaux, des planches à découper et des autres ustensiles, ainsi que des vêtements de protection portés par le personnel, selon le cas. Ces opérations de nettoyage doivent être contrôlées de façon à ne pas entraver les opérations de transformation, l'équipement ou les produits. Des supports et des contenants pour entreposer les ustensiles propres et les vêtements de protection, le cas échéant, doivent être fournis au besoin.

15.2.5.4 Des inspections d'hygiène et d'assainissement pré-opérationnelles doivent être menées par du personnel qualifié pour s'assurer que les aires de transformation alimentaire, les surfaces entrant en contact avec le produit, l'équipement, les installations pour le personnel et les installations sanitaires et autres aires essentielles sont propres avant le début de la production.

15.2.5.5 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.

15.2.5.6 Les détergents et assainisseurs doivent être adaptés à l'usage dans un milieu de transformation des aliments et achetés conformément aux lois applicables.

L'organisation doit s'assurer que :

- i. les détergents et assainisseurs sont entreposés tel que décrit à l'élément 15.4.1.4
- ii. une fiche de données de sécurité (FDS) est disponible pour tous les détergents et assainisseurs achetés
- iii. seul le personnel formé à cet effet manipule les assainisseurs et détergents.

15.2.5.7 Le ou les magasins de l'organisation doivent éliminer tous les détergents et assainisseurs inutilisés et les contenants vides conformément aux exigences réglementaires et s'assurer que :

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

15.2.5.8 Un enregistrement des inspections d'hygiène pré-opérationnelles, des activités de nettoyage et d'assainissement et de vérification doit être conservé.

15.2.5.9 L'organisation doit se doter d'une procédure pour le nettoyage des fluides corporels.

15.3 Hygiène et santé du personnel et pratiques du personnel affecté à la transformation

15.3.1 Installations pour le personnel et le public

15.3.1.1 Salles de toilettes

15.3.1.1.1 Les salles de toilettes doivent :

- i. être conçues et construites de façon à être accessibles par le personnel, les clients et les consommateurs et séparées de toute opération de transformation et de manipulation des aliments
- ii. avoir un point d'accès à partir de l'aire de transformation 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, de clients et de consommateurs
- iv. être construites de façon à être facilement nettoyées et entretenues
- v. rester propres et en ordre.

15.3.1.1.2 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.

15.3.1.1.3 Des éviers pour le lavage des mains doivent être fournis dans les salles de toilettes ou immédiatement à la sortie et être conçus tel qu'indiqué dans l'élément 15.3.2.2.

15.3.1.2 Installations pour le personnel

15.3.1.2.1 Des installations pour le personnel, adéquatement éclairées et ventilées, doivent être aménagées pour l'ensemble des employés qui manipulent et transforment les produits.

15.3.1.2.2 Des dispositions doivent être prises pour permettre au personnel d'entreposer ses vêtements de ville et articles personnels dans un endroit séparé des zones de contact avec les aliments, des aires d'entreposage des aliments et des aires de vente.

15.3.1.3 Salles de repas/pause

15.3.1.3.1 Des salles de repas/pause séparées doivent être fournies et être situées loin d'une zone de contact/de manipulation des aliments.

15.3.1.3.2 Les salles de repas/pause doivent être :

- i. ventilées et bien éclairées
- ii. propres et exemptes de déchets et de vermine.

15.3.1.3.3 Des affiches dans les langues appropriées qui indiquent aux gens de se laver les mains avant d'entrer dans les aires de transformation alimentaire doivent être fournies.

15.3.1.4 Procédures de nettoyage des fluides corporels

15.3.1.4.1 L'organisation doit se doter de procédures de nettoyage en cas de déversement de fluides corporels, d'employés dûment formés à cet égard et des matériaux nécessaires pour effectuer le nettoyage de façon sécuritaire.

15.3.2 Hygiène personnelle, vêtements de protection et normes sanitaires

15.3.2.1 Personnel

15.3.2.1.1 Le personnel atteint ou porteur d'une maladie infectieuse ne peut pas participer à la manipulation ou à la transformation des produits.

15.3.2.1.2 Le personnel avec des coupures, blessures ou plaies exposées ne peut être affecté à la manipulation ou la transformation des produits, ni manipuler des matériaux d'emballage primaires ou des surfaces entrant contact avec les aliments. Les coupures ou abrasions mineures sur des parties exposées du corps doivent être recouvertes

d'un pansement étanche; les mains et les bras sur lesquels un pansement a été appliqué doivent être couverts par une manchette de protection, des gants jetables, etc.

15.3.2.1.3 Il est interdit de fumer, de mâcher de la gomme, de manger, de boire ou de cracher dans les aires de transformation ou de manipulation des aliments.

15.3.2.2 Lavage des mains

15.3.2.2.1 Des éviers pour le lavage des mains doivent être aménagés dans des endroits pratiques et accessibles dans les aires de manipulation et de transformation des aliments, selon les besoins.

15.3.2.2.2 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
- iii. serviettes en papier dans un distributeur
- iv. récipient pour les serviettes en papier usagées.

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

15.3.2.2.4 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. au moment d'entrer dans une aire de manipulation ou de transformation des aliments
- ii. après chaque visite aux toilettes
- iii. après avoir toussé, éternué, utilisé un mouchoir ou un papier-mouchoir, fumé, mangé ou bu
- iv. pendant la préparation alimentaire et aussi souvent que nécessaire pour enlever les saletés et la contamination et pour prévenir la contamination croisée lors des changements de tâches
- v. lorsqu'ils passent de travailler avec des aliments crus à des aliments prêts-à-manger
- vi. avant de mettre des gants et d'entreprendre une tâche qui nécessite la manipulation d'aliments
- vii. après avoir manipulé un équipement ou des ustensiles sales
- viii. après avoir effectué une autre activité susceptible de contaminer les mains.

15.3.2.2.5 Si le personnel porte des gants, il doit observer les pratiques de lavage des mains décrites ci-dessus.

15.3.2.3 Vêtements

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

15.3.2.3.2 Les employés qui travaillent dans des aires à risque élevé doivent revêtir des survêtements de protection propres avant d'entrer dans lesdites zones.

15.3.2.3.3 Les vêtements, y compris les chaussures, doivent être propres et demeurer dans un état adéquat pour l'utilisation. Il faut changer de vêtements s'ils sont très sales ou s'ils présentent un risque de contamination du produit.

15.3.2.3.4 Les tabliers et les gants jetables doivent être changés au besoin pour prévenir la contamination croisée. Les tabliers et les gants non jetables doivent être nettoyés au besoin.

15.3.2.4 Bijoux

15.3.2.4.1 Les bijoux et autres objets non-utilisés, sur les bras ou les mains ne doivent pas être portés ni apportés dans les aires de manipulation ou de transformation des aliments, ou partout où les aliments sont exposés. Le port d'alliances sans pierres et de bracelets d'alerte médicale qui ne peuvent se retirer est autorisé; cependant, le magasin doit tenir compte des lois alimentaires applicables.

15.3.2.5 Visiteurs

15.3.2.5.1 Tous les visiteurs, incluant les cadres et le personnel d'entretien, doivent porter des vêtements et des chaussures appropriés avant d'entrer dans une aire de transformation ou de manipulation des aliments.

15.3.2.5.2 Les visiteurs présentant des signes visibles de maladie ne doivent pas accéder à des aires où des aliments sont manipulés ou transformés.

15.3.2.5.3 Les visiteurs doivent entrer et sortir des aires de manipulation des aliments aux points d'entrée du personnel prévus à cet effet et respecter toutes les exigences sur le lavage des mains et les pratiques du personnel.

15.3.2.6 Pratiques du personnel affecté à la transformation

15.3.2.6.1 Tout le personnel participant à des opérations de manipulation, de préparation ou de transformation des aliments doit s'assurer que les produits et les matières sont manipulés et entreposés de façon à prévenir les dommages ou la contamination des produits. Le personnel doit respecter les pratiques de transformation suivantes :

- i. le personnel doit entrer dans les aires de transformation uniquement par les voies d'accès du personnel
- ii. lorsqu'ils manipulent les aliments, le personnel doit avoir les ongles courts, bien limés et entretenus de façon à ce que les bords et les surfaces puissent être nettoyés et ne soient pas rugueux
- iii. à moins de porter des gants intacts en bon état, les employés ne peuvent pas porter de faux ongles ou de vernis à ongles lorsqu'ils manipulent des aliments
- iv. les matériaux d'emballage, les produits et les ingrédients doivent être conservés dans des contenants appropriés, selon les besoins et ne doivent pas entrer en contact avec le plancher
- v. les limites de charge et les capacités maximales des lignes doivent être respectées dans les présentoirs ouverts à température contrôlée
- vi. les déchets doivent être placés dans les bacs désignés à cette fin et retirés de l'aire de transformation régulièrement, et ne doivent pas s'accumuler
- vii. le personnel ne peut pas manger ni goûter aux produits en cours de transformation dans les zones de contact/manipulation des aliments, sauf dans les cas décrits à l'élément 15.3.2.6.2.

15.3.2.6.2 S'il est nécessaire de mener des évaluations sensorielles dans une zone de manipulation/contact des aliments, le site doit mettre en œuvre les contrôles et procédures appropriés pour s'assurer que :

- i. la salubrité alimentaire n'est pas compromise
- ii. les évaluations sensorielles sont menées par le personnel autorisé;
- iii. une norme élevée d'hygiène personnelle est respectée par le personnel qui mène ces évaluations sensorielles
- iv. les évaluations sensorielles se font dans des aires équipées à cette fin
- v. l'équipement utilisé pour les évaluations sensorielles est assaini, entretenu et entreposé dans un endroit séparé de l'équipement de transformation.

15.4 Entreposage, transport et séparation des fonctions

15.4.1 Risque de contamination physique, chimique et biologique du produit

15.4.1.1 Entreposage réfrigéré, congélation, refroidissement et maintien au chaud des aliments

15.4.1.1.1 Le site doit confirmer le bon fonctionnement de l'équipement de congélation, de refroidissement et d'entreposage réfrigéré et de maintien au chaud. Les installations de refroidissement, congélateurs, congélateurs à air pulsé et l'équipement de maintien au chaud doivent être :

- i. conçus et construits de manière à permettre un contrôle hygiénique et un contrôle efficace de la température pour assurer la salubrité des aliments
- ii. les limites de charge et les capacités maximales doivent être clairement indiquées et respectées
- iii. être facilement accessibles pour l'inspection et le nettoyage.

15.4.1.1.2 Une capacité suffisante doit être prévue pour assurer le refroidissement, la congélation, l'entreposage réfrigéré et congelé et le maintien au chaud à la capacité maximale prévue de produits, tout en permettant le nettoyage périodique des aires de l'équipement.

15.4.1.1.3 L'égouttement des canalisations de condensats doit être contrôlé et déversé dans le système de drainage.

15.4.1.1.4 L'équipement de congélation, de refroidissement et de maintien au froid et au chaud doit être équipé d'un équipement de surveillance de la température qui utilise un dispositif de mesure de température facilement lisible et accessible.

15.4.1.1.5 Les quais de chargement et de déchargement et les aires de transport doivent être conçus de façon à protéger les produits pendant le chargement, le transport et le déchargement.

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

15.4.1.2.1 Les salles utilisées pour l'entreposage (incluant les présentoirs de vente) de produits, de matières premières, d'ingrédients, d'emballage et autres produits secs doivent être situées loin des zones humides et construites de façon à protéger le produit de la contamination et de la détérioration.

15.4.1.2.2 Les supports fournis pour l'entreposage des emballages doivent être faits de matériaux étanches et conçus de façon à permettre le nettoyage des planchers et de la salle d'entreposage. Les aires d'entreposage doivent être conçues de façon à prévenir que les emballages deviennent un refuge pour la vermine.

15.4.2.1.3 Les véhicules utilisés dans les zones de contact, de manipulation ou de transformation des aliments ou dans les entrepôts frigorifiques doivent être conçus et utilisés de façon à ne pas présenter un danger pour la salubrité alimentaire.

15.4.1.3 Entreposage de l'équipement et des contenants

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

15.4.1.4 Entreposage de produits chimiques dangereux et de substances toxiques

15.4.1.4.1 Les produits chimiques dangereux et les substances toxiques présentant un potentiel de contamination des aliments doivent être entreposés de façon à ne pas présenter un danger pour les employés, les produits, l'emballage, l'équipement de manipulation des produits ou les endroits où le produit est manipulé, conservé, vendu ou transporté.

15.4.1.4.2 Les ustensiles et l'emballage de transformation doivent être entreposés de façon à éviter la contamination croisée par des produits chimiques dangereux et des substances toxiques.

15.4.1.4.3 Les approvisionnements quotidiens de produits chimiques utilisés pour l'assainissement continu de l'eau, comme auxiliaire de transformation ou pour le nettoyage d'urgence d'équipement de transformation des aliments ou de surfaces dans les zones de contact de ces aliments, peuvent être entreposés dans une aire de transformation ou à proximité, à condition que l'accès à l'entrepôt des produits chimiques soit restreint au personnel autorisé.

15.4.1.4.4 Les pesticides, rodenticides, fumigants et insecticides doivent être entreposés séparément des assainisseurs et détergents. Tous les produits chimiques doivent être entreposés dans des contenants correctement étiquetés.

15.4.1.4.5 Les installations d'entreposage de produits chimiques dangereux et de substances toxiques doivent :

- i. respecter les lois nationales et locales et être conçus de façon à éviter toute contamination croisée entre les produits chimiques
- ii. être ventilés adéquatement
- iii. présenter des affiches appropriées indiquant que l'endroit est une aire d'entreposage de produits dangereux
- iv. être sécurisés et d'accès réservé uniquement au personnel autorisé
- v. disposer des fiches de données de sécurité (FDS) appropriées.
- vi. contenir des instructions sur la manipulation sécuritaire de produits chimiques dangereux et de substances toxiques facilement accessibles par le personnel
- vii. contenir des équipements de premiers soins et des vêtements de protection adéquats à proximité de l'aire d'entreposage
- viii. être conçus de façon à ce que le déversement et le drainage de la zone en question soient contrôlés, advenant un déversement de produits dangereux
- ix. être équipés de trousse d'intervention en cas de déversement et d'équipement de nettoyage.

15.4.1.4.6 Les produits chimiques dangereux et les substances toxiques mis en vente doivent être manipulés, entreposés, présentés et livrés de façon à prévenir le risque de contamination croisée et de contacts entre les produits alimentaires.

15.4.1.5 Entreposage et manipulation alternatives des produits

15.4.1.5.1 Si les produits décrits aux éléments 15.4.1.1, 15.4.1.2 et 15.4.1.3 sont entreposés dans des endroits temporaires ou de débordement, qui ne sont pas conçus pour l'entreposage salubre de ces produits, il faut effectuer une analyse de risques pour s'assurer qu'il n'y a aucun risque pour l'intégrité de ces biens ni de risque de contamination ou d'effet indésirable sur la salubrité et la qualité des aliments.

15.4.1.6 Laboratoires sur place

15.4.1.6.1 Les laboratoires sur place doivent être séparés de toute activité de transformation ou de manipulation des aliments et être conçus de façon à limiter l'accès au personnel autorisé seulement.

15.4.1.6.2 Des dispositions doivent être prises pour isoler et contenir tous les déchets de laboratoire détenus dans les installations et les gérer séparément des déchets alimentaires. L'évacuation des eaux usées de laboratoire doit à tout le moins être située en aval des drains qui desservent les aires de transformation et de manipulation des aliments.

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

15.4.2 Ségrégation et contamination croisée

15.4.2.1 Cheminement du procédé

15.4.2.1.1 Le cheminement du procédé doit être organisé de façon à prévenir la contamination croisée et à assurer un cheminement continu du produit au cours du procédé. Le cheminement du personnel doit être géré de façon à ce que le potentiel de contamination soit réduit au minimum.

15.4.2.2 Réception de produits

15.4.2.2.1 Les ingrédients secs, les aliments pré-emballés et les emballages doivent être reçus et entreposés séparément des matières premières congelées et réfrigérées et des aliments pré-emballés afin d'éviter toute contamination croisée. Les matières premières non transformées doivent être reçues et séparées pour éviter toute contamination croisée.

15.4.2.3 Décongélation des aliments

15.4.2.3.1 La décongélation des aliments doit se faire avec de l'équipement et dans des pièces adaptées à cette fin.

15.4.2.3.2 L'équipement de décongélation à l'eau doit assurer un débit continu pour veiller à ce que la vitesse d'échange de l'eau et sa température ne contribuent pas à la détérioration ou à la contamination du produit. Les débordements d'eau doivent être acheminés dans le système de drainage de plancher et non sur le plancher.

15.4.2.3.3 L'équipement de décongélation à l'air doit être conçu pour décongeler des aliments dans des conditions contrôlées et à une vitesse et température qui ne contribuent pas à la détérioration ou à la contamination du produit.

15.4.2.3.4 Des dispositions doivent être prises pour le confinement et l'élimination régulière de boîtes et d'emballages usagés de produits décongelés, pour qu'il n'y ait aucun risque pour le produit.

15.4.2.4 Procédés à risque élevé

15.4.2.4.1 La transformation d'aliments à risque élevé doit se faire dans des conditions contrôlées, de sorte que :

- i. les aires sensibles où les aliments à risque élevé ont subi une étape de destruction, une intervention de salubrité alimentaire ou une manipulation après la transformation sont protégées/séparées des autres procédés, des matières premières ou du personnel qui manipule les matières premières et ce, afin de réduire au minimum la contamination croisée
- ii. les aires où se déroulent des procédés à risque élevé sont desservis par le personnel affecté particulièrement à cette fonction
- iii. les points d'accès du personnel sont situés, conçus et équipés de façon à permettre au personnel d'appliquer une norme élevée d'hygiène personnelle, de façon à prévenir la contamination du produit
- iv. des procédés sont en place pour réduire ou éliminer le risque de contamination croisée.

15.4.2.5 Contrôle de la contamination par des matières étrangères

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

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

15.4.2.5.3 L'utilisation d'attaches temporaires comme des cordes, du fil ou du ruban adhésif pour fixer ou tenir en place l'équipement est interdite.

15.4.2.5.4 Les mesures préventives suivantes doivent être mises en œuvre, le cas échéant, pour prévenir la contamination par le verre :

- i. 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 semblable (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 zones de contact/transformation des aliments
- ii. les agrafes, trombones, punaises et autres objets métalliques ne sont pas autorisés dans les zones de contact/transformation des aliments
- iii. effectuer des inspections régulières des zones de contact ou de manipulation des aliments pour s'assurer qu'elles sont exemptes de morceaux de verre ou d'un autre matériau semblable
- iv. inspecter tous les objets en verre, en porcelaine, en céramique, en plastique ou autre matériau semblable utilisés dans les présentoirs d'aliments pour s'assurer qu'ils sont en bonne condition et exempts d'ébréchures et/ou de fissures qui posent un risque à la salubrité alimentaire
- v. inspecter les instruments avec cadrans en verre situés sur l'équipement de transformation et les thermomètres à mercure en verre au début et à la fin de chaque quart de travail pour s'assurer qu'ils n'ont pas été endommagés.

15.4.2.5.5 Les palettes de bois et autres ustensiles en bois utilisés dans les zones de contact ou de manipulation des aliments doivent être propres et en bon état. Leur état doit être inspecté régulièrement.

15.4.2.5.6 Les articles de métal mal ajustés sur l'équipement, les couvercles de l'équipement et les structures en hauteur doivent être retirés ou fixés fermement, pour ne pas présenter un danger.

15.4.2.5.7 Les couteaux et instruments de coupe utilisés dans les opérations de transformation et d'emballage doivent être contrôlés, nettoyés et bien entretenus.

15.4.2.6 Détection de corps étrangers

15.4.2.6.1 La responsabilité, les méthodes et la fréquence de la surveillance, de l'entretien, de l'étalonnage et de l'utilisation de cribles, de tamis, de filtres ou d'autres technologies servant à retirer ou à détecter les matières étrangères doivent être documentées et mises en œuvre.

15.4.2.6.2 En cas d'utilisation, les détecteurs de métal ou les autres technologies de détection des contaminants doivent être régulièrement surveillés, validés et vérifiés pour confirmer leur efficacité opérationnelle. L'équipement doit être conçu de façon à isoler les produits défectueux et à indiquer s'ils sont rejetés.

15.4.2.6.3 Des enregistrements des inspections au moyen d'instruments de détection de corps étrangers et leur vérification, conformément aux exigences réglementaires, doivent être conservés.

15.4.2.7 Gestion d'incidents de contamination par des matières étrangères

15.4.2.7.1 Dans tous les cas de contamination par des matières étrangères, le lot ou l'article touché doit être isolé, inspecté, retravaillé ou éliminé.

15.4.2.7.2 Si un bris de verre ou matériau semblable survient, l'aire touchée doit être isolée, nettoyée et inspectée en profondeur (y compris 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.

15.4.2.8 Qualité de l'air

15.4.2.8.1 L'air comprimé qui entre en contact avec les aliments ou avec les surfaces qui entrent en contact avec les aliments doit être propre et ne présenter aucun risque à la salubrité alimentaire

15.4.2.8.2 Les systèmes d'air comprimé utilisés dans le cadre du procédé de transformation doit faire l'objet d'un entretien et d'un contrôle régulier de la pureté.

15.4.2.9 Pratiques de chargement, de transport et de déchargement

15.4.2.9.1 Les pratiques appliquées pendant le chargement, le transport et le déchargement des aliments doivent être documentées, mises en œuvre et conçues de façon à assurer les conditions d'entreposage appropriées et l'intégrité du produit. Les aliments doivent être chargés, transportés et déchargés dans des conditions acceptables permettant d'éviter la contamination croisée.

15.4.2.10 Échantillonnage en magasin

15.4.2.10.1 L'organisation doit se doter d'une politique sur l'échantillonnage en magasin de produits alimentaires et doit documenter, mettre en œuvre et concevoir cette politique de façon à assurer la salubrité alimentaire et la conformité réglementaire.

15.4.3 Gestion des allergènes

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

- i. une analyse de risques des matières premières, des ingrédients et des auxiliaires de transformation, y compris les lubrifiants de grade alimentaire, qui contiennent des allergènes
- ii. un registre des allergènes applicable au pays de transformation du produit et au(x) pays de destination, s'ils sont connus
- iii. une liste d'allergènes accessible par le personnel concerné
- iv. l'intégration des dangers associés aux allergènes ainsi que leur contrôle au plan de salubrité alimentaire
- v. un système permettant de vérifier l'exactitude des renseignements communiqués au consommateur sur les étiquettes de produit
- vi. une formation pour les membres de la direction et les employés de vente au détail d'aliments sur les principes fondamentaux de sensibilisation aux allergies
- vii. dans les cas où du matériel allergène peut être présent, que ce soit par accident ou non, le nettoyage et l'assainissement des surfaces entrant en contact avec des produits entre les changements de produits, 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, et ce pour prévenir toute contamination croisée.
- viii. basé sur l'évaluation des risques, l'efficacité du nettoyage et de l'assainissement des aires et pièces d'équipement où des allergènes sont utilisés doit être mise en œuvre.

15.4.3.2 Le système d'identification des produits doit prévoir une identification et un étiquetage clairs conformément aux exigences réglementaires visant les produits fabriqués avec l'équipement où des aliments contenant des allergènes ont été transformés.

15.4.4 Gestion des stocks

15.4.4.1 La responsabilité et les méthodes pour veiller à ce que des principes efficaces de rotation des stocks (PEPS ou « premier entré, premier sorti ») soient appliqués doivent être documentées et mises en œuvre.

15.4.4.2 Des procédures sont en place pour s'assurer que tous les ingrédients, matériaux, produits en cours de transformation, produits retravaillés et produits finis sont utilisés avant leur date de péremption désignée.

15.5 Glace et eau

15.5.1 Gestion de la qualité de l'eau et des services publics (incluant la glace)

15.5.1.1 Approvisionnement en eau

15.5.1.1.1 Un approvisionnement en eau potable adéquat puisé d'une source d'eau potable connue doit être prévu pendant les opérations de transformation, en tant qu'ingrédient et pour le nettoyage des installations et de l'équipement ainsi que le lavage des mains.

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

15.5.1.2 Contrôle microbiologique et qualité de l'eau

15.5.1.2.1 L'eau utilisée pour

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

doit respecter les normes microbiologiques et de qualité de l'eau potable reconnues à l'échelle nationale ou internationale, le cas échéant.

15.5.1.3 Distribution de l'eau

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

15.5.1.3.2 L'utilisation de l'eau non potable doit être contrôlé 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.

15.5.1.4 Traitement de l'eau

15.5.1.4.1 Les méthodes, l'équipement et le matériel de traitement de l'eau (incluant les postes de remplissage d'eau en vrac pour les consommateurs) doivent être conçus, installés et utilisés de façon à assurer un traitement efficace pour l'eau.

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

15.5.1.4.3 L'eau traitée doit faire l'objet d'une surveillance régulière pour veiller à ce qu'elle respecte les indicateurs précisés.

15.5.1.5 Approvisionnement en glace

15.5.1.5.1 La glace fournie pour les opérations de transformation, en tant qu'auxiliaire de transformation ou ingrédient ou pour être vendue aux clients ou aux consommateurs aux fins de consommation doit respecter les exigences de l'élément 15.5.1.2.

15.5.1.5.2 Les glacières et récipients de glace doivent être faits de matériaux décrits à l'élément 15.2.1 et être conçus de façon à réduire au minimum la contamination de la glace pendant l'entreposage, la distribution, la vente et l'utilisation.

15.5.1.6 Analyses

15.5.1.6.1 Une analyse microbiologique de l'approvisionnement en eau et en glace doit être menée, conformément aux exigences réglementaires, pour vérifier la propreté de l'approvisionnement, les activités de surveillance et l'efficacité des mesures de traitement mises en œuvre.

15.5.1.6.2 L'eau et la glace doivent faire l'objet d'analyses selon des méthodes normatives reconnues à l'échelle nationale ou d'autres méthodes validées jugées équivalentes à ces méthodes. 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.

15.5.1.6.3 Des enregistrements de toutes les analyses effectuées doivent être conservés.

15.6 Élimination des déchets

15.6.1 Gestion des déchets

15.6.1.1 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.

15.6.1.2 Les déchets doivent être retirés régulièrement et ne doivent pas s'accumuler dans les aires de manipulation ou de transformation des aliments. 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.

15.6.1.3 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.

15.6.1.4 Des dispositions adéquates seront prises pour l'élimination de tous les déchets de transformation solides, dont les parures, les matières non comestibles et les emballages usagés. Les déchets détenus sur place avant l'élimination doivent être entreposés dans des installations d'entreposage séparées et adéquatement protégées contre les insectes pour ne pas présenter un danger.

15.6.1.5 Des dispositions adéquates seront prises pour l'élimination de tous les déchets liquides des aires de transformation et de manipulation des aliments. Les déchets liquides doivent être retirés continuellement de l'environnement de transformation ou entreposés dans une aire d'entreposage désignée dans des contenants munis de couvercles avant l'élimination afin de ne pas présenter un danger.

15.6.1.6 Les déchets destinés à la production d'aliments pour animaux doivent respecter les exigences réglementaires en ce qui a trait à la manipulation, l'élimination, le transport et la cueillette de manière appropriée.

15.6.2 Opérations de récupération/réutilisation

15.6.2.1 La responsabilité et les méthodes décrivant comment un produit peut être éliminé, donné, revendu, remis en inventaire ou réutilisé doivent être documentées et mises en œuvre. Les méthodes utilisées doivent assurer que :

- i. les opérations sont supervisées par du personnel qualifié
- ii. le produit est clairement identifié et étiqueté
- iii. les procédés respectent les exigences réglementaires de façon à assurer la salubrité et l'intégrité des aliments.

15.6.3 Produits endommagés ou retournés

15.6.3.1 Un système est en place pour assurer la salubrité des produits lorsqu'on détermine l'utilisation future ou l'élimination de produits endommagés et/ou retournés au magasin par un client ou un consommateur.

15.7 Réception et transport

15.7.1 Transport

15.7.1.1 Chargement

15.7.1.1.1 Les véhicules (p. ex., camions, fourgonnettes, conteneurs) utilisés pour le transport des aliments doivent être inspectés avant le chargement, pour que l'on s'assure qu'ils sont propres, en bon état, adaptés à l'usage et exempts d'odeurs ou d'autres conditions qui peuvent avoir une incidence négative sur le produit.

15.7.1.1.2 Les pratiques de chargement doivent être conçues pour réduire au minimum l'exposition inutile du produit à des conditions nuisibles au maintien de l'intégrité du produit et de l'emballage.

15.7.1.2 Transport

15.7.1.2.1 Les unités réfrigérées et de maintien au chaud doivent conserver les aliments à la température requise, et la température doit être réglée, vérifiée et enregistrée avant le chargement. De plus, la température interne du produit doit être enregistrée à intervalles réguliers pendant le chargement, le cas échéant.

15.7.1.2.2 Les unités de réfrigération et de maintien au chaud doivent être fonctionnelles en tout temps, et des vérifications de leur fonctionnement, ainsi que des scellés des portes et de la température d'entreposage, doivent être effectuées régulièrement pendant le transport.

15.7.1.3 Livraison

15.7.1.3.1 La livraison d'aliments hors site à un client ou consommateur ne doit pas présenter un risque de salubrité ou de sécurité alimentaire.

15.7.2. Réception de produits

15.7.2.1 Avant l'ouverture des portes, il faut contrôler et enregistrer le réglage de la température d'entreposage ainsi que la température opérationnelle de l'unité de réfrigération. Le déchargement doit se faire de façon efficace, et la température des produits doit être enregistrée au début du déchargement, ainsi qu'à intervalles réguliers pendant le déchargement.

15.7.2.2 Les pratiques de déchargement doivent être conçues pour réduire au minimum l'exposition inutile du produit à des conditions nuisibles au maintien de l'intégrité du produit et de l'emballage.

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	BI1 : 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 de 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 enrobées, 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	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	transformation des produits 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	E11 : 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 sandwiches, 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 sandwiches, 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	E11 : 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	E11 : 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 alimentaires 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 épiceries fines commerciales et installations de libre-service, les restaurants, les restaurants de service rapide, les épiceries 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 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'emballage 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 indépendante du système de salubrité et/ou qualité SQF d'un site par un auditeur SQF de salubrité et/ou qualité des aliments visant à déterminer si la salubrité alimentaire, les systèmes qualité, les activités d'hygiène et de gestion sont effectuées conformément à la documentation de ce système et si ces mesures sont conformes aux exigences du Code de salubrité alimentaire et/ou qualité SQF, tel que jugé approprié, ainsi que pour vérifier si ces mesures sont mises en œuvre de façon efficace.
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.
Bannière	Succursale d'une organisation qui arbore un symbole ou un logo différent de celui du bureau corporatif.
Marque	Succursale d'une organisation qui arbore un symbole ou un logo différent de celui du bureau corporatif.
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	Entité reconnue à l'échelle internationale dont la raison d'être consiste à orienter et

Codex Alimentarius	promouvoir l'élaboration et l'établissement de définitions, de normes et d'exigences pour les aliments et de contribuer à leur harmonisation, et, ce faisant, de faciliter le commerce international. Le Secrétariat de la Commission comprend du personnel de l'Organisation pour l'alimentation et l'agriculture et de l'Organisation mondiale de la Santé. La Commission du Codex Alimentarius a adopté les principes du système « Hazard Analysis and Critical Control Point » (HACCP) en 1997.
Fabricant contractuel	Installations mandatées par contrat pour un site certifié SQF pour la production, la transformation, l'emballage et/ou l'entreposage d'un ou de plusieurs produits, en tout ou en partie, et inclus dans la portée de la certification SQF du site. Dans certains cas, le produit peut être fabriqué indifféremment au site certifié ou dans les installations du fabricant contractuel. Dans d'autres cas, le fabricant contractuel peut être utilisé sporadiquement pour réaliser ou aider à réaliser la production du site certifié. Les fabricants contractuels doivent respecter les exigences décrites dans le Code de salubrité alimentaire SQF.
Corporatif	Se dit d'une entité qui ne fabrique ni ne manipule les produits mais qui supervise et contribue au système de gestion de la salubrité alimentaire et/ou de qualité d'un site certifié SQF.
Correction	Action pour éliminer une non-conformité. Expression qui a le même sens que « corrigé ».
Mesure corrective	Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité détectée ou d'une autre situation indésirable. Les mesures correctives comprennent notamment : a) détermination/documentation de toute mesure immédiate requise/prise i. détermination de la cause du problème ii. évaluation des mesures requises pour la cause identifiée iii. détermination de la possibilité que le problème existe ailleurs dans le système et mise en œuvre des mesures nécessaires b) documentation des mesures prises et des résultats des mesures. i. Revoir, vérifier et documenter l'efficacité des mesures prises avec des preuves objectives.
Gestion de crise	Processus par lequel un site gère un événement (p. ex., inondation, sécheresse, incendie, etc.) ayant une incidence négative sur la capacité du site à fournir un approvisionnement continu en aliments 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	Terme appliqué aux éléments du Code de salubrité alimentaire SQF et du Code qualité SQF que le site ne souhaite pas inclure dans l'audit du système SQF, et pour lesquels il a présenté une demande écrite d'exclusion à l'organisme de certification, avant le début de toute activité de l'audit prévue. Les éléments obligatoires du Code de salubrité alimentaire SQF ne peuvent pas faire l'objet d'une exemption. L'organisme de certification doit confirmer les motifs pour l'exemption dans le cadre de son audit des installations. Cette expression s'applique également aux produits, procédés et aires des installations que

	ces dernières souhaitent 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 des installations dans la base de données de l'audit du SQFI.
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	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. 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).
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 propriétaire du programme de certification de la salubrité alimentaire doit détenir au moins une norme, une portée clairement définie et un système de salubrité alimentaire.
Principes fondamentaux de salubrité alimentaire	Code de base pour les nouvelles entreprises et celles en démarrage qui porte sur les bonnes pratiques agricoles/aquacoles (BPA), les bonnes pratiques de fabrication (BPF) ou les bonnes pratiques de distribution (BPD) et définit les éléments essentiels qui doivent être mis en œuvre pour répondre aux exigences légales et des clients sur la salubrité alimentaire. Les sites qui se conforment aux exigences de certification au Code SQF quant aux principes fondamentaux de salubrité alimentaire reçoivent un certificat 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.
Franchise	Autorisation donnée par une entreprise à un individu ou à un groupe lui permettant de

	<p>réaliser des activités commerciales spécifiques et fournir des services relativement à un produit de l'entreprise. Le franchisé est autorisé à utiliser le modèle commercial et la marque de l'organisation pour une durée contractuelle et assume une participation directe et une responsabilité dans l'entreprise.</p>
Exigences générales	<p>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.</p>
Bonnes pratiques agricoles (BPA)	<p>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.</p>
Bonnes pratiques d'aquaculture (BPA)	<p>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.</p>
Bonnes pratiques de fabrication (BPF)	<p>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.</p>
HACCP	<p>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. »</p>
Méthode HACCP	<p>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.</p>
Plan HACCP	<p>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.</p>
Formation HACCP	<p>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 :</p> <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	<p>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.</p>
Aires à risque élevé	<p>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.</p>
Aliment à risque élevé	<p>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.</p>

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.
Préparé sur place	Transformation des aliments en magasin, en une ou plusieurs étapes, où la nature de l'aliment est modifiée. Au nombre des activités de transformation figurent, sans s'y limiter, le ré-emballage, le suremballage et le ré-étiquetage des aliments, l'abattage, le démembrement, le tri, le classement, le nettoyage, le traitement, le séchage, le salage, le fumage, la cuisson, la mise en conserve, le refroidissement, le coupage, le hachage, le tranchage, le découpage en dés, la purification et la pasteurisation des aliments.
Vendeur en magasin	Entité commerciale distincte de l'organisation qui occupe un espace dans un ou plusieurs magasins de l'organisation et prépare et/ou met en vente des produits sous le même nom que celui du magasin ou sous son propre nom.
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	Renvoi aux définitions suivantes : Une non-conformité mineure est une omission ou une lacune dans le système SQF à l'origine de conditions insatisfaisantes, qui, si elle n'est pas corrigée, peut conduire à un risque pour la salubrité alimentaire et/ou la qualité, mais est peu susceptible de causer la défaillance d'un élément du système. Une non-conformité majeure est une omission ou une lacune dans le système SQF à l'origine de conditions insatisfaisantes qui comportent un risque pour la salubrité alimentaire et/ou la qualité et qui est susceptible d'entraîner la défaillance d'un élément du système. Une non-conformité critique est une défaillance de contrôle(s) d'un point de contrôle critique, d'un programme préalable ou d'une autre étape du procédé jugée susceptible d'entraîner d'importants risques pour la santé publique et/ou la contamination du produit. Une non-conformité critique est également soulevé 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 systématique des enregistrements liés aux contrôles de salubrité alimentaire et du système SQF.

	Les non-conformités critiques ne peuvent être soulevés lors d'un audit documentaire.
S.O.	Signifie « sans objet » et peut être utilisé par l'auditeur de la salubrité et/ou de la qualité des aliments pour noter un élément qui ne s'applique pas pendant l'audit de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQF, même si le site demeure responsable de cet élément. S.O. peut également être indiqué pour éviter les doublons, p. ex., dans le cas où une non-conformité a été soulevé pour un autre élément semblable, mais plus approprié. Dans un tel cas, l'élément peut être classé « S.O. »
Laboratoires sur place	Aire des installations 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.
Organisation	Toute entreprise de vente au détail qui réalise des activités de production, de transformation, de transport, d'entreposage, de distribution et de mise en vente d'aliments, de breuvages, d'aliments pour animaux de compagnie et qui accepte ou a accepté qu'un organisme de certification effectue un audit et certifie son système SQF.
Vermine	Vermine comprenant les oiseaux, les rongeurs, les insectes et autres espèces nuisibles susceptibles d'être porteuses de maladies et de présenter un risque pour l'emballage, les aliments et les aliments pour animaux.
Aliments pour animaux de compagnie	Toute substance destinée à la consommation par des animaux domestiques ou au marché des animaux de compagnie de spécialité. Cela comprend les aliments et gâteries secs et humides pour animaux de compagnie et les produits mi-cuits, en conserve, réfrigérés ou congelés.
Plan	Tel qu'il est défini dans la norme ISO 9001, un ou des documents utilisés pour établir les objectifs et les procédés nécessaires pour atteindre des résultats, conformément aux exigences du client et aux politiques de l'organisation. (consulter Plan de salubrité alimentaire, Plan qualité alimentaire)
Potable	Eau que l'on peut boire en toute sécurité.
Programme préalable	Procédure mise en place pour réduire la probabilité qu'un danger pour la salubrité alimentaire ou la qualité se concrétise, mais qui pourrait ne pas être directement liée aux activités qui prennent place pendant la production.
Pré-emballé	Produit fini livré au(x) magasin(s) de l'organisation et qui a été emballé et est prêt à être exposé pour la vente.
Producteur primaire ou producteur	Entité unique associée à la production primaire, l'emballage au champ, l'entreposage et l'approvisionnement en aliments produits et/ou récoltés sous leur contrôle exclusif.
Transformation	Transformation des aliments en une ou plusieurs étapes où la nature de l'aliment est modifiée. Les activités de transformation incluent, sans s'y limiter, le ré-emballage, le suremballage et le ré-étiquetage des aliments, l'abattage, le démembrement, le triage, le classement, le nettoyage, le traitement, le séchage, le salage, le fumage, la cuisson, la mise en conserve, la purification et la pasteurisation des aliments.
Produit	Produits se classant dans une catégorie de secteur alimentaire précise définie par le SQFI.
Programme	Un ou des plans utilisés pour établir les objectifs et les procédés nécessaires pour atteindre des résultats conformément aux exigences du client et aux politiques de l'organisation. Exemple : programme de gestion des allergènes, programme de surveillance environnementale.
Pureté	Absence de contaminants susceptibles de causer un danger pour la salubrité alimentaire.
Qualité	Mesure qui dépasse les attentes des clients et corporatives, état d'une chose qui est libre de défauts, de lacunes ou de variations importantes.
Menace/risque pour la qualité	Voir « Menace »
Re-certification	La re-certification, par un organisme de certification, de la certification du système de salubrité alimentaire ou de qualité SQF d'un site résultant d'un audit de re-certification. Re-certifié est un terme équivalent.
Audit de re-certification	Audit du système de salubrité alimentaire ou de qualité SQF du site dans les trente (30) jours civils de l'anniversaire de la certification.
Ré-emballage	Produit intact qui ne requiert aucune autre transformation ou manipulation mais qui est ré-emballé en vue de sa distribution. À titre d'exemple, le mélange de caisses partielles pour constituer une caisse complète. Peut également être désigné en tant que « remise en boîte ».

Sommaire de l'inscription	Partie du certificat qui établit la portée, la nature et l'étendue des droits d'utiliser le sceau de qualité accordés au site.
Retravail	Les aliments, matériaux et ingrédients, y compris les produits en cours de transformation qui ne sont plus dans le cheminement de produit normal et qui nécessitent une action avant d'être acceptables pour être libérés et de pouvoir être réutilisés dans le procédé.
Conditions d'utilisation	Règles et procédures contenues dans les conditions d'utilisation du logo SQF et/ou du sceau de qualité SQF, notamment le programme du certificat et toute modification, variation ou substitution des conditions d'utilisation de la marque de commerce SQF.
Portée de la certification	Les catégories de secteur alimentaire et les produits couverts par le certificat.
Saison ou saisonnier	Période où l'activité principale est menée, à l'intérieur de cinq mois consécutifs ou moins au cours d'une année civile, p. ex., la cueillette et l'emballage pendant la saison des pommes.
Site SQFI sélect	Reconnaissance figurant sur le certificat SQFI pour les sites qui ont subi un audit de re-certification annuel non-annoncé.
Haute direction du site	Personnes qui occupent les postes du niveau supérieur de la hiérarchie d'un site et qui sont responsables des activités opérationnelles et de la mise en œuvre et de l'amélioration du système de gestion de la salubrité alimentaire et de la qualité.
Site	Toute entreprise alimentaire dont les activités comprennent la production, la fabrication, la transformation, le transport, l'entreposage, la distribution ou la vente d'aliments, de breuvages, d'emballage, d'aliments pour animaux d'élevage ou de compagnie ou qui offre des services de soutien au secteur alimentaire et qui est dirigée par une personne, une société, une coopérative, un partenariat, une coentreprise, une entreprise ou une autre organisation qui a demandé (ou a convenu) à un organisme de certification autorisé par SQF de mener des audits de son système SQF et de le certifier.
Audit du site	La deuxième partie d'un audit de certification qui revoit les produits et les procédés du site sur place pour déterminer si le système de salubrité alimentaire ou de qualité SQF documenté du site a été mis en œuvre efficacement.
Auditeur SQF	A le même sens que « auditeur ».
Consultant SQF	Personne inscrite auprès du SQFI pour participer au développement, à la validation, à la vérification, à la mise en œuvre et au maintien du système SQF au nom du site client et dans les catégories de l'industrie alimentaire correspondant à la portée de leur inscription.
Logo SQF	Logo SQF figurant dans les conditions d'utilisation du logo SQF.
Spécialiste SQF	Individu désigné par un site pour superviser le développement, la mise en œuvre, la révision et le maintien du système SQF du site. Les renseignements sur les qualifications du spécialiste SQF sont vérifiés par l'auditeur de la salubrité alimentaire ou de qualité SQF pendant son audit de certification ou de re-certification et doivent répondre aux exigences suivantes : <ol style="list-style-type: none">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 2.4.3prendre des mesures appropriées pour assurer l'intégrité du système de salubrité alimentaire et/ou de qualité SQFcommuniquer 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 SQFs'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	S'entend du sceau 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	Toutes les marques de certification et de service déposées ou enregistrées au nom du FMI et de l'organisme de délivrance lié au programme SQF.
Centre de formation	Entité ayant conclu une entente de licence avec le SQFI pour la prestation de formations autorisées par SQFI, notamment la « Mise en œuvre des systèmes SQF », « Quality Systems for Manufacturing » (Systèmes qualité pour la fabrication) et « Spécialiste SQF avancé ».
Audit non annoncé	Audit de re-certification mené au moins une fois par trois (3) cycles de certification et dans les trente (30) jours avant ou après l'anniversaire du dernier jour de l'audit initial de certification, et ce, sans préavis au site certifié SQF. Un site peut délaissier les exigences du cycle de certification de trois ans et opter volontairement de passer un audit de re-certification non annoncé chaque année. Les sites qui passent des audits de re-certification non annoncés à chaque année sont reconnus comme des « site SQFI sélect » sur leur certificat SQFI.
Validation	Terme défini par la Commission du Codex Alimentarius de l'Organisation pour l'alimentation et l'agriculture. « Hazard Analysis and Critical Control Point » (HACCP) System and Guidelines for its application – Annexe à CAC/RCP 1 – 1969, rév. : avril 2003), – « A system, which identifies, evaluates and controls hazards which are significant for food safety. » Essentiellement, la validation appliquée aux limites de contrôle cherche à prouver que les résultats voulus ont été atteints et que les mesures ont été efficaces.
Vérification	Terme défini par la Commission du Codex Alimentarius de l'Organisation pour l'alimentation et l'agriculture. « Hazard Analysis and Critical Control Point » (HACCP) System and Guidelines for its application – Annexe à CAC/RCP 1 – 1969, rév. : avril 2003), – « A system, which identifies, evaluates and controls hazards which are significant for food safety. » Essentiellement, la vérification, appliquée aux mesures de contrôle, cherche à prouver que les mesures de contrôle ont été exécutées telles qu'elles ont été conçues.
Calendrier de vérification	Un calendrier décrivant la fréquence et la responsabilité des méthodes, procédures ou tests qui s'ajoutent à ceux qui sont utilisés dans la surveillance, pour déterminer si l'étude HACCP a été menée correctement, si le système SQF correspondant est conforme au plan de salubrité alimentaire et/ou de qualité relié et s'il continue d'être efficace.

Vision et énoncé de mission

Énoncé publié par la haute direction du site et qui précise les buts et objectifs du site en matière de qualité. Il peut être combiné à la politique sur la salubrité alimentaire du site ou publié de manière distincte.

Traitement de l'eau

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

Annexe 3 : Conditions d'utilisation du logo SQF

1 Introduction

- 1.1 Le logo SQF appartient au SQFI.
- 1.2 Les sites, quel que soit leur niveau de certification, ont le droit d'utiliser le logo SQF dès l'obtention de la certification et pour la durée de cette dernière. Les sites n'ont pas à payer de frais pour le droit d'utiliser le logo SQF, autres que les frais exigés pour obtenir et conserver la certification.
- 1.3 Les sites n'obtiennent aucun droit de propriété sur le logo SQF.
- 1.4 Les sites peuvent uniquement utiliser le logo SQF selon ces conditions d'utilisation, lesquelles ont été conçues pour protéger l'intégrité du logo SQF et en augmenter la valeur.
- 1.5 Le SQFI délègue la totalité ou une partie de ses fonctions décrites aux présentes à un organisme de certification autorisé 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 la certification SQF multisite pour la vente au détail

1. Portée

1.1 Ce module décrit les exigences d'obtention et de conservation de la certification pour un programme d'échantillonnage multisite géré par un bureau corporatif certifié SQF pour la vente au détail. Ce programme est utilisé dans les cas où tous les magasins d'une organisation ne peuvent être certifiés chaque année. L'organisation collabore avec l'organisme de certification pour mettre en œuvre un programme d'échantillonnage multisite en vue de gérer le risque.

1.2 Dans les cas où le programme d'échantillonnage multisite de vente au détail porte sur un certain nombre de magasins, il doit y avoir au moins vingt (20) magasins.

2. Définitions

2.1 Un programme d'échantillonnage SQF multisite pour la vente au détail est constitué d'un ou de plusieurs bureaux corporatifs où sont planifiées des activités de gestion et de contrôle des systèmes de gestion de la salubrité et de la qualité des aliments, faisant partie d'un réseau de magasins liés par des liens juridiques ou contractuels.

2.2 Pour les besoins du présent Code, les définitions décrites dans l'Annexe 2 : Le glossaire et les définitions suivantes s'appliquent.

2.3 Le bureau corporatif est une entité qui possède des magasins certifiés en vertu du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail ou qui sont admissibles à cette certification, qui possède un réseau de magasins principaux admissibles à la certification en vertu du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail. Le bureau corporatif peut avoir plusieurs bureaux (marques, bannières, franchises) qui supervisent un certain nombre de magasins. Le bureau corporatif et les magasins sont tous situés dans le même pays et exercent leurs activités en vertu des mêmes lois sur la salubrité alimentaire.

3. Critères d'admissibilité de l'organisation au programme d'échantillonnage multisite

3.1 Le bureau corporatif est l'entité responsable du programme d'échantillonnage SQF multisite pour la vente au détail.

3.2 Les bureaux secondaires et les magasins doivent être liés au bureau corporatif par une entente juridique ou contractuelle.

3.3 Le bureau corporatif, les bureaux secondaires et les magasins doivent faire partie de l'entente conclue avec l'organisme de certification. Le bureau corporatif, les bureaux secondaires et tous les magasins participant au programme multisite doivent faire l'objet d'audits de la part de l'organisme de certification.

3.4 Le bureau corporatif et les bureaux secondaires doivent mettre en œuvre un système de salubrité alimentaire SQF qui inclut la gestion et l'audit interne des magasins.

3.5 Les magasins doivent mettre en œuvre un système de salubrité alimentaire SQF commun, lequel est assujéti à une surveillance continue de la part du bureau corporatif et des bureaux secondaires.

3.6 Le bureau corporatif doit mettre en œuvre des mesures correctives, au besoin, dans les magasins. Ces mesures doivent être établies par voie d'une entente liant le bureau corporatif, les bureaux secondaires et les magasins.

3.7 Le bureau corporatif doit obtenir et conserver sa certification SQF pour toute la durée du programme SQF multisite.

3.8 Le système de gestion SQF du bureau corporatif doit être administré dans le cadre d'un plan central et assujéti à une revue de direction.

3.9 Le bureau corporatif doit démontrer sa capacité de recueillir et d'analyser des données issues de tous les bureaux secondaires et des magasins, et avoir l'autorité et la capacité d'entreprendre des changements organisationnels si requis.

3.10 La fonction d'administration du bureau corporatif, les bureaux secondaires et les magasins sont assujétis au programme d'audit interne du bureau corporatif et sont audités au moins une fois l'an, conformément aux exigences du Code de salubrité alimentaire SQF pour la vente au détail, et ce, avant l'audit de certification.

4. Audits internes

4.1 Le bureau corporatif doit documenter sa procédure d'audit interne, laquelle doit inclure un calendrier d'audit interne et décrire les méthodes pour effectuer l'audit des magasins et de la fonction administrative du bureau corporatif.

4.2 Un audit interne qui inclut tous les éléments pertinents parmi les éléments du système et du module 15, et qui doit être effectué au moins une fois l'an et pendant les périodes d'activité de pointe.

5. Personnel responsable des audits internes

5.1 Le personnel qui effectue les audits internes doit :

- i. avoir suivi et réussi la formation « Mise en œuvre des systèmes SQF pour la vente au détail »
- ii. avoir réussi une formation d'auditeur interne
- iii. avoir les compétences nécessaires dans la même catégorie de secteur de la vente au détail que celle visée par l'audit interne.

5.2 Le personnel qui examine et qui évalue les audits internes d'une organisation d'un programme d'échantillonnage multisite doit être différent de celui qui effectue les audits internes. Il doit avoir été formé sur les procédures d'audit interne et être inscrit en tant que consultant SQF ou auditeur de salubrité alimentaire SQF.

5.3 Il est acceptable pour le bureau corporatif de confier la fonction d'audit interne à un sous-traitant, à condition qu'il soit inscrit en tant que consultant SQF ou auditeur de salubrité alimentaire SQF.

5.4 Si la fonction d'audit interne est attribuée à un sous-traitant, le bureau corporatif est responsable des actions et de l'efficacité du travail effectué par le sous-traitant.

5.5 Les ententes contractuelles doivent respecter l'élément 2.3.1 du Code SQF.

6. Audit et certification de l'organisation participant au programme d'échantillonnage multisite

6.1 Les audits et la certification d'une organisation participant au programme d'échantillonnage SQF multisite doivent être effectués par un organisme de certification autorisé et accrédité par SQF. L'audit par une tierce partie inclut :

- i. l'audit de certification (incluant du bureau corporatif, des bureaux secondaires et des magasins)
- 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 participant au programme d'échantillonnage multisite doivent être axés sur le bureau corporatif, les bureaux secondaires, la fonction d'audit interne du bureau corporatif et un échantillonnage de magasins de l'organisation.

7. Fréquence de l'audit

7.1 L'audit de certification du bureau corporatif, des bureaux secondaires et d'un échantillon (consulter l'élément 10) de magasins est fait tous les douze mois. Tous les magasins doivent être audités en fonction d'une durée de cycle convenue par l'organisme de certification et l'organisation (aux deux, trois, cinq ans, etc.).

7.2 Les audits d'un échantillonnage de magasins dans le cadre d'un programme multisite à durée de cycle variable sont effectués dans les trente (30) jours civils avant ou après l'anniversaire de l'audit initial de certification.

7.3 Pendant chacun des cycles d'audits de certification et de re-certification, le bureau corporatif et les bureaux secondaires doivent faire l'objet d'un audit avant l'audit d'un échantillonnage de magasins.

7.4 Des audits de surveillance sont effectués pour chaque magasin du programme d'échantillonnage 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. Dans les cas où un magasin fait l'objet d'un audit de surveillance en raison d'une cote « C – Conforme », l'audit interne de ce magasin par le bureau corporatif doit également être revu.

7.5 Le magasin qui reçoit la cote « E – Échec » doit être inclus dans l'échantillonnage des magasins audités pour le prochain cycle d'audit.

8. Sélection des magasins

8.1 La sélection de l'échantillon incombe à l'organisation et à l'organisme de certification.

8.2 L'échantillonnage est sélectif et se fait selon les facteurs décrits ci-dessous et doit représenter un éventail de différents magasins.

8.3 L'échantillon de magasins doit être choisi de façon à ce que les différences entre les magasins 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 aspects :

- 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 écarts importants dans la taille des magasins

- iv. variations dans les niveaux de risque
- v. les modifications depuis le dernier audit de certification
- vi. la répartition géographique
- vii. les nouveaux magasins ajoutés au programme.

8.5 Le bureau corporatif doit être avisé du choix de magasins qui constituent l'échantillon et disposer de suffisamment de temps pour se préparer en vue de l'audit.

8.6 Le système SQF du bureau corporatif, incluant la procédure d'audit interne des magasins, doit être évalué au moment de l'audit de certification du programme d'échantillonnage multisite et de chaque audit de surveillance (le cas échéant) en rotation pendant la durée du cycle des audits de l'échantillon multisite.

9. Déterminer la taille de l'échantillon de magasins

9.1 L'organisme de certification doit enregistrer la justification d'une demande de taille d'échantillon autre que celle décrite dans la présente clause.

9.2 Le nombre minimal de magasins à auditer dans le cadre des audits de certification d'un échantillon multisite ou d'audits d'un échantillon de sites pendant une durée de cycle précise est la racine carrée du nombre de magasins, où 1,5 est le coefficient ($y = 1,5 \sqrt{x}$), arrondie au nombre entier supérieur.

10. Magasins additionnels

10.1 Dans le cas d'une demande d'ajout d'un ou de plusieurs magasins à un programme d'échantillonnage SQF multisite déjà certifié, un échantillon des nouveaux magasins doit être inclus dans l'échantillon de l'audit pour les audits du prochain cycle. Les nouveaux magasins doivent être ajoutés à la liste des magasins existants pour déterminer la taille de l'échantillon aux fins des futurs audits de certification pendant le cycle d'audit.

11. Gestion des non-conformités

11.1 Si des non-conformités sont décelées à un magasin quelconque dans le cadre de l'audit interne du bureau corporatif, ce dernier doit effectuer une enquête pour déterminer si les autres magasins peuvent être touchés ou non. L'organisme de certification exigera des preuves que le bureau corporatif a pris des mesures pour remédier à toutes les non-conformités relevées pendant l'audit interne et que toutes les non-conformités sont revues pour déterminer si elles indiquent ou non une lacune générale du système applicable ou non à tous les magasins. Si c'est le cas, les mesures correctives appropriées doivent être prises tant au bureau corporatif qu'aux magasins à titre individuel. Le bureau corporatif doit démontrer à l'organisme de certification la justification de toute mesure de suivi.

11.2 Si des non-conformités sont décelées dans un magasin de l'échantillon 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 Au moment de la certification, aucun certificat ne sera délivré pour ce magasin tant que des mesures correctives satisfaisantes n'auront été appliquées pour régler toutes les non-conformités.

12. Certificat délivré à l'organisation participant au programme d'échantillonnage multisite

12.1 Un certificat doit être délivré pour le bureau corporatif et tous les magasins participant au programme d'échantillonnage SQF multisite. Le certificat du bureau corporatif doit inclure une annexe où figure la liste de tous les magasins participant au programme d'échantillonnage multisite. Le certificat d'un magasin doit indiquer, dans la portée de la certification, que le magasin fait partie de la certification du programme d'échantillonnage multisite. L'annexe au certificat du bureau corporatif doit être mise à jour une fois l'an en fonction des magasins figurant dans l'échantillon pour le cycle en cours.

12.2 La date de certification du bureau corporatif et des magasins 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 magasins de l'échantillon.

12.3 Le certificat des magasins de l'échantillon dans le cadre du programme d'échantillonnage multisite sera révoqué si le bureau corporatif ou l'un ou l'autre des magasins de l'échantillon cesse de répondre aux critères de maintien du certificat.

12.4 La liste des magasins doit être tenue à jour par le bureau corporatif. Le bureau corporatif doit aviser l'organisme de certification de la fermeture de tout magasin ou de l'ajout de nouveaux magasins. L'organisme de certification estimera que toute incapacité de fournir ces renseignements est un abus du certificat, et le certificat de l'organisation participant au programme d'échantillonnage multisite pour la vente au détail sera suspendu jusqu'à ce que le problème soit corrigé à la satisfaction de l'organisme de certification.

12.5 D'autres magasins s'ajouteront à une certification existante par suite des audits de surveillance.

12.6 Les audits de surveillance sont uniquement nécessaires si un magasin reçoit une cote « C – Conforme ».