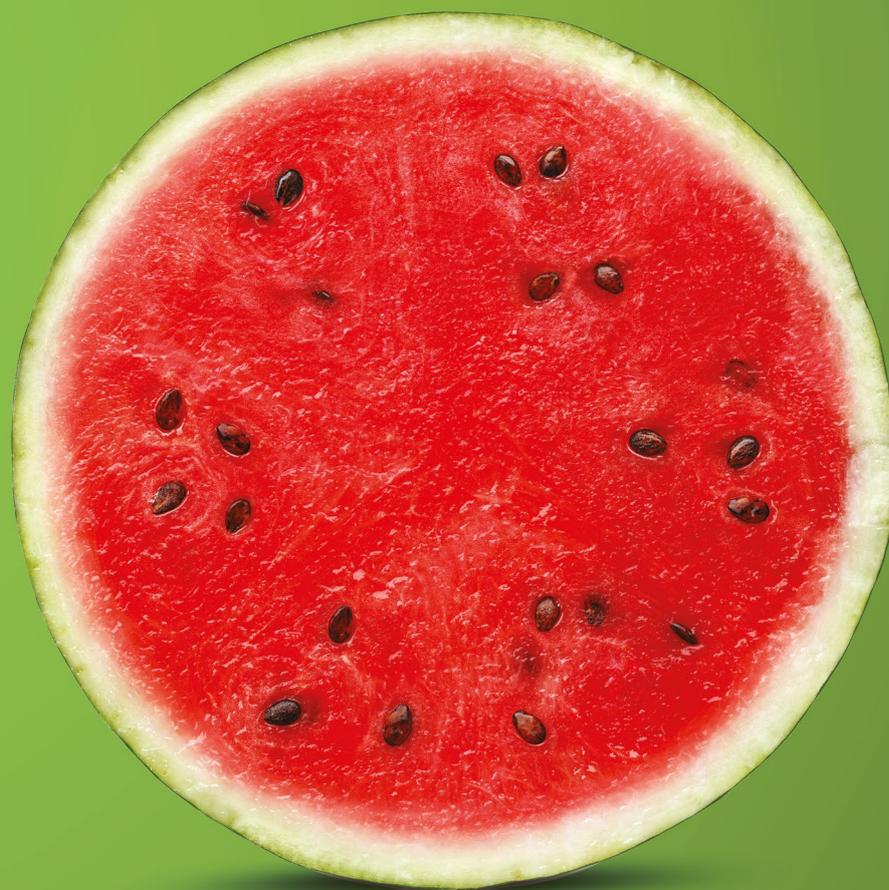




NORME MONDIALE
**DE SÉCURITÉ DES
DENRÉES ALIMENTAIRES**



VERSION 8



NORME MONDIALE

DE SÉCURITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES

RESPONSABILITÉ

BRC (*British Retail Consortium* ou Consortium des distributeurs britanniques) Global Standards¹ publie des informations et exprime des opinions de bonne foi, mais n'assume aucune responsabilité quant à d'éventuelles erreurs ou omissions contenues dans de telles informations ou opinions, y compris des informations ou opinions figurant dans la présente publication.

BRC Global Standards s'efforce de garantir que les informations contenues dans la présente publication sont correctes. Cependant, il ne sera pas responsable d'éventuels dommages (y compris notamment des dommages liés aux pertes économiques, perte d'activités, perte de gain, réduction de clientèle ou autre, qu'elles soient directes, indirectes ou secondaires) ou d'éventuelles demandes de compensation en découlant (quelles qu'en soient les causes), que ce soit dans le cadre d'un contrat, d'un délit civil (incluant une négligence ou infraction aux obligations statutaires), d'une déclaration inexacte, d'une restitution ou autre en lien avec la présente publication ou avec toute information y figurant, ou découlant de toute action ou décision prise sur la base de la lecture de la présente publication ou de toute information y figurant.

Toutes les garanties, conditions et autres termes dans les cas prévus par statut ou droit commun sont, dans la plus ample mesure permise par la loi, exclus.

Rien n'exclut ou ne limite la responsabilité de BRC Global Standards en cas de décès ou de dommage corporel résultant de sa négligence, en cas de fraude ou d'allégation frauduleuse ou pour toute question qu'il serait illégal de sa part d'exclure ou d'essayer d'exclure sa responsabilité.

La Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires (ou la Norme) et les termes de non-responsabilité établis ci-dessus seront interprétés conformément à la loi anglaise et seront soumis à la compétence non exclusive des tribunaux anglais.

DROIT D'AUTEUR

© BRC Global Standards 2018

Tous droits réservés. La transmission ou reproduction sous quelque forme que ce soit (y compris la photocopie ou le stockage sur tout support électronique) du présent document sont soumises à l'autorisation écrite du détenteur du droit d'auteur. La demande d'autorisation doit être adressée au directeur des opérations des normes Global Standards de BRC Global Standards (coordonnées ci-dessous). L'indication complète de l'auteur et de la source doit être mentionnée.

Le contenu de la présente publication ne peut pas être reproduit dans des buts de formation ou pour toute autre activité commerciale.

La traduction de toute partie du présent document est soumise à l'autorisation écrite du détenteur du droit d'auteur.

Attention : Tout acte non autorisé relatif à une œuvre protégée peut entraîner une procédure civile pour dommages et une poursuite pénale.

Pour plus d'informations sur les normes Global Standards du BRC, veuillez contacter :

BRC Global Standards
Second Floor
7 Harp Lane
London EC3R 6DP

Tél. : +44 (0) 20 3931 8150

E-mail : enquiries@brcglobalstandards.com

Site Internet : www.brcglobalstandards.com

¹ BRC Global Standards est un nom commercial de BRC Trading Ltd.

SOMMAIRE

Organisation de la présente publication	iv
PARTIE I LE SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES	
Introduction	2
Le système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires	4
PARTIE II EXIGENCES	
Méthode de définition des exigences	9
1 Engagement de la direction	11
2 Plan de sécurité des denrées alimentaires – HACCP	13
3 Système de gestion de la sécurité et de la qualité des denrées alimentaires	18
4 Normes des sites	28
5 Contrôle des produits	46
6 Contrôle du processus	52
7 Personnel	55
8 Les zones de production à haut risque, de grande précaution et de grande précaution pour les produits à température ambiante	58
9 Exigences relatives aux produits commercialisés	62
PARTIE III PROTOCOLE D'AUDIT	
Introduction	67
1 Protocole général – préparation de l'audit	69
2 Protocole des audits annoncés	72
3 Protocole des audits non annoncés	79
4 Modules supplémentaires	82
5 Protocole général – post-audit	83
PARTIE IV GESTION ET GOUVERNANCE	
Exigences pour les organismes de certification	88
Gouvernance technique de la Norme	88
Garantir la cohérence – conformité	91
ANNEXES	
Annexe 1 Autres normes Global Standards du BRC	94
Annexe 2 Les zones de production à haut risque, de grande précaution et de grande précaution pour les produits à température ambiante	95
Annexe 3 Processus équivalents permettant d'obtenir 70 °C pendant 2 minutes	102
Annexe 4 Protocole d'audit pour plusieurs sites	103
Annexe 5 Exigences de qualification, de formation et d'expérience pour les auditeurs	106
Annexe 6 Catégories de produits	108
Annexe 7 Modèle de certificat	111
Annexe 8 Exemple de preuve fournie pour justifier de la correction des non-conformités et de la mise en place d'actions préventives	112
Annexe 9 Glossaire	113
Annexe 10 Remerciements	120

ORGANISATION DE LA PRÉSENTE PUBLICATION

La présente publication définit les exigences nécessaires à la réalisation d'audits et à la certification des fabricants de produits alimentaires afin que ces derniers puissent obtenir la certification de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires.

Le présent document est composé des parties suivantes :

PARTIE I **LE SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES**

Offre une introduction et un contexte permettant de comprendre l'évolution et les avantages de la Norme.

PARTIE II **EXIGENCES**

Détaille les exigences de la Norme auxquelles une entreprise doit se conformer pour obtenir une certification.

PARTIE III **PROTOCOLE DE L'AUDIT**

Apporte des informations sur le processus d'audit et sur les règles conduisant à la délivrance des certificats. Il détaille les programmes de certification existants au sein de la Norme et fournit des informations sur les logos et l'annuaire des normes Global Standards du BRC.

PARTIE IV **GESTION ET GOUVERNANCE**

Décrit les systèmes de gestion et de gouvernance existants pour la Norme et pour la gestion des organismes de certification enregistrés pour mettre le programme en application.

ANNEXES

Les annexes apportent d'autres informations utiles comme les exigences relatives aux compétences des auditeurs, les catégories de produit et un glossaire.

PARTIE I

LE SYSTÈME

DE GESTION DE

LA SÉCURITÉ

DES DENRÉES

ALIMENTAIRES

INTRODUCTION

Les nouveautés de la version 8	2
La portée de la Norme	3
La législation relative à la sécurité des denrées alimentaires	3

LE SYSTÈME DE GESTION DE

LA SÉCURITÉ DES DENRÉES

ALIMENTAIRES

Les principes de la Norme	4
Les attentes de la Norme	4
Les avantages de la Norme	4
Le processus de certification	5
Conseils et formations	5
Date d'entrée en vigueur de la version 8	6
Remerciements : un « merci » de la part des normes Global Standards du BRC	6



PARTIE 1

LE SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES

INTRODUCTION

Bienvenue sur la huitième version de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires (ci-après dénommée la Norme). Depuis sa création et sa publication initiale en 1998, la Norme a été régulièrement mise à jour afin de refléter les dernières considérations en matière de sécurité des denrées alimentaires et est désormais un point de référence dans le monde entier. La Norme encadre les fabricants de produits alimentaires en les aidant à produire des aliments sans danger pour la consommation et à gérer la qualité des produits pour répondre aux exigences des clients. La certification de conformité à la Norme est reconnue par de nombreux détaillants, entreprises de restauration et fabricants de produits alimentaires du monde entier lorsqu'ils évaluent les compétences de leurs fournisseurs. Pour répondre à la demande internationale, la Norme a été traduite dans de nombreuses langues pour faciliter sa mise en œuvre aux entreprises de produits alimentaires du monde entier.

La Norme a été conçue pour définir les critères de sécurité sanitaire, de qualité et de fonctionnement en matière alimentaire. Ces derniers doivent être appliqués par les entreprises de fabrication de produits alimentaires pour répondre à des exigences ayant trait au respect de la loi et à la protection du consommateur. Le format et le contenu de la Norme sont conçus de manière à ce qu'un tiers compétent (l'organisme de certification) puisse évaluer les locaux d'une entreprise, ses systèmes opérationnels et ses procédures au regard des exigences de la Norme.

LES NOUVEAUTÉS DE LA VERSION 8

La version 8 a été élaborée suite à une vaste consultation visant à comprendre les exigences des parties prenantes et à une étude des problèmes émergents dans l'industrie alimentaire. Les informations ont été développées et examinées par des groupes de travail composés de parties prenantes internationales représentant les fabricants de produits alimentaires, les détaillants, les entreprises de restauration, les organismes de certification et les experts techniques indépendants.

Pour cette version, l'accent a été mis sur les points suivants :

- encourager le développement d'une culture de sécurité des denrées alimentaires ;
- élargir les exigences en matière de surveillance environnementale, afin de refléter l'importance grandissante de cette technique ;
- encourager les sites à développer des systèmes de sécurité et de protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants ;
- clarifier les exigences relatives aux zones de production à haut risque, de grande précaution et de grande précaution pour les produits à température ambiante ;
- apporter davantage de clarté concernant les sites de fabrication d'aliments pour animaux ;
- garantir que cette version est applicable au niveau mondial et conforme à la Global Food Safety Initiative (GFSI).

Les exigences de la version 8 marquent une évolution par rapport aux versions précédentes tout en continuant d'insister sur l'engagement de la direction, un plan de sécurité des denrées alimentaires reposant sur l'HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Point*) et un système de gestion de la qualité solide. L'objectif continu est d'orienter l'audit vers la mise en place de bonnes pratiques de fabrication dans les zones de production, tout particulièrement dans les zones visées traditionnellement par les rappels et retraits de produits (p. ex., la gestion de l'étiquetage et de l'emballage).

Audits non annoncés facultatifs

La version 8 propose aux sites deux options d'audits :

- Audit annoncé – La date de l'audit a été fixée par avance par le site et l'organisme de certification.
- Audit non annoncé – La date de l'audit ne doit pas être communiquée au site avant que l'audit n'ait lieu.

Les audits non annoncés ont suscité au cours de la version 7 un intérêt croissant parmi les prescripteurs, car cela a permis d'inspirer une plus grande confiance dans les systèmes de gestion de la sécurité des denrées alimentaires et d'encourager le développement d'une culture de la sécurité des denrées alimentaires plus étendue au sein des sites.

Le programme non annoncé reste facultatif mais inspire aux clients une confiance renforcée dans la certification et apporte des bénéfices en termes de marketing aux sites ayant obtenu AA+, le meilleur grade du BRC.

Modules supplémentaires

La version 8 perpétue les principes élaborés dans la version 7 qui permet l'intégration de modules supplémentaires. Ces modules donnent aux sites la possibilité d'inclure des exigences supplémentaires lors de leur audit, afin de répondre aux besoins de clients, de régions ou de programmes particuliers et de réduire le nombre d'audits par site. Les normes Global Standards du BRC poursuivront le développement de ces modules et les rendront disponibles sur leur site Internet en fonction de la demande du marché.

LA PORTÉE DE LA NORME

La Norme définit les exigences relatives à la fabrication des produits alimentaires, la transformation et l'emballage :

- des aliments transformés, de marques propres et portant la marque du client ;
- des matières premières ou ingrédients destinés aux entreprises de restauration, des traiteurs et/ou aux fabricants de produits alimentaires ;
- des produits primaires, tels que les fruits et les légumes ;
- des aliments destinés aux animaux domestiques.

La certification s'applique aux produits ayant été fabriqués ou préparés sur le site où l'audit a eu lieu et inclut les installations de stockage directement contrôlées par la direction du site de production.

La section 9 de cette Norme décrit les exigences relatives aux produits commercialisés. Ces exigences permettent à l'audit d'inclure la gestion de produits relevant généralement du champ d'application de la Norme, qui sont achetés et stockés sur le site, mais qui n'y sont pas fabriqués, traités ou emballés.

La Norme ne s'applique pas aux activités relatives à la vente en gros, à l'importation, à la distribution ou au stockage de produits alimentaires non contrôlés directement par l'entreprise. BRC Global Standards a conçu un ensemble de normes Global Standards qui définissent les exigences pour un grand éventail d'activités réalisées dans le cadre de la production, l'emballage, le stockage et la distribution d'aliments. L'annexe 1 apporte plus de détails sur la portée des normes Global Standards actuelles et leurs corrélations.

LA LÉGISLATION RELATIVE À LA SÉCURITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES

Le but de la Norme a toujours été d'aider les sites et leurs clients à respecter les exigences légales en matière de sécurité des denrées alimentaires. La loi en matière de sécurité des denrées alimentaires varie d'un pays à l'autre lorsque l'on y regarde de près, mais dans les grandes lignes, elle exige que les entreprises alimentaires :

- adoptent une approche HACCP ou basée sur les risques dans la gestion de la sécurité des denrées alimentaires ;
- mettent en place un environnement de fabrication qui garantisse une minimisation des risques de contamination des produits ;
- garantissent l'existence d'une spécification détaillée destinée à faciliter la production de produits alimentaires, conforme à la loi et cohérente avec les normes de composition et de sécurité sanitaire et avec les bonnes pratiques de fabrication ;
- soient convaincues de la compétence de leurs fournisseurs quant à la production d'un produit spécifique, au respect des exigences légales et au fonctionnement de systèmes adéquats de contrôle des processus ;
- mettent en place et en fonctionnement un programme pour lequel les risques ont été évalués permettant l'examen, les tests ou l'analyse des produits ;
- contrôlent les réclamations des clients et y répondent.

La Norme a été conçue pour aider les entreprises à répondre à ces exigences.

LE SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES

LES PRINCIPES DE LA NORME

Une entreprise du secteur alimentaire doit avoir une connaissance approfondie des produits élaborés, fabriqués et distribués, et disposer de systèmes permettant d'identifier et de contrôler les dangers significatifs pour la sécurité des denrées alimentaires. La Norme se base sur deux éléments clés : l'engagement de la direction et un système basé sur l'HACCP (qui propose une approche progressive pour la gestion des risques liés à la sécurité des denrées alimentaires).

L'engagement de la direction

Au sein d'une entreprise du secteur alimentaire, la sécurité des denrées alimentaires doit être considérée comme une responsabilité interfonctionnelle comprenant des activités qui font appel à plusieurs services et requièrent des compétences et des niveaux d'expertise de gestion différents dans l'ensemble de l'entreprise. Une gestion efficace de la sécurité des denrées alimentaires s'étend bien au-delà des services techniques et implique l'engagement des services des opérations de production, de gestion de la distribution, d'approvisionnement en matières premières, de retour des clients et des ressources humaines (qui organisent et facilitent les activités telles que les formations).

Le point de départ d'un programme efficace de sécurité des denrées alimentaires est l'engagement de la direction dans la mise au point d'une politique globale permettant de guider les activités qui garantissent la sécurité des denrées alimentaires de manière collective. La Norme insiste fortement sur les justifications manifestes de l'engagement de la direction.

Un système basé sur l'HACCP

La Norme implique le développement d'un programme de sécurité des denrées alimentaires incorporant tous les principes du Codex Alimentarius de l'HACCP. Un tel développement requiert la collaboration de tous les services concernés et doit être soutenu par la direction.

Des termes spécifiques (tels que « conditions préalables » ou « points de contrôle critiques »), tirés de la terminologie mondiale, sont utilisés pour décrire les attentes. Les sites ne sont pas tenus d'adopter la terminologie de la Norme. Une terminologie différente peut donc être acceptable, à condition qu'il soit évident que toutes les exigences ont été entièrement satisfaites. Par exemple, les exigences légales des États-Unis (détaillées dans le Food Safety Modernization Act) utilisent une terminologie différente, mais intègrent toutes les exigences de la Norme.

LES ATTENTES DE LA NORME

La Norme implique le développement et le respect des aspects suivants :

- **L'engagement de la direction** Les ressources requises pour démontrer l'engagement aux exigences de la Norme sont détaillées dans la partie II, section 1.
- **Un plan de sécurité alimentaire / HACCP** Il définit les dangers significatifs en termes de sécurité des denrées alimentaires (relatifs aux produits et aux processus) qui doivent être contrôlés spécifiquement pour garantir la sécurité des denrées alimentaires individuelles ou des gammes de produits comme décrit dans la partie II, section 2.
- **Un système de gestion de la qualité** Les politiques et procédures d'organisation et de gestion définissant un cadre permettant à une entreprise de répondre aux exigences de cette Norme sont détaillées dans la partie II, section 3.
- **Programmes préalables** Les conditions de base en termes d'environnement et d'opérations dans une entreprise du secteur alimentaire, nécessaires à la production d'aliments sans danger. Elles contrôlent les principaux dangers et incluent les bonnes pratiques de fabrication et d'hygiène. Elles sont détaillées dans la partie II, sections 4 à 8.

LES AVANTAGES DE LA NORME

L'adoption de la Norme apporte un certain nombre d'avantages aux entreprises du secteur alimentaire. La Norme :

- est reconnue au niveau international et conforme à la GFSI. Elle permet d'obtenir un rapport et une certification qui peuvent être acceptés par les clients en lieu et place de leurs propres audits, entraînant de ce fait des économies de temps et d'argent ;
- détermine un cadre et un protocole uniques qui régissent un audit accrédité par des organismes de certification tiers garantissant l'indépendance et la fiabilité de l'évaluation des systèmes de sécurité et de qualité des denrées alimentaires d'une entreprise ;
- permet à des entreprises certifiées de figurer dans le volet public de l'annuaire des normes Global Standards du BRC obtenant ainsi une certaine reconnaissance pour leur réussite ainsi qu'un logo qu'elles peuvent utiliser dans un but commercial ;
- a une portée très étendue qui englobe les domaines de la sécurité sanitaire du produit, de la qualité, de la légalité et de l'intégrité du produit ;
- répond à une partie des exigences légales des fabricants de produits alimentaires et de leurs clients ;

- permet aux entreprises de s'assurer que leurs fournisseurs suivent les bonnes pratiques de gestion de la sécurité des denrées alimentaires ;
- offre une sélection d'options d'audit, tels que des programmes d'audits annoncés et non annoncés, afin de répondre à la demande des clients et de permettre aux entreprises de prouver leur conformité grâce au processus qui s'adapte le mieux à leurs opérations et à la maturité de leurs systèmes de sécurité des denrées alimentaires ;
- exige l'adoption d'actions correctives résultant de non-conformités à la Norme et la réalisation d'une analyse des causes fondamentales permettant d'identifier les contrôles préventifs à effectuer avant la certification, réduisant ainsi le besoin des clients de suivre les rapports d'audit.

LE PROCESSUS DE CERTIFICATION

La Norme est un programme de certification de processus et de produits. Dans ce programme, la certification est décernée aux entreprises du secteur alimentaire dont l'audit est considéré comme satisfaisant par un auditeur employé par un tiers indépendant, l'organisme de certification. L'organisme de certification devra également avoir été évalué et jugé compétent par un organisme d'accréditation national.

Pour qu'une entreprise du secteur alimentaire reçoive un certificat valide après avoir effectué un audit satisfaisant, elle doit choisir un organisme de certification agréé par les normes Global Standards du BRC. Les normes Global Standards du BRC définissent des exigences détaillées auxquelles un organisme de certification doit se conformer pour être agréé et gèrent un programme de conformité complet pour garantir le maintien des normes les plus exigeantes.

CONSEILS ET FORMATIONS

Les normes Global Standards du BRC proposent une gamme de documents de référence, des formations et un outil d'auto-évaluation conçus pour aider les sites à mettre la Norme en pratique et à comprendre les compétences essentielles, telles que l'évaluation des risques et l'analyse des causes fondamentales.

Exemples de formations dispensées :

- Les exigences de la version 8 de la Norme
- Les techniques d'audit interne
- Comment réaliser une évaluation des risques

Pour en savoir plus sur les formations relatives aux normes Global Standards du BRC, consultez le site

www.brcglobalstandards.com

Les documents de référence des normes Global Standards du BRC portent notamment sur les sujets suivants :

- guide d'interprétation de la version 8 expliquant chacune des exigences de la Norme ;
- le changement de produit (p. ex., les bonnes pratiques à adopter lors du passage d'une production à une autre) ;
- les audits internes efficaces ;
- la gestion des allergènes ;
- les évaluations de la vulnérabilité ;
- les zones à haut risque, de grande précaution et de grande précaution pour les produits à température ambiante.

Les publications des normes Global Standards du BRC sont disponibles sur www.brcbookshop.com ou sur le service Participate du BRC (www.brcparticipate.com).

DATE D'ENTRÉE EN VIGUEUR DE LA VERSION 8

Comme pour toutes les révisions des normes Global Standards, il faut admettre la nécessité d'une période de transition entre la publication et la mise en œuvre complète de la nouvelle version. Durant cette période, tous les auditeurs sont formés à nouveau et les fabricants peuvent se préparer conformément à la nouvelle version de la Norme. Par conséquent, les certifications dans le cadre de la version 8 débiteront le 1er février 2019. Tous les certificats délivrés dans le cadre d'audits effectués avant cette date le seront conformément à la version 7 et seront valables pour la durée précisée sur le certificat.

REMERCIEMENTS : UN « MERCI » DE LA PART DES NORMES GLOBAL STANDARDS DU BRC

BRC Global Standards souhaite remercier tous les experts de l'industrie alimentaire qui ont contribué à la préparation de la version 8 de la Norme ou qui nous ont apporté leurs précieux commentaires lors du processus de consultation. Toutes les personnes ayant participé aux groupes de travail sont citées dans l'annexe 10.

PARTIE II

EXIGENCES

MÉTHODE DE DÉFINITION DES EXIGENCES

Code couleur des exigences	9
Exigences fondamentales	9

1 ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

1.1 Engagement de la direction et amélioration continue	11
1.2 Structure organisationnelle, responsabilités et pouvoir de gestion	12

2 PLAN DE SÉCURITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES – HACCP

2.1 Équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP	13
2.2 Programmes préalables	13
2.3 Description du produit	14
2.4 Identification de l'utilisation prévue	14
2.5 Élaboration d'un diagramme de flux de processus	14
2.6 Vérification du diagramme de flux	15
2.7 Établissement de la liste de tous les dangers potentiels associés à chaque étape du processus, réalisation d'une analyse des dangers et considération des mesures permettant de contrôler les dangers identifiés	15
2.8 Détermination des CCP (Critical control points ou Points critiques pour la maîtrise)	16
2.9 Mise en place de limites critiques pour chaque CCP	16
2.10 Mise en place d'un système de contrôle pour chaque CCP (correspondant à l'étape 9 du codex Alimentarius, Principe 4)	16
2.11 Mise en place d'un plan d'action corrective	16
2.12 Mise en place de procédures de vérification	17
2.13 Stockage de la documentation HACCP et des enregistrements	17
2.14 Révision du plan HACCP	17

3 SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ ET DE LA QUALITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES

3.1 Manuel sur la sécurité et la qualité des denrées alimentaires	18
---	----



3.2	Contrôle des documents	18	6.2	Étiquetage et contrôle des produits conditionnés	53
3.3	Réalisation et conservation des enregistrements	18	6.3	Quantité – contrôle du poids, du volume et du nombre	54
3.4	Audits internes	19	6.4	Calibrage et contrôle des dispositifs de mesure et de contrôle	54
3.5	Approbation des fournisseurs et des matières premières, et contrôle de la performance	20			
3.6	Spécifications	24	7	PERSONNEL	
3.7	Actions correctives et préventives	24	7.1	Formation : zones de manipulation des matières premières, préparation, transformation, emballage et stockage	55
3.8	Contrôle d'un produit non conforme	25	7.2	Hygiène personnelle : zones de manipulation des matières premières, préparation, transformation, emballage et stockage	56
3.9	Traçabilité	25	7.3	Examens médicaux	56
3.10	Gestion des réclamations	26	7.4	Vêtements de protection : employés ou visiteurs des zones de production	57
3.11	Gestion des incidents, retrait de produit et rappel de produit	26			
4	NORMES DES SITES		8	LES ZONES DE PRODUCTION À HAUT RISQUE, DE GRANDE PRÉCAUTION ET DE GRANDE PRÉCAUTION POUR LES PRODUITS À TEMPÉRATURE AMBIANTE	
4.1	Normes extérieures	28	8.1	Agencement, flux et séparation des produits dans les zones à haut risque, de grande précaution et de grande précaution pour les produits à température ambiante.	58
4.2	Sécurité des sites et protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants	28	8.2	Enveloppe du bâtiment dans les zones à haut risque et de grande précaution	59
4.3	Agencement, flux et séparation des produits	29	8.3	Maintenance au sein des zones à haut risque et de grande précaution	59
4.4	Enveloppe du bâtiment, zones de manipulation des matières premières, préparation, transformation, emballage et stockage	29	8.4	Installations réservées au personnel dans les zones à haut risque et de grande précaution	60
4.5	Fluides techniques – eau, glace, air et autres gaz	30	8.5	Entretien et hygiène dans les zones à haut risque et de grande précaution	60
4.6	Équipement	31	8.6	Déchets / traitement des déchets dans les zones à haut risque et de grande précaution	61
4.7	Maintenance	31	8.7	Vêtements de protection dans les zones à haut risque et de grande précaution	61
4.8	Installations pour le personnel	32			
4.9	Contrôle de la contamination chimique et physique des produits : zones de manipulation des matières premières, préparation, transformation, emballage et stockage	33	9	EXIGENCES RELATIVES AUX PRODUITS COMMERCIALISÉS	
4.10	Équipement de détection et d'élimination de corps étrangers	35	9.1	Approbation et contrôle de la performance des fabricants/conditionneurs de produits alimentaires commercialisés.	62
4.11	Entretien et hygiène	38	9.2	Spécifications	63
4.12	Déchets / traitement des déchets	40	9.3	Inspection des produits et analyses en laboratoire	63
4.13	Gestion des excédents alimentaires et des produits pour l'alimentation animale	41	9.4	Légalité des produits	64
4.14	Gestion des nuisibles	41	9.5	Traçabilité	64
4.15	Installations de stockage	43			
4.16	Expédition et transport	44			
5	CONTRÔLE DES PRODUITS				
5.1	Conception et développement des produits	46			
5.2	Étiquetage des produits	46			
5.3	Gestion des allergènes	47			
5.4	Authenticité des produits, allégations et chaîne de contrôle	48			
5.5	Emballage des produits	49			
5.6	Inspection des produits et analyses en laboratoire	50			
5.7	Libération des produits	51			
5.8	Aliments pour animaux	51			
6	CONTRÔLE DU PROCESSUS				
6.1	Contrôle des opérations	52			

PARTIE II

EXIGENCES

MÉTHODE DE DÉFINITION DES EXIGENCES

Chaque section principale ou sous-section des exigences de la Norme est introduite par une déclaration d'intention. Elle permet de définir le résultat prévu de conformité aux exigences de cette section. Elle fait partie de l'audit et toutes les entreprises doivent respecter les déclarations d'intention.

Dans les tableaux, sous les déclarations d'intention, figurent des exigences (clauses) plus spécifiques et détaillées qui, si elles sont appliquées correctement, aideront à atteindre les objectifs fixés par l'exigence. Toutes les exigences doivent faire partie de l'audit.

CODE COULEUR DES EXIGENCES

Les processus de production représentent les activités clés du site. Le processus d'audit met donc l'accent sur la mise en œuvre pratique des procédures de sécurité des denrées alimentaires au sein de l'usine et des bonnes pratiques de fabrication générales. Une proportion importante de l'audit est consacrée à ces questions (environ 50 % est réservé à l'audit des installations de production et du site, aux entretiens avec le personnel, à l'observation des processus et à l'examen de la documentation dans les zones de production avec le personnel concerné). Les zones de production incluent la production en usine, le stockage, l'expédition, l'ingénierie, les équipements de laboratoire sur site et les zones extérieures telles que la sécurité du site.

Pour faciliter ce processus, les exigences de la Norme ont été codées par couleur. Le code couleur indique les activités habituellement auditées dans le cadre de l'évaluation des zones et des installations de production, ainsi que celles auditées lors de l'évaluation des enregistrements, des systèmes et de la documentation.

Légende du code couleur des exigences

Audit des installations de production et des bonnes pratiques de fabrication	
Audit des enregistrements, des systèmes et de la documentation	
Exigences évaluées lors des deux audits	

EXIGENCES FONDAMENTALES

Au sein de la Norme, certaines exigences ont été définies comme « fondamentales ». Elles sont signalées par le mot « FONDAMENTALE » et le symbole . Ces exigences font référence à des systèmes cruciaux dans la mise en place et le fonctionnement d'opérations efficaces en matière de qualité et de sécurité des denrées alimentaires. Les exigences considérées comme fondamentales sont :

- L'engagement de la direction et l'amélioration continue (1.1)
- Le plan de sécurité des denrées alimentaires – HACCP (2)
- Les audits internes (3.4)
- La gestion des fournisseurs de matières premières et d'emballages (3.5.1)
- Les actions correctives et préventives (3.7)
- La traçabilité (3.9)
- L'agencement, le flux et la séparation des produits (4.3)
- L'entretien et l'hygiène (4.11)
- La gestion des allergènes (5.3)
- Le contrôle des opérations (6.1)
- L'étiquetage et le contrôle des produits conditionnés (6.2)
- La formation : zones de manipulation des matières premières, préparation, transformation, emballage et stockage (7.1)

Le non-respect d'une déclaration d'intention relative à une exigence fondamentale (p. ex., une non-conformité majeure) entraînera la non-certification lors d'un audit initial ou le retrait de la certification lors des audits suivants. Un audit complet devra être réalisé ultérieurement pour rassembler des preuves concrètes de conformité.

Exigences supplémentaires

Les exigences des sections 1-7 doivent être appliquées à toutes les opérations. Tout site nécessitant des installations à haut risque, de grande précaution et de grande précaution pour les produits à température ambiante (tel que défini dans l'annexe 2) doit répondre aux exigences de la section 8.

Lorsqu'un site gère également des produits commercialisés (c'est-à-dire des produits ni fabriqués ni traités sur le site, mais achetés et vendus par le site), des exigences supplémentaires s'appliquent, comme indiqué dans la section 9.

1 ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

1.1 ENGAGEMENT DE LA DIRECTION ET AMÉLIORATION CONTINUE



FONDAMENTALE

La direction du site doit démontrer qu'elle est pleinement impliquée dans la mise en place des exigences de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires et des processus permettant de faciliter l'amélioration continue de la gestion de la sécurité et de la qualité des denrées alimentaires.

CLAUSE	EXIGENCES
1.1.1	<p>Le site doit posséder une politique documentée établissant ses intentions de répondre à son obligation de produire des produits sûrs, légaux et authentiques ayant la qualité spécifiée et de prendre ses responsabilités envers ses clients. Cette politique doit être :</p> <ul style="list-style-type: none"> • signée par la personne de plus grande responsabilité du site ; • communiquée à l'ensemble du personnel.
1.1.2	<p>La direction du site doit définir et suivre un plan clair pour le développement et l'amélioration continue d'une culture de sécurité et de qualité des denrées alimentaires. Ce plan doit inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des activités définies impliquant toutes les sections du site qui ont une incidence sur la sécurité des produits ; • un plan d'action indiquant comment les activités seront réalisées et mesurées, ainsi que les délais prévus ; • un examen de l'efficacité des activités réalisées.
1.1.3	<p>La direction du site doit s'assurer que des objectifs clairs sont définis afin d'établir et d'améliorer la sécurité sanitaire, la légalité et la qualité des produits fabriqués, conformément à la politique de sécurité et de qualité des denrées alimentaires et à cette Norme. Ces objectifs doivent :</p> <ul style="list-style-type: none"> • être documentés et inclure des buts ou indicateurs clairs de réussite ; • être communiqués clairement aux employés concernés ; • être contrôlés et leurs résultats doivent être rapportés au moins une fois par trimestre à la direction du site.
1.1.4	<p>Des réunions d'examen de la gestion, auxquelles la direction du site assiste, doivent être planifiées à intervalles réguliers et au moins une fois par an. Elles seront l'occasion d'examiner les performances du site dans le cadre de la Norme et des objectifs fixés dans la clause 1.1.3. Le processus d'examen inclura l'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des plans d'action et des délais définis lors de l'examen de la gestion précédente ; • de résultats d'audits internes réalisés par une seconde ou tierce partie ; • de tout objectif n'ayant pas été atteint, afin de comprendre les raisons de cet échec. Ces informations doivent être utilisées pour définir des objectifs futurs et pour faciliter une amélioration continue ; • de toute réclamation de clients et les résultats de retours éventuels de clients ; • de tout incident (rappels et retraits inclus), action corrective, résultats non conformes et matériaux non conformes ; • de l'efficacité des systèmes pour l'HACCP, de la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants et de l'authenticité ; • des exigences en matière de ressource. <p>Des enregistrements de la réunion seront rassemblés et utilisés pour revoir les objectifs. Les décisions et actions prises lors du processus d'examen doivent être communiquées de manière efficace aux employés concernés et les actions seront mises en place dans les délais prévus.</p>
1.1.5	<p>Le site doit posséder un programme de réunions vérifiable qui permette de porter les problèmes de sécurité, de légalité, d'intégrité et de qualité des denrées alimentaires à l'attention de la direction. Ces réunions doivent avoir lieu au moins une fois par mois.</p> <p>Les employés doivent être conscients de l'importance d'informer un supérieur désigné de toute preuve de matières premières ou de produits dangereux ou non conformes, afin de permettre la résolution des problèmes requérant une action immédiate.</p>

CLAUSE	EXIGENCES
1.1.6	<p>L'entreprise doit disposer d'un système de signalement confidentiel, qui permette au personnel de signaler tout problème relatif à la sécurité, à l'intégrité, à la qualité et à la légalité des produits.</p> <p>Le mécanisme (p. ex., le numéro de téléphone à appeler) de signalement des problèmes doit être clairement communiqué au personnel.</p> <p>La direction de l'entreprise doit disposer d'un processus d'évaluation des problèmes soulevés. Les enregistrements de l'évaluation et, le cas échéant, les mesures prises doivent être documentés.</p>
1.1.7	<p>La direction de l'entreprise doit apporter les ressources humaines et financières nécessaires à la production d'aliments en toute sécurité et en conformité avec les exigences de cette Norme.</p>
1.1.8	<p>La direction de l'entreprise doit avoir établi un système garantissant que le site est informé des aspects suivants et les examine :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● avancées scientifiques et techniques ; ● codes d'usages de l'industrie ; ● nouveaux risques associés à l'authenticité des matières premières ; ● toute législation pertinente applicable au pays où le produit sera vendu (lorsqu'il est connu).
1.1.9	<p>Le site doit posséder un exemplaire authentique de la Norme actuelle, soit le document original en format papier, soit une version électronique. Il doit également être au courant des modifications éventuelles apportées à la Norme ou au protocole publiées sur le site Internet des normes Global Standards du BRC.</p>
1.1.10	<p>Les sites déjà certifiés dans le cadre de la Norme doivent s'assurer que les audits de recertification annoncés ont lieu à la date d'échéance d'audit indiquée sur le certificat ou à une date antérieure.</p>
1.1.11	<p>Le responsable de production ou des opérations le plus haut placé dans l'entreprise doit participer aux réunions d'ouverture et de clôture de l'audit pour la certification à la Norme. Les responsables de service concernés ou leurs adjoints doivent être disponibles durant l'audit selon les besoins.</p>
1.1.12	<p>La direction du site doit s'assurer que les causes fondamentales de toute non-conformité identifiée lors de l'audit précédent dans le cadre de la Norme ont été prises en compte de manière efficace afin d'éviter toute récurrence.</p>
1.1.13	<p>Le logo des normes Global Standards du BRC et toute mention du statut de certification doivent être utilisés conformément aux conditions d'utilisation détaillées dans la section du protocole d'audit (Partie III, section 5.6) de la Norme.</p>

1.2 STRUCTURE ORGANISATIONNELLE, RESPONSABILITÉS ET POUVOIR DE GESTION

L'entreprise doit posséder un organigramme et des axes de communication clairement définis afin d'assurer une gestion efficace de la sécurité sanitaire, de la légalité et de la qualité du produit.

CLAUSE	EXIGENCES
1.2.1	<p>L'entreprise doit posséder un organigramme mettant en évidence la hiérarchie de l'entreprise. Les responsabilités relatives à la gestion des activités garantissant la sécurité, l'intégrité, la légalité et la qualité des denrées alimentaires doivent être clairement distribuées et comprises des responsables. Les suppléants des responsables doivent être clairement désignés par écrit.</p>
1.2.2	<p>La direction du site doit s'assurer que tous les employés sont conscients de leurs responsabilités. Lorsque des instructions de travail relatives aux activités réalisées ont été consignées par écrit, les employés concernés doivent y avoir accès et doivent pouvoir démontrer qu'ils effectuent leur travail conformément à ces instructions.</p>

2 PLAN DE SÉCURITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES - HACCP



FONDAMENTALE

L'entreprise doit disposer d'un plan de sécurité des denrées alimentaires pleinement opérationnel et efficace incorporant les principes HACCP du codex Alimentarius.

2.1 ÉQUIPE DE SÉCURITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES HACCP (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 1 DU CODEX ALIMENTARIUS)

CLAUSE	EXIGENCES
2.1.1	<p>Le plan de sécurité alimentaire ou plan HACCP doit être conçu et géré par une équipe de sécurité des denrées alimentaires pluridisciplinaire. Elle comprendra les responsables de l'assurance qualité et de la gestion des aspects techniques, des opérations de production, de l'ingénierie et d'autres fonctions concernées.</p> <p>Le chef d'équipe doit avoir une connaissance approfondie des principes du Codex HACCP (ou équivalent) et être capable de démontrer ses compétences, son expérience et sa formation. Lorsqu'une formation comporte une exigence juridique, celle-ci doit être en place.</p> <p>Les membres de l'équipe doivent avoir des connaissances spécifiques de l'HACCP et des connaissances pertinentes des produits, des processus et des dangers associés.</p> <p>Si le site ne dispose pas des connaissances adéquates en interne, il peut avoir recours à des compétences externes. Cependant, la gestion quotidienne du système de sécurité des denrées alimentaires doit être du ressort de l'entreprise.</p>
2.1.2	<p>La portée de chaque plan de sécurité alimentaire ou HACCP, y compris les produits et les processus concernés, doit être définie.</p>

2.2 PROGRAMMES PRÉALABLES

CLAUSE	EXIGENCES
2.2.1	<p>Le site doit mettre en place et entretenir des programmes environnementaux et opérationnels nécessaires à la création d'un environnement adapté à la production de produits alimentaires sûrs et légaux (programmes préalables). À titre indicatif, ces derniers peuvent intégrer les points suivants, bien que la liste ne soit pas exhaustive :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● nettoyage et désinfection ; ● lutte contre les nuisibles ; ● programmes de maintenance des équipements et bâtiments ; ● exigences relatives à l'hygiène personnelle ; ● formation du personnel ; ● achats ; ● services de transport ; ● processus de prévention de la contamination croisée ; ● contrôle des allergènes. <p>Les mesures de contrôle et les procédures de contrôle des programmes préalables seront clairement documentées et incluses dans le développement et les révisions du plan de sécurité alimentaire ou HACCP.</p>

2.3 DESCRIPTION DU PRODUIT (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 2 DU CODEX ALIMENTARIUS)

CLAUSE	EXIGENCES
2.3.1	<p>Une description complète de chaque produit ou groupe de produits doit être rédigée. Elle doit inclure toutes les informations pertinentes relatives à la sécurité des denrées alimentaires. À titre indicatif, cette dernière peut intégrer les points suivants, bien que la liste ne soit pas exhaustive :</p> <ul style="list-style-type: none"> • composition (p. ex., matières premières, ingrédients, allergènes, recette) ; • origine des ingrédients ; • propriétés physiques ou chimiques ayant des conséquences sur la sécurité des denrées alimentaires (p. ex., le pH, l'aw) ; • traitement et transformation (p. ex., cuisson, refroidissement) ; • système d'emballage (p. ex., atmosphère modifiée, sous vide) ; • conditions de stockage et de distribution (p. ex., réfrigérés, à température ambiante) ; • durée de vie maximum sans risque dans des conditions de stockage et d'utilisation prévues.
2.3.2	<p>Toutes les informations pertinentes requises pour effectuer l'analyse des dangers doivent être rassemblées, conservées, consignées et mises à jour. L'entreprise doit s'assurer que le plan de sécurité alimentaire ou HACCP est basé sur des sources d'informations globales, référencées et disponibles sur demande. À titre indicatif, cette dernière peut intégrer les points suivants, bien que la liste ne soit pas exhaustive :</p> <ul style="list-style-type: none"> • dernières publications scientifiques ; • dangers historiques et connus associés à des produits alimentaires spécifiques ; • codes d'usages pertinents ; • directives reconnues ; • législation en matière de sécurité des denrées alimentaires pertinente relative à la production et à la vente de produits ; • exigences des clients.

2.4 IDENTIFICATION DE L'UTILISATION PRÉVUE (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 3 DU CODEX ALIMENTARIUS)

CLAUSE	EXIGENCES
2.4.1	<p>L'utilisation prévue du produit par le client, ainsi que toute autre utilisation alternative connue, doivent être décrites. Les descriptions doivent définir les groupes de clientèle cible et spécifier si le produit est adapté aux groupes de population vulnérable comme les nourrissons, les personnes âgées, les personnes allergiques.</p>

2.5 ÉLABORATION D'UN DIAGRAMME DE FLUX DE PROCESSUS (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 4 DU CODEX ALIMENTARIUS)

CLAUSE	EXIGENCES
2.5.1	<p>Un diagramme de flux doit être élaboré pour chaque produit, catégorie de produits ou processus. Il doit couvrir tous les aspects des opérations du processus alimentaire dans le cadre du plan de sécurité alimentaire ou HACCP, depuis la réception des matières premières jusqu'à la distribution en passant par la transformation et le stockage. À titre indicatif ce diagramme doit intégrer les points suivants, bien que la liste ne soit pas exhaustive :</p> <ul style="list-style-type: none"> • plan des locaux et distribution des équipements ; • matières premières, y compris l'entrée des fluides techniques et autres matériaux de contact comme l'eau ou l'emballage ; • séquence et interaction de toutes les étapes du processus ; • processus externalisés et travaux sous-traités ; • potentiel de retard des processus ; • retraitement et recyclage ; • séparation en zones à faible risque/à haut risque/de grande précaution ; • produits finis, produits intermédiaires/semi-finis, sous-produits et déchets.

2.6 VÉRIFICATION DU DIAGRAMME DE FLUX (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 5 DU CODEX ALIMENTARIUS)

CLAUSE	EXIGENCES
2.6.1	L'équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP doit vérifier l'exactitude des diagrammes de flux grâce à un audit et un test sur site au moins une fois par an. Des modifications quotidiennes et saisonnières doivent être considérées et évaluées. Les diagrammes de flux vérifiés doivent être enregistrés.

2.7 ÉTABLISSEMENT DE LA LISTE DE TOUS LES DANGERS POTENTIELS ASSOCIÉS À CHAQUE ÉTAPE DU PROCESSUS, RÉALISATION D'UNE ANALYSE DES DANGERS ET CONSIDÉRATION DES MESURES PERMETTANT DE CONTRÔLER LES DANGERS IDENTIFIÉS (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 6 DU CODEX ALIMENTARIUS, PRINCIPE 1)

CLAUSE	EXIGENCES
2.7.1	<p>L'équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP doit identifier et consigner tous les dangers potentiels raisonnablement prévisibles pouvant survenir à chaque étape et liés au produit, au processus et aux installations. Sont inclus les dangers présents dans les matières premières, ceux introduits lors de la transformation ou ceux qui survivent durant les étapes du processus, ainsi que les types de dangers suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● microbiologiques ; ● contamination physique ; ● contamination radiologique et chimique ; ● fraude (p. ex., substitution ou adultération intentionnelle/délibérée) ; ● contamination malveillante des produits ; ● risques allergéniques (voir clause 5.3). <p>Les étapes précédentes et suivantes dans la chaîne de processus devront également être prises en compte.</p>
2.7.2	<p>L'équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP doit effectuer une analyse des dangers pour identifier les risques à prévoir, à éliminer ou à réduire à des niveaux acceptables. Les points suivants doivent être pris en compte :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● probabilité d'occurrence d'un danger ; ● gravité des effets sur la sécurité du consommateur ; ● vulnérabilité des personnes exposées ; ● survie et multiplication de micro-organismes particulièrement préoccupants pour le produit ; ● présence ou production de toxines, produits chimiques ou corps étrangers ; ● contamination des matières premières, du produit intermédiaire/semi-fini ou du produit fini. <p>Dans les cas où l'élimination du danger n'est pas réalisable, une justification des niveaux acceptables du danger dans le produit fini doit être déterminée et documentée.</p>
2.7.3	<p>L'équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP doit déterminer quelles mesures de contrôle sont nécessaires pour éviter ou éliminer un danger pour la sécurité des denrées alimentaires ou pour le réduire à un niveau acceptable. Lorsque le contrôle est effectué grâce à des programmes préalables existants, cela doit être mentionné et la capacité du programme à contrôler le danger spécifique doit être validée. Il est recommandé d'envisager plus d'une mesure de contrôle.</p>

2.8 DÉTERMINATION DES CCP (CRITICAL CONTROL POINTS OU POINTS CRITIQUES POUR LA MAÎTRISE) (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 7 DU CODEX ALIMENTARIUS, PRINCIPE 2)

CLAUSE	EXIGENCES
2.8.1	Pour chaque danger exigeant un contrôle, des points pour la maîtrise doivent être examinés pour déterminer lesquels sont critiques. Il faut pour cela adopter une approche logique et dans ce cas un arbre de décision peut se révéler utile. Les points de contrôle pour la maîtrise (CCP) sont les points de contrôle nécessaires pour éviter ou éliminer un danger pour la sécurité des denrées alimentaires ou pour le réduire à un niveau acceptable. Si un danger est identifié à une étape où un contrôle est nécessaire pour la sécurité sanitaire, mais que ce contrôle n'existe pas, le produit ou processus doit être modifié à cette étape ou à une étape précédente afin de fournir une mesure de contrôle.

2.9 MISE EN PLACE DE LIMITES CRITIQUES POUR CHAQUE CCP (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 8 DU CODEX ALIMENTARIUS, PRINCIPE 3)

CLAUSE	EXIGENCES
2.9.1	Pour chaque CCP, les limites critiques adéquates doivent être définies pour permettre de déterminer clairement si le processus est sous contrôle ou hors de contrôle. Les limites critiques doivent être : <ul style="list-style-type: none"> • mesurables dans la mesure du possible (p. ex., heure, température, pH) ; • complétées par des orientations claires ou des exemples présentant des mesures subjectives (p. ex., des photos).
2.9.2	L'équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP doit valider chaque CCP. Des documents justificatifs doivent démontrer que les mesures de contrôle choisies et les limites critiques identifiées sont en mesure de contrôler les dangers de manière continue au niveau acceptable défini.

2.10 MISE EN PLACE D'UN SYSTÈME DE CONTRÔLE POUR CHAQUE CCP (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 9 DU CODEX ALIMENTARIUS, PRINCIPE 4)

CLAUSE	EXIGENCES
2.10.1	Une procédure de contrôle doit être mise en place pour chaque CCP afin de garantir leur conformité aux limites critiques. Le système de contrôle doit être capable de détecter toute perte de contrôle des CCP et, dans la mesure du possible, de transmettre des informations à temps afin qu'une action corrective puisse être adoptée. À titre indicatif il est conseillé d'envisager les points suivants, bien que la liste ne soit pas exhaustive : <ul style="list-style-type: none"> • mesure en ligne ; • mesure hors ligne ; • mesure continue (p. ex., thermographes, pH-mètres). <p>Lorsque des systèmes de mesure discontinue sont utilisés, le système doit s'assurer que l'échantillon pris est représentatif du lot de produit.</p>
2.10.2	Les enregistrements associés au contrôle de chaque CCP doivent mentionner la date, l'heure et le résultat des mesures. Ils doivent être signés par le responsable du contrôle et vérifiés, au moment opportun, par une personne autorisée. Lorsque les enregistrements sont présentés en format électronique, il doit pouvoir être démontré qu'ils ont été examinés et vérifiés.

2.11 MISE EN PLACE D'UN PLAN D'ACTION CORRECTIVE (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 10 DU CODEX ALIMENTARIUS, PRINCIPE 5)

CLAUSE	EXIGENCES
2.11.1	L'équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP doit préciser et documenter l'action corrective à adopter lorsque les résultats des contrôles indiquent que les limites de contrôle ne sont pas respectées, ou lorsque les résultats des contrôles indiquent une tendance à la perte de contrôle. Ce document détaillera l'action que le personnel désigné devra adopter et qui concernera tous les produits fabriqués durant la période où une perte de contrôle du processus a été détectée.

2.12 MISE EN PLACE DE PROCÉDURES DE VÉRIFICATION (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 11 DU CODEX ALIMENTARIUS, PRINCIPE 6)

CLAUSE	EXIGENCES
2.12.1	<p>Des procédures de vérification doivent être mises en place pour confirmer que le plan de sécurité alimentaire ou HACCP, y compris les contrôles gérés par les programmes préalables, est toujours efficace. Les activités de vérification incluent par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les audits internes ; • l'étude des enregistrements contenant des cas où les limites acceptables ont été dépassées ; • l'étude des réclamations émises par les autorités répressives ou par les clients ; • l'étude des incidents de retraits ou de rappels de produits. <p>Les résultats des vérifications doivent être consignés et communiqués à l'équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP.</p>

2.13 STOCKAGE DE LA DOCUMENTATION HACCP ET DES ENREGISTREMENTS (CORRESPONDANT À L'ÉTAPE 12 DU CODEX ALIMENTARIUS, PRINCIPE 7)

CLAUSE	EXIGENCES
2.13.1	<p>Le stockage de la documentation et des enregistrements doit être suffisant pour permettre au site de vérifier que les contrôles de sécurité alimentaires et HACCP, y compris les contrôles gérés par les programmes préalables, sont mis en place et appliqués.</p>

2.14 RÉVISION DU PLAN HACCP

CLAUSE	EXIGENCES
2.14.1	<p>L'équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP doit vérifier le plan de sécurité alimentaire ou HACCP et les programmes préalables au moins une fois par an et avant toute modification pouvant affecter la sécurité alimentaire. À titre indicatif, ces modifications peuvent avoir trait aux points suivants, bien que la liste ne soit pas exhaustive :</p> <ul style="list-style-type: none"> • changement de matières premières ou de fournisseur de matières premières ; • changement d'ingrédients ou de recette ; • changement des conditions de transformation, du flux de processus ou de l'équipement ; • modification des conditions d'emballage, de stockage ou de distribution ; • modification des usages des consommateurs ; • apparition d'un nouveau risque (p. ex., une adultération connue d'un ingrédient ou d'autres informations pertinentes publiées, telles que le rappel d'un produit similaire) ; • examen suivant un rappel de produit ; • nouvelles avancées scientifiques relatives aux ingrédients, processus ou produits. <p>Les changements pertinents découlant de la révision doivent être inclus dans le plan de sécurité alimentaire ou HACCP et/ou dans les programmes préalables. Ces changements, ainsi que leur validation, doivent être consignés par écrit.</p> <p>Le cas échéant, les changements doivent également être reflétés dans la politique de sûreté des produits et dans les objectifs de sécurité alimentaire de l'entreprise.</p>

3 SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ ET DE LA QUALITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES

3.1 MANUEL SUR LA SÉCURITÉ ET LA QUALITÉ DES DENRÉES ALIMENTAIRES

Les processus et procédures de l'entreprise ayant pour objectif le respect des exigences de cette Norme doivent être documentés pour garantir leur constante application, faciliter la formation et contribuer au contrôle préalable de la production d'un produit sûr.

CLAUSE	EXIGENCES
3.1.1	Les procédures, méthodes de travail et pratiques du site doivent être rassemblées dans un manuel puis imprimées ou conservées sur un support électronique.
3.1.2	Le manuel de sécurité et de qualité des denrées alimentaires devra être pleinement mis en œuvre, et le manuel ou les éléments pertinents doivent être facilement accessibles au personnel concerné.
3.1.3	Toutes les procédures et instructions de travail doivent être clairement lisibles, sans ambiguïté, formulées dans les langues pertinentes et suffisamment détaillées pour permettre leur application correcte par les employés concernés. Elles doivent inclure des photos, diagrammes et autres indications graphiques lorsque les informations écrites ne sont pas suffisantes (p. ex., dans le cas de problèmes d'alphabétisation ou de langues étrangères).

3.2 CONTRÔLE DES DOCUMENTS

L'entreprise doit disposer d'un système de contrôle de documents efficace pour garantir que seules les versions correctes des documents, y compris les formulaires de consignation, sont disponibles et en service.

CLAUSE	EXIGENCES
3.2.1	<p>L'entreprise doit disposer d'une procédure permettant de gérer les documents faisant partie du système de sécurité et de qualité des denrées alimentaires. Cette procédure doit inclure :</p> <ul style="list-style-type: none">• une liste de tous les documents contrôlés où figure le numéro de la dernière version ;• la méthode d'identification et d'autorisation des documents contrôlés ;• des enregistrements rassemblant les raisons de changements ou corrections apportés aux documents ;• le système de remplacement des documents existants lors de leur mise à jour. <p>Lorsque les documents sont stockés sous forme électronique, ceux-ci doivent également être :</p> <ul style="list-style-type: none">• conservés de manière sécurisée (p. ex., avec un accès autorisé, un contrôle des modifications, ou protégés par un mot de passe) ;• sauvegardés pour empêcher la perte de données.

3.3 RÉALISATION ET CONSERVATION DES ENREGISTREMENTS

Le site doit conserver de véritables enregistrements pour démontrer l'existence d'un contrôle efficace de la sécurité sanitaire, légalité et qualité des produits.

CLAUSE	EXIGENCES
3.3.1	<p>Les enregistrements doivent être lisibles, conservés dans de bonnes conditions et faciles à trouver. Toute modification des enregistrements doit être autorisée et la justification de la modification doit être consignée. Lorsque les enregistrements sont sous forme électronique, ceux-ci doivent également être :</p> <ul style="list-style-type: none">• conservés de manière sécurisée (p. ex., avec un accès autorisé, contrôle des modifications, ou protégés par un mot de passe) ;• dûment sauvegardés pour empêcher la perte de données.

CLAUSE	EXIGENCES
3.3.2	<p>Les enregistrements doivent être conservés pendant une période de temps définie sans perdre de vue les aspects suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● toute exigence légale ou des clients ; ● la durée de vie du produit. <p>Ce dernier aspect doit tenir compte, lorsque l'étiquette le précise, de la possibilité que la durée de vie soit prolongée par le consommateur (p. ex., grâce à la congélation).</p> <p>Les enregistrements doivent être conservés au minimum pour une période équivalant à la durée de vie du produit plus 12 mois.</p>

3.4 AUDITS INTERNES



FONDAMENTALE

L'entreprise doit pouvoir démontrer qu'elle vérifie l'application réelle du plan de sécurité des denrées alimentaires et la mise en place des exigences de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires.

CLAUSE	EXIGENCES
3.4.1	<p>Une planification d'audits internes doit être établie.</p> <p>Le programme doit inclure un minimum de quatre dates d'audit différentes, échelonnées sur l'ensemble de l'année. Pour chaque activité, la fréquence des audits doit être définie en fonction des risques associés à l'activité et des résultats des audits précédents. Toutes les activités doivent être contrôlées au moins une fois par an.</p> <p>Au minimum, la portée de l'audit interne doit inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● le plan de sécurité alimentaire ou HACCP, y compris les activités nécessaires pour le mettre en place (p. ex., l'approbation du fournisseur, les mesures correctives et la vérification) ; ● les programmes prérequis (p. ex., hygiène, lutte contre les nuisibles) ; ● les plans de protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants et de prévention de la fraude alimentaire ; ● les procédures mises en place pour répondre à la Norme. <p>Chaque audit interne doit avoir une portée définie et examiner une activité ou une section spécifique du plan de sécurité des denrées alimentaires ou plan HACCP.</p>
3.4.2	<p>Des audits internes doivent être effectués par des auditeurs compétents, formés à cet effet. Les auditeurs doivent être indépendants (p. ex., ils ne doivent pas auditer leur propre activité).</p>
3.4.3	<p>Le programme d'audit interne doit être pleinement mis en place. Les rapports d'audits internes doivent détecter les conformités et les non-conformités, et être étayés de preuves objectives.</p> <p>Les résultats doivent être rapportés aux employés responsables de l'activité contrôlée.</p> <p>Des actions correctives et préventives, et les échéances de leur mise en œuvre, doivent être convenues. Leur exécution doit également être vérifiée.</p>
3.4.4	<p>Un programme d'inspections documentées distinct doit venir compléter le programme d'audit interne. Il garantira que l'usine et les équipements de transformation sont conservés dans des conditions acceptables pour la production alimentaire. Au minimum, ces inspections doivent inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● des inspections relatives à l'hygiène pour évaluer les performances d'entretien et de rangement ; ● des inspections relatives à la fabrication pour identifier les risques provenant du bâtiment ou des équipements et pouvant affecter le produit. <p>La fréquence de ces inspections doit être déterminée par les risques mais sera toujours d'une fois par mois minimum pour les zones de produits nus.</p>

3.5 APPROBATION DES FOURNISSEURS ET DES MATIÈRES PREMIÈRES, ET CONTRÔLE DE LA PERFORMANCE

3.5.1 LA GESTION DES FOURNISSEURS DE MATIÈRES PREMIÈRES ET D'EMBALLAGES



FONDAMENTALE

L'entreprise doit avoir un système efficace d'approbation et de contrôle des fournisseurs. Il permet de garantir que tous les risques potentiels provenant des matières premières (y compris les emballages primaires) et affectant la sécurité sanitaire, l'authenticité, la légalité et la qualité du produit fini sont compris et gérés.

CLAUSE	EXIGENCES
3.5.1.1	<p>L'entreprise doit effectuer une évaluation documentée des risques pour toutes les matières premières ou groupes de matières premières, y compris les emballages primaires, afin d'identifier les risques potentiels pour la sécurité sanitaire, la légalité et la qualité du produit. Elle doit tenir compte des possibilités de :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● contamination par les allergènes ; ● risques de corps étrangers ; ● contamination microbiologique ; ● contamination chimique ; ● contamination croisée des variétés ou espèces ; ● remplacement ou fraude (voir clause 5.4.2) ; ● tout risque associé à des matières premières réglementées. <p>L'importance d'une matière première dans la qualité du produit fini doit également être prise en compte.</p> <p>L'évaluation des risques doit être la base de la réception de la matière première et de la procédure de tests, et des processus adoptés pour approuver et contrôler un fournisseur.</p> <p>L'évaluation des risques d'une matière première doit être mise à jour :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● lorsqu'une matière première, son traitement ou son fournisseur sont modifiés ; ● si un nouveau risque émerge ; ● lorsqu'un rappel ou un retrait de produit implique une matière première spécifique ; ● au moins tous les 3 ans.
3.5.1.2	<p>L'entreprise doit adopter une procédure documentée d'approbation des fournisseurs. Elle garantira que tous les fournisseurs de matières premières, y compris les emballages primaires, gèrent efficacement les risques pouvant affecter la qualité et la sécurité sanitaire des matières premières, et qu'ils utilisent des processus efficaces de traçabilité. La procédure d'approbation doit être basée sur les risques et inclure un ou plusieurs des points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● une certification valide dans le cadre de la norme Global Standard du BRC applicable ou d'une autre norme reconnue par la GFSI ; La portée de la certification doit inclure les matières premières achetées ; ● des audits de fournisseurs (dont l'étendue inclut la sécurité sanitaire des produits, la traçabilité, l'examen HACCP et les bonnes pratiques de fabrication) effectués par un auditeur en sécurité sanitaire de produit expérimenté et dont les compétences peuvent être démontrées. Lorsque l'audit du fournisseur est réalisé par une seconde ou tierce partie, l'entreprise doit pouvoir : <ul style="list-style-type: none"> ● démontrer la compétence de l'auditeur ; ● confirmer que la portée de l'audit inclut la sécurité sanitaire des produits, la traçabilité, l'examen HACCP et les bonnes pratiques de fabrication ; ● obtenir et examiner une copie du rapport d'audit complet ; <p>ou</p> <ul style="list-style-type: none"> ● lorsqu'une justification basée sur les risques valide est fournie et que le fournisseur est considéré à faible risque uniquement, un questionnaire rempli par le fournisseur peut être utilisé pour l'approbation initiale. La portée du questionnaire doit inclure la sécurité sanitaire des produits, la traçabilité, l'examen HACCP et les bonnes pratiques de fabrication, et il doit avoir été examiné et vérifié par une personne manifestement compétente.

CLAUSE	EXIGENCES
3.5.1.3	<p>Un processus documenté d'évaluation continue de la performance du fournisseur basé sur les risques et des critères de performance définis doit être en place. Le processus doit être pleinement mis en œuvre.</p> <p>Lorsque l'approbation s'appuie sur des questionnaires, ceux-ci doivent être soumis au moins une fois tous les 3 ans et les fournisseurs seront tenus de signaler entre-temps tout changement significatif au site, y compris tout changement du statut de certification.</p> <p>Des enregistrements de l'évaluation doivent être conservés.</p>
3.5.1.4	<p>Le site doit conserver une base de données ou une liste actualisée de tous les fournisseurs approuvés. Cette liste peut être imprimée (copie papier) ou stockée sur un système électronique.</p> <p>La liste ou les éléments pertinents de la base de données doivent être facilement accessibles au personnel concerné (p. ex., à la réception des marchandises).</p>
3.5.1.5	<p>Lorsque les matières premières (emballage primaire compris) sont achetées auprès d'entreprises qui ne sont pas le fabricant, le conditionneur ou le groupeur (p. ex., un agent, un courtier ou un grossiste), le site doit connaître l'identité du dernier fabricant ou entreprise de conditionnement, ou dans le cas des marchandises en vrac, le lieu de regroupement des matières premières.</p> <p>Des informations permettant d'approuver le fabricant, l'entreprise de conditionnement ou le groupeur, telles que définies dans les clauses 3.5.1.1 et 3.5.1.2, doivent être obtenues auprès de l'agent ou du courtier, ou directement auprès du fournisseur, sauf si l'agent ou le courtier est déjà certifié dans la cadre d'une norme du BRC (p. ex., la norme Global Standard for Agents and Brokers ou Norme Mondiale du BRC pour les Agents et les Courtiers) ou d'une norme conforme à la GFSI.</p>
3.5.1.6	<p>L'entreprise doit s'assurer que ses fournisseurs de matières premières (emballage primaire inclus) disposent d'un système de traçabilité efficace. Lorsque l'approbation d'un fournisseur est basée sur un questionnaire, et non sur une certification ou un audit, la vérification du système de traçabilité du fournisseur doit être effectuée lors de la première approbation, puis au moins une fois tous les 3 ans. Cela peut être fait grâce à un test de traçabilité.</p> <p>Lorsqu'une matière première provient directement d'une exploitation agricole ou aquacole, une vérification supplémentaire du système de traçabilité de l'exploitation n'est pas obligatoire.</p>
3.5.1.7	<p>Les procédures doivent définir la manière de gérer les exceptions relatives aux processus d'approbation du fournisseur de la clause 3.5.1.2 (p. ex., lorsque les fournisseurs de matières premières sont imposés par un client) ou les cas où les informations permettant une approbation efficace du fournisseur ne sont pas disponibles (p. ex., produits agricoles en vrac) et sont remplacées par des tests du produit afin de vérifier la qualité et la sécurité sanitaire du produit.</p> <p>Lorsqu'un site fabrique des produits portant la marque d'un client, ce dernier doit être informé des exceptions applicables.</p>

3.5.2 PROCÉDURES DE RÉCEPTION, DE CONTRÔLE ET DE GESTION DES MATIÈRES PREMIÈRES ET DES EMBALLAGES

Les contrôles relatifs à la réception des matières premières, emballage primaire inclus, doivent garantir que ces dernières ne compromettent pas la sécurité sanitaire, la légalité ou la qualité des produits et, le cas échéant, toute allégation d'authenticité.

CLAUSE	EXIGENCES
3.5.2.1	<p>L'entreprise doit disposer d'une procédure pour la réception des matières premières et des emballages primaires lors de leur réception basée sur l'évaluation des risques (clause 3.5.1.1). La réception des matières premières (emballage primaire compris) et leur utilisation doivent être basées sur un ou plusieurs des points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">● échantillonnage et tests du produit ;● inspection visuelle lors de la réception ;● certificats d'analyse (spécifiques à l'expédition) ;● certificats de conformité. <p>Une liste des matières premières (emballage primaire compris) et les exigences à respecter pour permettre la réception doivent être disponibles. Les paramètres de réception et la fréquence des tests doivent être clairement définis, mis en place et révisés.</p>
3.5.2.2	<p>Des procédures doivent être en place pour garantir que les changements approuvés apportés aux matières premières (y compris aux emballages primaires) sont communiqués au personnel chargé de la réception des marchandises et que seule la version correcte de la matière première est acceptée. Par exemple, lorsqu'une étiquette ou un emballage imprimé a été modifié, la version correcte doit être la seule à être acceptée et utilisée pour la production.</p>
3.5.2.3	<p>Lorsqu'un site réceptionne des animaux vivants, des inspections ante-mortem et post-mortem doivent être effectuées par une personne compétente, afin de garantir que les animaux sont sains et propres à la consommation humaine.</p>

3.5.3 GESTION DES FOURNISSEURS DE SERVICES

L'entreprise doit être en mesure de démontrer que, lorsque des services sont externalisés, le service est adapté et que tout risque touchant à la sécurité, à la légalité et à la qualité des denrées alimentaires a été évalué afin de garantir la mise en place de contrôles efficaces.

CLAUSE	EXIGENCES
3.5.3.1	<p>Une procédure permettant l'approbation et le contrôle des fournisseurs de services doit être établie. Ces services doivent inclure s'il y a lieu :</p> <ul style="list-style-type: none">● la lutte contre les nuisibles ;● les services de blanchisserie ;● les services de nettoyage sous contrat ;● les services de réparation et de maintenance du matériel sous contrat ;● le transport et la distribution ;● le stockage des ingrédients, des emballages ou des produits hors site ;● l'emballage des produits hors site ;● les analyses en laboratoire ;● les services de restauration ;● la gestion des déchets. <p>Ce processus de contrôle et d'approbation doit être basé sur les risques et prendre en considération les aspects suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">● les risques posés à la sécurité sanitaire et à la qualité des produits ;● le respect de toute exigence juridique spécifique ;● les risques potentiels affectant la sécurité du produit (p. ex., les risques identifiés lors des évaluations de vulnérabilité et de protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants).

CLAUSE	EXIGENCES
3.5.3.2	Des contrats ou accords formels doivent exister avec les fournisseurs de services. Ils doivent clairement définir les attentes concernant ces services et garantir que les risques potentiels relatifs à la sécurité des denrées alimentaires associés à ces services ont été correctement pris en compte.

3.5.4 GESTION DE LA TRANSFORMATION EXTERNALISÉE

Lorsqu'une étape du processus de fabrication d'un produit est externalisée auprès d'un tiers ou effectuée sur un autre site, elle doit être considérée de manière à garantir qu'elle ne compromet pas la sécurité sanitaire, la légalité, la qualité ou l'authenticité du produit.

CLAUSE	EXIGENCES
3.5.4.1	L'entreprise doit être en mesure de démontrer que, lorsqu'une partie du processus de production ou toute partie de l'emballage final est externalisée et effectuée hors site, cela a été communiqué au propriétaire de la marque et, le cas échéant, approuvé.
3.5.4.2	<p>L'entreprise doit s'assurer que les transformateurs externalisés sont approuvés et contrôlés, afin de garantir que les risques affectant la sécurité et la qualité des produits sont gérés efficacement, et que des processus de traçabilité efficaces sont en place.</p> <p>La procédure d'approbation et de contrôle doit être basée sur les risques et inclure un ou plusieurs des points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● une certification valide dans le cadre de la norme Global Standard du BRC ou d'une norme reconnue par la GFSI. La portée de la certification doit inclure les matières premières achetées ; ou ● des audits de fournisseurs (dont l'étendue inclut la sécurité sanitaire des produits, la traçabilité, l'examen HACCP et les bonnes pratiques de fabrication) effectués par un auditeur en sécurité sanitaire de produit expérimenté et dont les compétences peuvent être démontrées. Lorsque l'audit de ce fournisseur est réalisé par une seconde ou tierce partie, l'entreprise doit pouvoir : <ul style="list-style-type: none"> ● démontrer la compétence de l'auditeur ; ● confirmer que la portée de l'audit inclut la sécurité sanitaire des produits, la traçabilité, l'examen HACCP et les bonnes pratiques de fabrication ; ● obtenir et examiner une copie du rapport d'audit complet. <p>Un processus documenté d'évaluation continue de la performance du fournisseur basé sur les risques et des critères de performance définis doit être en place. Le processus doit être pleinement mis en place. Des enregistrements de l'évaluation doivent être conservés.</p>
3.5.4.3	<p>Toute opération de transformation externalisée doit :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● être effectuée conformément aux contrats établis qui déterminent clairement toute exigence de transformation et/ou d'emballage ainsi que les spécifications du produit ; ● garantir la traçabilité du produit.
3.5.4.4	<p>L'entreprise doit mettre en place des procédures d'inspection et de test pour les produits dont une partie des opérations de transformation a été externalisée, y compris des tests visuels, chimiques et/ou microbiologiques.</p> <p>La fréquence et les méthodes d'inspection ou d'analyse doivent être basées sur l'évaluation des risques.</p>

3.6 SPÉCIFICATIONS

Des spécifications doivent exister pour les matières premières (emballage primaire compris), les produits finis et tout produit ou service qui peut avoir un impact sur l'intégrité du produit fini.

CLAUSE	EXIGENCES
3.6.1	Les spécifications sur les matières premières et les emballages primaires doivent être adaptées et correctes, et garantir la conformité aux exigences applicables en matière de sécurité sanitaire et de légalité. Les spécifications doivent inclure des limites définies applicables aux attributs des matières qui peuvent affecter la qualité ou la sécurité sanitaire des produits finis (p. ex., normes chimiques, microbiologiques ou physiques).
3.6.2	<p>Des spécifications correctes et actualisées doivent être disponibles pour tous les produits finis. Cela peut être sous la forme d'un document imprimé ou électronique, ou faire partie d'un système de spécifications en ligne.</p> <p>Elles doivent inclure des données clés permettant de répondre aux exigences légales et des clients, et aider l'utilisateur à utiliser le produit sans danger.</p>
3.6.3	Lorsque l'entreprise fabrique des produits portant la marque de clients, elle doit obtenir un accord formel relatif aux spécifications. Lorsque les spécifications ne sont pas convenues formellement, l'entreprise doit pouvoir démontrer qu'elle a pris des mesures pour s'assurer qu'un accord formel soit établi.
3.6.4	<p>Les spécifications doivent être revues fréquemment afin de garantir que les données sont à jour, ou au minimum tous les trois ans, en tenant compte des changements de produits, des fournisseurs, des réglementations et autres risques.</p> <p>Les révisions et changements doivent être documentés.</p>

3.7 ACTIONS CORRECTIVES ET PRÉVENTIVES



FONDAMENTALE

Le site doit être en mesure de démontrer qu'il utilise les informations issues d'échecs identifiés relatifs au système de gestion de la sécurité et de la qualité des denrées alimentaires pour effectuer les modifications nécessaires et en éviter la récurrence.

CLAUSE	EXIGENCES
3.7.1	Le site doit disposer d'une procédure permettant de gérer et corriger les défaillances identifiées dans le système de sécurité et de qualité des denrées alimentaires.
3.7.2	<p>Lorsqu'une non-conformité met en danger la sécurité sanitaire, la légalité ou la qualité des produits, elle doit faire l'objet d'une enquête et être consignée en incluant :</p> <ul style="list-style-type: none">• une documentation claire de la non-conformité ;• l'évaluation des conséquences par une personne compétente en la matière et autorisée ;• l'action permettant de résoudre le problème immédiat ;• une échéance adaptée pour la résolution ;• la personne responsable de la résolution ;• une vérification de l'application et de l'efficacité de la résolution.
3.7.3	<p>Le site doit disposer d'une procédure d'exécution de l'analyse des causes fondamentales. Au minimum, l'analyse des causes fondamentales doit être utilisée pour mettre en place des améliorations continues et empêcher la récurrence de non-conformités, lorsque :</p> <ul style="list-style-type: none">• l'analyse des non-conformités réalisée pour déterminer des tendances indique une augmentation significative d'un type de non-conformités.• une non-conformité met en danger la sécurité sanitaire, la légalité ou la qualité d'un produit.

3.8 CONTRÔLE D'UN PRODUIT NON CONFORME

Le site doit s'assurer que tout produit non conforme sera pris en compte efficacement afin qu'il ne soit pas libéré sans autorisation.

CLAUSE	EXIGENCES
3.8.1	<p>Des procédures relatives à la gestion des produits non conformes doivent exister. Ces procédures doivent inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les exigences permettant aux employés d'identifier et de signaler un produit potentiellement non conforme ; • une description claire d'un produit non conforme (p. ex., étiquetage direct ou utilisation de systèmes informatiques) ; • un stockage sécurisé pour éviter toute libération accidentelle (p. ex., isolement physique ou informatique) ; • une communication au propriétaire de la marque le cas échéant ; • des responsabilités définies quant à la prise de décision sur l'utilisation ou la mise au rebut de produits affectés par le problème (p. ex., destruction, retraitement, déclassement vers une catégorie alternative ou réception par dérogation) ; • des enregistrements sur la décision d'utiliser le produit ou de le mettre au rebut ; • des enregistrements sur la destruction lorsqu'un produit est détruit pour des raisons de sécurité des denrées alimentaires.

3.9 TRAÇABILITÉ



FONDAMENTALE

Le site doit être en mesure de tracer tous les lots de matières premières (emballage primaire compris) depuis ses fournisseurs en passant par toutes les étapes de transformation et d'expédition aux clients et inversement.

CLAUSE	EXIGENCES
3.9.1	<p>Le site doit disposer d'une procédure de traçabilité documentée, conçue pour garantir la traçabilité des produits tout au long des processus du site. Au minimum, cette procédure doit inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> • le mode de fonctionnement du système de traçabilité ; • l'étiquetage et les enregistrements requis.
3.9.2	<p>L'identification des matières premières (y compris l'emballage primaire), des produits intermédiaires/semi-finis, des matières utilisées en partie, des produits finis et des matières en attente d'examen doit être adaptée et permettre leur traçabilité.</p>
3.9.3	<p>Le site doit tester le système de traçabilité sur les différents groupes de produits pour s'assurer que la traçabilité peut être déterminée auprès du fournisseur des matières premières (emballage primaire compris) jusqu'au produit fini et inversement, y compris une vérification de la quantité ou un bilan matière.</p> <p>Le test de traçabilité doit inclure un récapitulatif des documents devant être référencés pendant le test, et clairement indiquer leur corrélation. Le test doit être fait à une fréquence déterminée, au moins une fois par an, et les résultats doivent être conservés pour inspection. Une traçabilité devrait pouvoir être effectuée dans un délai de 4 heures.</p>
3.9.4	<p>Lorsqu'un retraitement ou une opération de retraitement sont effectués, la traçabilité doit être conservée.</p>

3.10 GESTION DES RÉCLAMATIONS

Les réclamations des clients doivent être gérées efficacement et les informations doivent être utilisées pour réduire les niveaux de récurrence des réclamations.

CLAUSE	EXIGENCES
3.10.1	Toutes les réclamations doivent être consignées et faire l'objet d'enquêtes, et les résultats de l'enquête sur le problème doivent être consignés lorsque des informations sont fournies en nombre suffisant. Des actions adaptées à la gravité et à la fréquence des problèmes identifiés doivent être menées rapidement et efficacement par des employés formés à cet effet.
3.10.2	Les données relatives aux réclamations doivent être analysées pour déterminer des tendances significatives. Lorsqu'une augmentation significative d'une réclamation ou une réclamation grave sont survenues, une analyse de la cause fondamentale doit être utilisée pour mettre en place des améliorations continues de la sécurité sanitaire, légalité et qualité du produit et pour éviter toute récurrence. Cette analyse doit être mise à disposition des employés concernés.

3.11 GESTION DES INCIDENTS, RETRAIT DE PRODUIT ET RAPPEL DE PRODUIT

L'entreprise doit mettre en place un programme et un système pour gérer efficacement les incidents et permettre le retrait et le rappel des produits le cas échéant.

CLAUSE	EXIGENCES
3.11.1	<p>L'entreprise doit disposer de procédures conçues pour signaler et gérer efficacement les incidents et les situations potentiellement urgentes ayant un impact sur la sécurité, la légalité ou la qualité des denrées alimentaires. Elles doivent prendre en considération des plans d'urgence pour assurer la sécurité sanitaire, la qualité et la légalité des produits. Les incidents peuvent inclure :</p> <ul style="list-style-type: none">● une interruption des services clés tels que l'eau, l'énergie, le transport, les processus de réfrigération, la disponibilité du personnel et les moyens de communication ;● des événements tels que les incendies, les inondations ou les catastrophes naturelles ;● une contamination malveillante ou un sabotage ;● une défaillance ou une attaque des systèmes de cybersécurité. <p>Lorsque des produits ayant été libérés du site peuvent être affectés par un incident, la nécessité de retirer ou de rappeler ces produits doit être étudiée.</p>
3.11.2	<p>L'entreprise doit disposer d'une procédure de retrait et de rappel de produit documentée. Elle doit inclure au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none">● l'identification des employés clés formant partie de l'équipe de gestion des rappels de produits, avec une définition détaillée des responsabilités ;● les directives déterminant si un produit doit être retiré ou rappelé et les enregistrements qui doivent être conservés ;● une liste actualisée des contacts clés (incluant les coordonnées des employés en dehors des heures de travail) ou une indication quant à l'emplacement de cette liste (p. ex., équipe de gestion des rappels, services d'urgence, fournisseurs, clients, organisme de certification, autorité légale) ;● un programme de communication incluant la communication d'informations aux clients, aux consommateurs et aux autorités légales en temps voulu ;● les coordonnées d'agences externes prestataires de conseils et de soutien le cas échéant (p. ex., laboratoires spécialisés, autorité légale et expertise légale) ;● un programme pour gérer les aspects logistiques de traçabilité du produit, récupération ou mise au rebut du produit affecté et regroupement de stock ;● un programme d'enregistrement du minutage des activités clés ;● un programme pour procéder à une analyse des causes fondamentales et mettre en place des améliorations continues, afin d'éviter toute récurrence. <p>La procédure doit être en mesure d'être mise en œuvre à tout moment.</p>

CLAUSE	EXIGENCES
3.11.3	Les procédures de rappel et de retrait de produits doivent être testées au moins une fois par an, de manière à garantir leur bon fonctionnement. Les résultats du test doivent être conservés et inclure le minutage des activités clés. Les résultats du test ou de tout rappel réel doivent être utilisés pour examiner la procédure et l'améliorer le cas échéant.
3.11.4	Dans le cas d'un incident significatif en termes de sécurité des denrées alimentaires, tel qu'un rappel de produit ou une non-conformité réglementaire (p. ex., un avis d'application réglementaire), l'organisme de certification émetteur du certificat actuel pour le site dans le cadre de cette Norme, doit en être informé dans un délai de 3 jours ouvrables.

4 NORMES DES SITES

4.1 NORMES EXTÉRIEURES

La taille, l'emplacement et la construction du site de production doivent être adaptés. Ce dernier doit être entretenu pour réduire tout risque de contamination et faciliter la production de produits finis sûrs et légaux.

CLAUSE	EXIGENCES
4.1.1	L'attention doit être portée sur les activités locales et l'environnement du site, ceux-ci pouvant avoir un impact négatif sur l'intégrité du produit fini, et des mesures doivent être prises pour éviter la contamination. Lorsque des mesures ont été adoptées pour protéger le site (de polluants potentiels, inondations, etc.), elles doivent être révisées en réponse à tout changement.
4.1.2	Les zones extérieures doivent être conservées en bon état. Lorsque les bâtiments sont entourés de pelouses ou de plantations, celles-ci doivent être entretenues régulièrement. Les voies de circulation extérieures sous le contrôle du site doivent avoir un revêtement correct et être conservées en bon état pour atténuer le risque de contamination du produit.
4.1.3	L'enveloppe du bâtiment doit être entretenue pour minimiser les risques de contamination du produit (p. ex., éliminer les sites d'installation des oiseaux, étanchéfier les trous autour des conduits pour éviter l'entrée de nuisibles, d'eau et d'autres contaminants).

4.2 SÉCURITÉ DES SITES ET PROTECTION DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE CONTRE LES ACTES MALVEILLANTS

Des systèmes doivent protéger les produits, les locaux et les marques placés sous le contrôle du site contre les actes malveillants.

CLAUSE	EXIGENCES
4.2.1	<p>L'entreprise doit entreprendre une évaluation des risques documentée (évaluation des menaces) des risques potentiels affectant les produits et provenant de tentatives délibérées de causer une contamination ou des dommages. Cette évaluation des menaces doit inclure les menaces à la fois intérieures et extérieures.</p> <p>Les conclusions de cette évaluation doivent être documentées dans un plan d'évaluation des menaces. Ce plan doit être révisé pour refléter les circonstances changeantes et les informations du marché. Il doit être officiellement révisé au moins une fois par an et dès lors que :</p> <ul style="list-style-type: none">• un nouveau risque survient (p. ex., une nouvelle menace est médiatisée ou identifiée) ;• un incident relatif à la sécurité des produits ou à la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants se produit.
4.2.2	<p>Lorsque des matières premières ou des produits sont identifiés comme étant particulièrement touchés par des risques, le plan d'évaluation des menaces doit inclure des contrôles destinés à atténuer ces risques. Lorsqu'il n'est pas suffisant ou qu'il est impossible de prévenir ces risques, des systèmes doivent être en place pour identifier toute altération.</p> <p>Ces contrôles doivent être surveillés et leurs résultats documentés, et ils doivent être revus au minimum une fois par an.</p>
4.2.3	<p>Les zones dans lesquelles un risque important est identifié doivent être définies, surveillées et contrôlées. Celles-ci doivent inclure les zones de stockage extérieures et les points d'entrée des produits et matières premières (emballage compris).</p> <p>Des politiques et systèmes doivent être en place pour garantir que seules les personnes autorisées peuvent accéder aux zones de production et de stockage, et que l'accès du site aux employés, sous-traitants et visiteurs est contrôlé. Un système de consignation des visites doit être en place.</p> <p>Le personnel doit être formé aux procédures de sécurité du site et à la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants.</p>

CLAUSE	EXIGENCES
4.2.4	Lorsque la loi l'exige, le site doit être enregistré de manière appropriée auprès des autorités concernées.

4.3 AGENCEMENT, FLUX ET SÉPARATION DES PRODUITS



FONDAMENTALE

L'agencement de l'usine, le flux des processus et les déplacements du personnel doivent être adéquats pour éviter un risque de contamination du produit et pour être en conformité avec la législation applicable.

CLAUSE	EXIGENCES
4.3.1	<p>Un plan du site doit être présent. Au minimum, ce plan doit indiquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les points d'accès du personnel ; • les points d'accès des matières premières (emballage compris), des produits semi-finis et des produits nus ; • les zones de transit du personnel ; • les zones de transit des matières premières (emballage compris) ; • les trajets pour le retrait des déchets ; • les zones de transit des produits recyclés ; • l'emplacement des installations réservées au personnel, y compris les vestiaires, les toilettes, les cantines et les zones fumeurs ; • le flux de processus de production.
4.3.2	Les sous-traitants et les visiteurs, chauffeurs compris, doivent être informés de toute procédure relative à l'accès aux locaux et des exigences requises dans les zones visitées. L'accent doit être mis sur les dangers et les contaminations potentielles de produit. Les sous-traitants qui travaillent dans les zones de transformation ou de stockage des produits doivent être placés sous la responsabilité d'une personne désignée.
4.3.3	Les déplacements de personnel, matières premières, emballages, produits recyclés et/ou déchets ne doivent pas compromettre la sécurité des denrées alimentaires. Le flux de processus, ainsi que l'utilisation de procédures dont l'efficacité peut être démontrée, doivent être en place de façon à minimiser le risque de contamination des matières premières, des produits intermédiaires/semi-finis, des emballages et des produits finis.
4.3.4	Les locaux doivent contenir suffisamment d'espaces de travail et une capacité de stockage suffisante pour permettre à toutes les opérations d'être effectuées correctement dans des conditions d'hygiène sûres.
4.3.5	Des structures temporaires construites lors de travaux ou de rénovation, etc. doivent être conçues et situées de telle manière qu'elles permettent d'éviter l'installation de nuisibles et de garantir la sécurité sanitaire et la qualité des produits.

4.4 ENVELOPPE DU BÂTIMENT, ZONES DE MANIPULATION DES MATIÈRES PREMIÈRES, PRÉPARATION, TRANSFORMATION, EMBALLAGE ET STOCKAGE

La structure du site, des bâtiments et des installations doit être adaptée à l'usage prévu.

CLAUSE	EXIGENCES
4.4.1	La finition des murs et leur maintenance doivent permettre de prévenir l'accumulation de saletés, de minimiser la condensation et le développement de moisissures et de faciliter le nettoyage.
4.4.2	Les sols doivent être suffisamment résistants pour répondre aux demandes du processus et aux méthodes et aux matériaux d'entretien. Ils doivent être imperméables, conservés dans de bonnes conditions et faciliter le nettoyage.

CLAUSE	EXIGENCES
4.4.3	Les canalisations, le cas échéant, doivent être situées, conçues et entretenues pour minimiser le risque de contamination du produit et ne pas compromettre la sécurité sanitaire du produit. Les machines et les tuyauteries doivent être aménagées de manière à ce que les eaux usées issues du processus soient, dans la mesure du possible, directement évacuées dans les canalisations. Lorsque de grandes quantités d'eau sont utilisées ou que le drainage direct vers les canalisations n'est pas possible, les sols doivent être munis de dénivellations adaptées permettant l'évacuation du flux d'eau ou d'effluents vers les canalisations adaptées.
4.4.4	Les plafonds et structures en hauteur doivent être construits, revêtus et entretenus de manière à prévenir le risque de contamination du produit.
4.4.5	En cas de présence de faux plafonds ou combles, un accès adapté aux combles doit être prévu pour permettre l'inspection de toute activité de nuisibles, sauf si les combles sont complètement hermétiques.
4.4.6	Lorsque des passerelles surélevées contournent ou surplombent les lignes de production, elles doivent être : <ul style="list-style-type: none"> • conçues pour éviter la contamination des produits et des chaînes de production ; • faciles à nettoyer ; • correctement entretenues.
4.4.7	Lorsqu'il existe un risque pour le produit, les fenêtres et les verrières de toit conçues pour être ouvertes dans un but d'aération, doivent être adéquatement grillagées pour empêcher l'entrée de nuisibles.
4.4.8	Les portes (intérieures et extérieures) doivent être conservées en bon état. Au minimum : <ul style="list-style-type: none"> • Les portes extérieures et les niveleurs de quai doivent être bien ajustés ou suffisamment hermétiques. • Les portes extérieures donnant sur des zones de produits nus ne doivent pas être ouvertes lors des périodes de production sauf en cas d'urgence. • Lorsque des portes extérieures donnant sur des zones de produits clos sont ouvertes, des précautions adaptées doivent être prises pour empêcher l'entrée de nuisibles.
4.4.9	Un éclairage adapté et suffisant doit être fourni pour permettre un fonctionnement correct des processus, une inspection des produits et un nettoyage efficace.
4.4.10	Une aération et une extraction adaptées doivent être en place dans les zones de stockage et de transformation des produits pour empêcher la condensation ou la poussière excessive.

4.5 FLUIDES TECHNIQUES - EAU, GLACE, AIR ET AUTRES GAZ

Les fluides techniques utilisés dans les zones de production et de stockage doivent être surveillés pour contrôler efficacement le risque de contamination du produit.

CLAUSE	EXIGENCES
4.5.1	Toute eau utilisée (glace et vapeur comprises) comme matière première dans la fabrication d'aliments transformés, la préparation de produits, le nettoyage des mains ou celui des équipements ou de l'usine, doit être fournie en quantité suffisante, être potable au point d'utilisation ou ne supposer aucun risque de contamination conformément à la législation en vigueur. La qualité microbiologique et chimique de l'eau doit être analysée au moins une fois par an. Les points d'échantillonnage, la portée du test et la fréquence des analyses doivent être fondés sur les risques, en tenant compte de l'origine de l'eau, du stockage sur site et des installations de distribution, des résultats des échantillonnages précédents et de l'utilisation.
4.5.2	Un diagramme schématique actualisé du système de distribution de l'eau sur site doit être disponible. Il doit inclure les citernes de stockage, le traitement de l'eau et le recyclage de l'eau le cas échéant. Le diagramme doit servir de base à l'échantillonnage de l'eau et à la gestion de la qualité de l'eau.

CLAUSE	EXIGENCES
4.5.3	L'air et les autres gaz, utilisés directement en contact avec les produits ou en tant qu'ingrédients, doivent être contrôlés pour s'assurer qu'ils ne présentent aucun risque de contamination. L'air comprimé utilisé en contact direct avec un produit doit être filtré au point d'utilisation.

4.6 ÉQUIPEMENT

Tout équipement de transformation alimentaire doit être adapté à l'usage prévu et doit être utilisé de manière à minimiser le risque de contamination du produit.

CLAUSE	EXIGENCES
4.6.1	Tout équipement doit être construit avec des matériaux adaptés. La conception et l'aménagement des équipements doivent garantir leur nettoyage et leur entretien de manière efficace.
4.6.2	Les équipements en contact direct avec des aliments doivent être conçus pour être en contact avec les aliments et être conformes aux exigences légales le cas échéant.

4.7 MAINTENANCE

Un programme de maintenance efficace doit être en place pour l'usine et les équipements et doit permettre de prévenir la contamination et de réduire les risques de panne.

CLAUSE	EXIGENCES
4.7.1	Un calendrier de maintenance planifié et documenté ou un système de contrôle de l'état doivent exister et inclure tous les équipements de l'usine et les équipements de transformation. Les exigences de maintenance doivent être définies lors des commandes de nouveaux équipements.
4.7.2	En plus des programmes de maintenance planifiés, lorsqu'il y a un risque de contamination du produit par des corps étrangers causé par un endommagement des équipements, ces derniers doivent être examinés à intervalles prédéterminés, les résultats doivent être documentés et toute action nécessaire doit être prise.
4.7.3	Lorsque des réparations provisoires sont effectuées, elles doivent être documentées et contrôlées pour s'assurer que la sécurité sanitaire ou la légalité des produits ne sont pas menacées. Ces mesures provisoires doivent faire l'objet de réparations définitives dès que possible et dans les délais prévus.
4.7.4	Le site doit s'assurer que la sécurité sanitaire ou la légalité des produits ne sont pas menacées lors des opérations de maintenance et de nettoyage ultérieur. Les travaux de maintenance doivent être suivis d'une procédure de contrôle hygiénique documentée. L'équipement et les machines doivent être inspectés par un membre du personnel autorisé, afin de confirmer l'élimination des risques de contamination avant leur remise en service.
4.7.5	Les matières et les pièces utilisés pour la maintenance des équipements et de l'usine doivent être de grade ou de qualité approprié. Ces matières (tels que les huiles lubrifiantes), qui présentent un risque par contact direct ou indirect avec des matières premières (emballage primaire compris), des produits intermédiaires et des produits finis, doivent être propres à la consommation et leur statut allergène doit être connu.
4.7.6	Les ateliers de construction doivent être propres et ordonnés et des contrôles doivent être en place pour éviter que des débris provenant de ces ateliers ne soient transférés dans des zones de production ou de stockage.

4.8 INSTALLATIONS POUR LE PERSONNEL

Les installations pour le personnel doivent exister en nombre suffisant pour héberger le nombre d'employés requis. Elles doivent être conçues et utilisées de manière à minimiser le risque de contamination du produit. Les installations doivent être propres et conservées en bon état.

CLAUSE	EXIGENCES
4.8.1	Des vestiaires désignés doivent être mis à disposition de l'ensemble du personnel (employés, visiteurs ou fournisseurs de services). Ils doivent être situés de manière à permettre un accès direct aux zones de production, d'emballage ou de stockage sans avoir à passer par une zone extérieure. Si cela n'est pas possible, une évaluation des risques doit être effectuée et des procédures mises en place en conséquence (p. ex., la mise à disposition d'installations de nettoyage des chaussures).
4.8.2	Des installations de stockage suffisamment grandes pour contenir des effets personnels doivent être fournies à l'ensemble du personnel travaillant dans les zones de manipulation des matières premières, préparation, transformation, emballage et stockage.
4.8.3	Les vêtements d'extérieur et autres effets personnels doivent être conservés à l'écart des vêtements de production dans les vestiaires. Des installations doivent être disponibles pour séparer les vêtements de production propres des vêtements de production sales.
4.8.4	Des installations adéquates et suffisantes permettant le nettoyage des mains doivent être accessibles à l'entrée des zones de production et dans d'autres points pertinents dans ces zones. Ces installations de nettoyage des mains doivent posséder au minimum : <ul style="list-style-type: none"> • des panneaux pour inciter au nettoyage des mains ; • une quantité d'eau suffisante à une température adaptée ; • des robinets sans contact manuel ; • du savon sous forme de mousse ou de gel ; • des serviettes à usage unique ou des sèche-mains conçus et situés de manière adaptée.
4.8.5	Les toilettes doivent être correctement séparées et ne doivent pas donner directement sur les zones de production ou d'emballage. Les toilettes doivent inclure des installations de nettoyage des mains comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • des lavabos avec du savon et de l'eau à une température adaptée ; • des installations adaptées pour le séchage des mains ; • des panneaux pour inciter au nettoyage des mains. <p>Lorsque les installations de nettoyage des mains se trouvant dans les toilettes sont les seules installations présentes avant d'entrer à nouveau dans la zone de production, les exigences de la clause 4.8.4 doivent être appliquées et des panneaux doivent être installés pour diriger le personnel vers les installations de nettoyage des mains avant d'entrer en zone de production.</p>
4.8.6	Elles doivent être suffisamment isolées des zones de production pour garantir que la fumée ne puisse pas atteindre le produit et dotées d'une extraction suffisante vers l'extérieur du bâtiment. Des dispositions adéquates permettant la gestion des déchets des fumeurs doivent être en place dans les zones fumeurs intérieures et extérieures. L'usage ou l'introduction de cigarettes électroniques ne doit pas être autorisé dans les zones de production ou de stockage.
4.8.7	Tout aliment introduit dans les locaux de production par le personnel doit être convenablement conservé de manière propre et hygiénique. Aucun aliment ne doit être introduit dans les zones de stockage, de transformation ou de production. Lorsque la consommation d'aliments est permise à l'extérieur durant les pauses, elle doit avoir lieu dans des zones prévues à cet effet avec un contrôle adéquat des déchets.
4.8.8	Lorsque des services de restauration sont proposés dans les locaux (distributeurs automatiques inclus), ils doivent être convenablement contrôlés pour éviter la contamination des produits (p. ex., en tant que source d'intoxication alimentaire ou d'introduction de substance allergène dans le site).

4.9 CONTRÔLE DE LA CONTAMINATION CHIMIQUE ET PHYSIQUE DES PRODUITS : ZONES DE MANIPULATION DES MATIÈRES PREMIÈRES, PRÉPARATION, TRANSFORMATION, EMBALLAGE ET STOCKAGE

Des installations et des procédures adaptées doivent être en place pour contrôler le risque de contamination chimique ou physique des produits.

4.9.1 CONTRÔLE CHIMIQUE

CLAUSE	EXIGENCES
4.9.1.1	<p>Des processus doivent être en place pour gérer l'utilisation, le stockage et la manipulation de produits chimiques non alimentaires afin de prévenir tout risque de contamination chimique. Ces programmes doivent inclure au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> • une liste approuvée des produits chimiques à l'achat ; • la disponibilité de fiches techniques et de spécifications concernant la sécurité sanitaire des matières ; • la confirmation d'une utilisation adaptée à un espace de transformation alimentaire ; • la prévention de l'utilisation des produits fortement parfumés ; • l'étiquetage et/ou l'identification des conteneurs de produits chimiques à tout moment ; • une zone de stockage spécifique avec un accès limité au personnel autorisé ; • une utilisation uniquement réservée au personnel formé.
4.9.1.2	<p>Lorsque des substances présentant un grand risque d'altération de l'odeur ou du goût doivent être utilisées, lors de travaux de construction par exemple, des procédures doivent être en place pour prévenir le risque de contamination des produits par ces substances.</p>

4.9.2 CONTRÔLE DES MÉTAUX

CLAUSE	EXIGENCES
4.9.2.1	<p>Une politique documentée doit être en place pour permettre l'utilisation et le stockage contrôlés d'instruments métalliques tranchants comme les couteaux, les lames coupantes sur des équipements, les aiguilles et les câbles métalliques. Cette politique doit inclure la consignation des inspections relatives aux dommages et les recherches menées en cas d'élément perdu. Les cutteurs ne doivent pas être utilisés.</p>
4.9.2.2	<p>L'achat d'ingrédients et d'emballages où des agrafes ou des corps étrangers dangereux font partie des matériaux d'emballage doit être évité.</p> <p>Les agrafes, trombones et punaises ne doivent pas être utilisés dans les zones de produits nus.</p> <p>Lorsque des agrafes ou d'autres éléments sont présents dans les matériaux d'emballage ou dans les systèmes de fermeture des emballages, des précautions adéquates doivent être prises pour minimiser le risque de contamination du produit.</p>

4.9.3 VERRE, PLASTIQUES CASSANTS, CÉRAMIQUE ET MATÉRIAUX SIMILAIRES

CLAUSE	EXIGENCES
4.9.3.1	<p>Le verre ou tout autre matériau cassant doit être exclu ou protégé de la casse dans des zones où les produits nus sont manipulés ou dans celles présentant un risque de contamination du produit.</p>
4.9.3.2	<p>Des procédures relatives à la manipulation du verre et d'autres matériaux cassants (autres que l'emballage du produit) doivent être en place dans les lieux où des produits nus sont manipulés ou dans ceux présentant un risque de contamination du produit. Ces procédures doivent inclure au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> • une liste des éléments détaillant leur emplacement, leur nombre, leur type et leur condition ; • des vérifications de la condition des éléments consignées et effectuées à une fréquence spécifiée en fonction du niveau de risque du produit ; • des détails sur le nettoyage ou le remplacement d'éléments afin de minimiser les possibilités de contamination du produit.

CLAUSE	EXIGENCES
4.9.3.3	<p>Des procédures détaillées des actions à prendre en cas de bris de verre ou de tout autre élément cassant doivent être mises en place et doivent inclure les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la formation du personnel aux procédures adéquates ; • la mise en quarantaine des produits et de la zone de production potentiellement affectés ; • le nettoyage de la zone de production ; • l'inspection de la zone de production et l'autorisation de poursuivre la production ; • le changement de vêtements de travail et l'inspection des chaussures ; • la détermination des employés autorisés à effectuer les points ci-dessus ; • la consignation de l'incident de bris ; • l'élimination en toute sécurité des produits contaminés.
4.9.3.4	<p>Lorsque les vitres présentent un risque pour le produit, elles doivent être protégées contre le bris de verre.</p>
4.9.3.5	<p>Lorsqu'elles posent un risque pour les produits, les ampoules et tubes néon (y compris celles des appareils attrape-mouche électriques) doivent être correctement protégés. Lorsqu'une protection totale ne peut pas être mise en place, une gestion alternative, tels des grillages ou des procédures de surveillance, doit exister.</p>

4.9.4 PRODUITS EMBALLÉS DANS DES RÉCIPIENTS EN VERRE OU AUTRE MATÉRIAU CASSANT

CLAUSE	EXIGENCES
4.9.4.1	<p>Le stockage des récipients doit être séparé du stockage des matières premières, des produits ou de tout autre emballage.</p>
4.9.4.2	<p>Des systèmes doivent être en place pour gérer les bris de récipient entre le nettoyage ou le point d'inspection du récipient et sa fermeture. Ils doivent inclure, au minimum, des instructions documentées garantissant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • le retrait et la mise au rebut de produits à risque à proximité du bris ; ceci peut être adapté à chaque équipement ou zone de la chaîne de production ; • le nettoyage efficace de la chaîne de production ou des équipements qui peuvent être contaminés par des débris du récipient ; le nettoyage ne doit pas entraîner de dispersion de débris supplémentaires à cause par exemple de l'utilisation d'eau ou d'air sous haute pression ; • l'utilisation d'équipements de nettoyage spécifiques et clairement identifiables (p. ex., avec un code couleur) pour retirer les débris du récipient ; de tels équipements doivent être rangés séparément des autres équipements de nettoyage ; • l'utilisation de poubelles spécifiques, accessibles et couvertes pour le ramassage des récipients endommagés et des débris ; • une inspection documentée des équipements de production, effectuée suite au nettoyage d'un bris pour garantir que le nettoyage a permis d'éradiquer efficacement tout risque de contamination supplémentaire ; • l'autorisation donnée pour reprendre la production après le nettoyage ; • la zone autour de la chaîne de production exempte de bris de verre.
4.9.4.3	<p>Des enregistrements doivent être conservés quant à tout bris de récipient sur la chaîne de production. Lorsque aucun bris n'a eu lieu pendant une période de production, cela doit également être consigné. Ces enregistrements doivent être révisés pour identifier les tendances et les améliorations potentielles relatives à la chaîne de production ou aux récipients.</p>

4.9.5 BOIS

CLAUSE	EXIGENCES
4.9.5.1	<p>Le bois ne doit pas être utilisé dans les zones de produits nus sauf s'il s'agit d'une exigence du processus (p. ex., le vieillissement des produits dans du bois). Lorsque l'utilisation du bois ne peut être évitée, l'état du bois doit être contrôlé continuellement pour s'assurer qu'il est en bon état et exempt de dommages ou d'éclats qui pourraient contaminer les produits.</p>

4.9.6 AUTRES CONTAMINANTS PHYSIQUES

CLAUSE	EXIGENCES
4.9.6.1	Des procédures doivent être en place pour prévenir la contamination physique des matières premières par des emballages de matières premières (p. ex., pendant les procédures de vidage des sacs et des boîtes, pour ôter l'emballage).
4.9.6.2	Les stylos utilisés dans les zones de produits nus doivent être contrôlés, afin de minimiser le risque de contamination physique (p. ex., ne pas comporter de petits composants et être détectables par les équipements de détection des corps étrangers).

4.10 ÉQUIPEMENT DE DÉTECTION ET D'ÉLIMINATION DE CORPS ÉTRANGERS

Le risque de contamination du produit doit être réduit ou éliminé grâce à l'utilisation efficace d'équipements d'élimination ou de détection des corps étrangers.

4.10.1 SÉLECTION ET FONCTIONNEMENT DE L'ÉQUIPEMENT DE DÉTECTION ET D'ÉLIMINATION DE CORPS ÉTRANGERS

CLAUSE	EXIGENCES
4.10.1.1	<p>Une évaluation documentée ainsi qu'une étude HACCP doivent être effectuées pour chaque processus de production pour identifier l'utilisation potentielle d'équipements permettant de détecter ou d'éliminer la contamination par des corps étrangers. Les équipements caractéristiques à prendre en compte peuvent inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● les filtres ; ● les tamis ; ● les détecteurs de métaux ; ● les aimants ; ● les équipements de tri optique ; ● les équipements de détection par rayons X ; ● tout autre équipement de séparation physique (p. ex., séparation par gravité, technologie de lit fluidisé).
4.10.1.2	<p>Le type, l'emplacement et la sensibilité de la méthode de détection et/ou d'élimination doivent être spécifiés dans le cadre du système documenté du site. Les bonnes pratiques industrielles doivent être appliquées quant à la nature de l'ingrédient, du matériau, du produit et/ou du produit emballé. L'emplacement de l'équipement ou tout autre facteur ayant un impact sur la sensibilité des équipements doivent être validés et justifiés.</p>
4.10.1.3	<p>Le site doit s'assurer que la fréquence des tests effectués sur les équipements de détection et/ou d'élimination des corps étrangers est définie et prend en considération les aspects suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● les exigences spécifiques des clients ; ● la capacité du site à identifier, retenir et empêcher la libération de tout matériau affecté, en cas de défaillance de l'appareil. <p>Le site doit définir et mettre en place une action corrective et des procédures de notification, dans le cas d'une défaillance des équipements de détection et/ou d'élimination des corps étrangers. L'action doit associer l'isolement, la mise en quarantaine et la réinspection de tous les produits élaborés depuis le dernier test ou la dernière inspection réussis.</p>
4.10.1.4	<p>Lorsque des corps étrangers sont détectés ou éliminés par les équipements, la source de toute matière inattendue doit être identifiée. Les informations concernant les matières rejetées doivent être utilisées pour identifier des tendances et, dans la mesure du possible, servir à mettre en place des actions préventives afin de réduire l'occurrence de contamination par le corps étranger.</p>

4.10.2 FILTRES ET TAMIS

CLAUSE	EXIGENCES
4.10.2.1	La taille du maillage ou le calibre des filtres et des tamis utilisés pour le contrôle des corps étrangers doivent être spécifiques et conçus pour fournir la meilleure protection pratique pour le produit.
4.10.2.2	Les filtres et les tamis doivent être examinés régulièrement ou testés afin de détecter des altérations possibles selon une fréquence documentée basée sur les risques. Des enregistrements relatifs aux vérifications doivent être conservés. Les filtres ou tamis défectueux identifiés doivent être consignés et la possibilité de contamination des produits doit être considérée et des actions adaptées doivent être prises.

4.10.3 DÉTECTEURS DE MÉTAUX ET ÉQUIPEMENTS À RAYONS X

CLAUSE	EXIGENCES
4.10.3.1	Des équipements de détection de métaux doivent être en place sauf si une évaluation des risques prouve qu'ils n'améliorent pas la protection des produits finis face à la contamination par les métaux. En cas de non-utilisation de détecteurs de métaux, la justification de cette mesure doit être documentée. Généralement, l'absence d'équipement de détection de métaux devrait être justifiée uniquement par l'utilisation d'une méthode de protection alternative plus efficace (p. ex., utilisation de rayons X, de tamis fins ou de filtration de produits).
4.10.3.2	Le détecteur de métaux ou les équipements à rayons X doivent intégrer l'un des aspects suivants : <ul style="list-style-type: none">● un dispositif de rejet automatique pour les systèmes en ligne continus qui doit dévier le produit contaminé soit hors du flux de produits, soit vers une unité sécurisée uniquement accessible au personnel autorisé ;● un système d'arrêt de la courroie muni d'une alarme, lorsque le produit ne peut pas être automatiquement rejeté (p. ex., pour les produits conditionnés très volumineux) ;● des détecteurs en ligne permettant d'identifier l'emplacement du contaminant et de procéder à une séparation efficace du produit affecté.
4.10.3.3	Le site doit établir et mettre en place des procédures relatives au fonctionnement et aux tests des détecteurs de métaux ou des équipements à rayons X. Ces procédures doivent inclure au minimum : <ul style="list-style-type: none">● les responsabilités relatives aux tests des équipements ;● l'efficacité et la sensibilité de fonctionnement des équipements, ainsi que toute variation de ces dernières pour des produits particuliers ;● les méthodes et la fréquence d'inspection du détecteur ;● la consignation des résultats des inspections.

CLAUSE	EXIGENCES
4.10.3.4	<p>Au minimum, les procédures de test des détecteurs de métaux doivent inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Des pièces de test incluant une sphère en métal d'un diamètre connu sélectionnée en fonction du risque doivent être utilisées. Les pièces de test doivent indiquer la taille et le type de matière testée qu'elles contiennent. • Des tests doivent être effectués au moyen de pièces de test distinctes contenant du métal ferreux, de l'acier inoxydable et du métal typiquement non-ferreux, sauf si le produit se trouve dans un récipient en aluminium où un test de métal ferreux uniquement peut s'appliquer. • Un test prouvant le fonctionnement efficace dans des conditions de travail normales des mécanismes de détection et de rejet doit être effectué. • Les tests du détecteur de métaux consistant à faire passer des produits conditionnés tests successivement dans l'unité à la vitesse normale de fonctionnement de la ligne doivent être effectués. • Des vérifications des systèmes à sécurité intégrée adaptés aux systèmes de détection et de rejet doivent être effectuées. <p>De plus, lorsque les détecteurs de métaux sont intégrés aux convoyeurs, la pièce de test doit passer aussi près que possible du centre de l'ouverture du détecteur de métaux. Elle doit, dans la mesure du possible, être placée dans un échantillon clairement identifié de l'aliment produit au moment du test.</p> <p>Lorsque des détecteurs de métaux en ligne sont utilisés, la pièce de test doit être placée, dans la mesure du possible, dans le flux de produits et le délai correct nécessaire au système de rejet pour éliminer la contamination identifiée doit être validé. Les tests de détecteurs de métaux en ligne doivent être effectués à la fois au démarrage de la ligne et à la fin de la période de production.</p>

4.10.4 AIMANTS

CLAUSE	EXIGENCES
4.10.4.1	<p>Le type, l'emplacement et la puissance des aimants doivent être pleinement documentés. Des procédures doivent être en place pour l'inspection, le nettoyage, le test de puissance et les vérifications d'intégrité. Des enregistrements de toutes les vérifications doivent être conservés.</p>

4.10.5 ÉQUIPEMENTS DE TRI OPTIQUE

CLAUSE	EXIGENCES
4.10.5.1	<p>Chaque unité doit être examinée conformément aux instructions ou aux recommandations du fabricant. Les vérifications doivent être documentées.</p>

4.10.6 PROPRETÉ DES RÉCIPIENTS – BOCAUX EN VERRE, BOÎTES DE CONSERVE ET AUTRES RÉCIPIENTS RIGIDES

CLAUSE	EXIGENCES
4.10.6.1	<p>Des procédures fondées sur l'évaluation des risques doivent être mises en place afin de minimiser la contamination par des corps étrangers provenant du récipient d'emballage (p. ex., bocaux, boîtes de conserve et autres récipients rigides préformés). Elles peuvent inclure l'utilisation de convoyeurs couverts, le retournement des récipients et le retrait des corps étrangers grâce au rinçage au moyen de jets d'eau ou d'air.</p>
4.10.6.2	<p>L'efficacité des équipements de nettoyage des récipients doit être vérifiée et consignée lors de chaque production. Lorsque le système possède un système de rejet des récipients sales ou endommagés, la vérification doit inclure un test portant sur la détection et l'efficacité du rejet du récipient test.</p>

4.11 ENTRETIEN ET HYGIÈNE



FONDAMENTALE

Des systèmes d'entretien et d'hygiène doivent être en place pour garantir que des normes appropriées d'hygiène sont appliquées à tout moment et que le risque de contamination du produit est minimisé.

CLAUSE	EXIGENCES
4.11.1	Les locaux et les équipements doivent être conservés dans de bonnes conditions de propreté et d'hygiène.
4.11.2	<p>Des procédures de nettoyage documentées doivent être en place et conservées pour le bâtiment, l'usine et tous les équipements. Les procédures de nettoyage des équipements de transformation et des surfaces en contact avec les aliments doivent inclure au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les personnes responsables du nettoyage ; • les éléments et zones à nettoyer ; • la fréquence du nettoyage ; • la méthode de nettoyage, y compris le démontage des équipements pour permettre leur nettoyage le cas échéant ; • les produits chimiques utilisés pour le nettoyage et leur concentration ; • le matériel de nettoyage à utiliser ; • les enregistrements de nettoyage et les responsables de la vérification. <p>La fréquence et les méthodes de nettoyage doivent être basées sur les risques.</p> <p>Les procédures doivent être mises en place pour garantir que les normes appropriées relatives au nettoyage sont respectées.</p>
4.11.3	<p>Des limites doivent être définies quant aux pratiques de nettoyage acceptables et non acceptables pour les surfaces en contact avec les aliments et les équipements de transformation. Ces limites doivent se baser sur les dangers potentiels applicables au produit ou à la zone de transformation (p. ex., contamination microbiologique, allergène, par un corps étranger ou la contamination entre produits). Par conséquent, des niveaux acceptables de nettoyage peuvent être définis en se basant sur l'aspect visuel, les techniques de bioluminescence ATP (adénosine triphosphate) (voir glossaire), les tests microbiologiques, allergènes ou chimiques selon les cas.</p> <p>Le site doit définir l'action corrective à adopter lorsque les résultats des contrôles se trouvent hors des limites acceptables.</p> <p>Lorsque les procédures de nettoyage s'inscrivent dans le cadre d'un programme préalable défini pour contrôler le risque d'un danger particulier, les procédures de nettoyage et de désinfection ainsi que leur fréquence doivent être validées et consignées. Elles doivent inclure les risques inhérents au nettoyage des résidus chimiques sur les surfaces en contact avec les aliments.</p>
4.11.4	Les moyens permettant d'effectuer le nettoyage doivent être disponibles. Lorsqu'il est nécessaire de démonter les équipements pour procéder à leur nettoyage ou d'entrer dans des équipements de grande taille pour les nettoyer, ces tâches doivent être planifiées de manière appropriée et, le cas échéant, prévues en dehors des périodes de production. Le personnel chargé du nettoyage doit être correctement formé ou avoir accès à une assistance technique lorsqu'il est nécessaire de pénétrer dans les équipements pour procéder à leur nettoyage.
4.11.5	La propreté des équipements doit être vérifiée avant que ceux-ci ne soient utilisés à nouveau pour la production. Les résultats des vérifications de nettoyage, y compris les vérifications visuelles, analytiques et microbiologiques, doivent être consignés et utilisés pour identifier des tendances dans la performance de nettoyage et pour mettre en place des améliorations le cas échéant.
4.11.6	<p>Les équipements de nettoyage doivent être :</p> <ul style="list-style-type: none"> • conçus de manière hygiénique et adaptés à l'usage prévu ; • identifiés correctement en fonction de leur usage prévu (p. ex., code couleur ou étiquette) ; • propres et stockés de manière hygiénique pour éviter la contamination.

4.11.7 NETTOYAGE EN PLACE (NEP)

CLAUSE	EXIGENCES
4.11.7.1	<p>Tous les équipements de NEP doivent être conçus et construits pour garantir un bon fonctionnement. Cela doit inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● la validation confirmant la bonne conception et le bon fonctionnement du système ; ● un diagramme schématique actualisé de la disposition du système de NEP ; ● une évaluation des risques de contamination croisée (p. ex., due à la réintroduction d'allergènes) dès lors que des solutions de rinçage sont récupérées et réutilisées. <p>Tout ajout ou modification au système de NEP doivent être autorisés par une personne compétente avant que ces changements soient faits. Un enregistrement de tous les changements doit être conservé.</p> <p>Le système doit être revalidé à une fréquence basée sur les risques, et suite à tout ajout ou modification.</p>
4.11.7.2	<p>Des limites doivent être définies quant aux pratiques acceptables et non acceptables pour les paramètres importants du processus, afin de garantir l'élimination des dangers ciblés (p. ex., souillures, allergènes, micro-organismes, germes). Au minimum, ces paramètres doivent inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● les durées correspondant à chaque étape ; ● les concentrations en détergent ; ● le débit d'injection et la pression ; ● les températures. <p>Ces paramètres doivent être validés et des enregistrements des validations doivent être conservés.</p>
4.11.7.3	<p>Les équipements de NEP doivent être entretenus par des employés formés à cet effet, afin de garantir un nettoyage efficace. Cela doit inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● les concentrations en détergent doivent être vérifiées régulièrement. ● Les solutions de post-rinçage récupérées doivent être contrôlées pour vérifier l'absence d'accumulation de résidus dans les réservoirs de détergent. ● Lorsqu'il y a des filtres, ceux-ci doivent être nettoyés et examinés à une fréquence déterminée. ● Les tuyaux souples doivent, le cas échéant, être stockés de manière hygiénique lorsqu'ils ne sont pas utilisés, et examinés à une fréquence déterminée pour garantir qu'ils sont en bon état.
4.11.7.4	<p>Les installations de NEP, le cas échéant, doivent être contrôlées à une fréquence définie basée sur les risques. Cela peut inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● la surveillance des paramètres du processus définis dans la clause 4.11.7.2 ; ● la vérification de la conformité de la mise en place des connexions, des tuyauteries et des réglages ; ● la confirmation que le processus fonctionne correctement (p. ex., la fermeture ou l'ouverture séquentielle des valves) ; ● la vérification de la bonne exécution du cycle de nettoyage ; ● la surveillance de l'efficacité des résultats, y compris de l'écoulement si nécessaire. <p>Les procédures doivent définir les actions à entreprendre si la surveillance indique que le traitement se trouve hors des limites définies.</p>

4.11.8 SURVEILLANCE ENVIRONNEMENTALE

Des programmes de surveillance environnementale basés sur les risques doivent être en place pour les agents pathogènes ou les organismes de détérioration. Au minimum, ceux-ci doivent inclure toutes les zones de production contenant des produits nus et prêts à consommer.

CLAUSE	EXIGENCES
4.11.8.1	<p>Le programme de surveillance environnementale doit être basé sur les risques et doit inclure au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none">● le protocole d'échantillonnage ;● l'identification des points d'échantillonnage ;● la fréquence des tests ;● le ou les organismes ciblés (p. ex., les agents pathogènes, les organismes de détérioration, et/ou les organismes indicateurs) ;● les méthodes de test (p. ex., mises en culture, tests rapides et prélèvements) ;● l'enregistrement et l'évaluation des résultats. <p>Le programme et les procédures qui lui sont associées doivent être documentés.</p>
4.11.8.2	<p>Des limites de contrôle adéquates doivent être définies pour le programme de surveillance environnementale.</p> <p>L'entreprise doit documenter l'action corrective à adopter lorsque les résultats des contrôles indiquent que les limites de contrôle ne sont pas respectées, ou lorsque les résultats des contrôles indiquent une tendance à la hausse de résultats positifs.</p>
4.11.8.3	<p>L'entreprise doit revoir le programme de surveillance environnementale au moins une fois par an et en cas de :</p> <ul style="list-style-type: none">● changement des conditions de transformation, du flux de processus ou de l'équipement ;● nouvelles avancées scientifiques ;● échec du programme dans l'identification d'un problème significatif (p. ex. des tests d'autorités légales positifs que le programme du site a manqué d'identifier) ;● défaillance des produits (produits dont les tests sont positifs) ;● résultats systématiquement négatifs (p. ex., un site obtenant des résultats invariablement négatifs devrait examiner son programme pour déterminer si les bonnes zones de l'usine sont testées, si les tests sont effectués correctement, si les tests ciblent les organismes appropriés, etc.).

4.12 DÉCHETS / TRAITEMENT DES DÉCHETS

Les déchets doivent être traités conformément aux exigences légales et pour éviter l'accumulation, le risque de contamination et l'attraction des nuisibles.

CLAUSE	EXIGENCES
4.12.1	<p>Lorsqu'une licence est requise par la loi pour le retrait des déchets, ces derniers doivent être retirés par des sous-traitants autorisés et des enregistrements des retraits doivent être conservés et disponibles en cas d'audit.</p>
4.12.2	<p>Les conteneurs à déchets intérieurs et extérieurs et des pièces réservées aux installations de gestion des déchets doivent être organisés de manière à minimiser les risques. Ceux-ci doivent être :</p> <ul style="list-style-type: none">● clairement identifiés ;● conçus pour être faciles d'utilisation et facilement nettoyables ;● bien entretenus pour permettre le nettoyage et, le cas échéant, la désinfection ;● vidés à une fréquence adaptée. <p>Les conteneurs à déchets extérieurs doivent être couverts ou avec les portes fermées, le cas échéant.</p>

CLAUSE	EXIGENCES
4.12.3	Si des produits dangereux ou des matériaux de qualité inférieure portant un nom de marque sont transférés à un tiers pour qu'il procède à leur destruction ou mise au rebut, ce tiers doit être spécialisé dans la mise au rebut sûre de produits ou déchets et il doit fournir des enregistrements incluant la quantité de déchets collectée pour leur destruction ou mise au rebut.

4.13 GESTION DES EXCÉDENTS ALIMENTAIRES ET DES PRODUITS POUR L'ALIMENTATION ANIMALE

Des processus efficaces doivent être en place pour garantir la sécurité sanitaire et la légalité des produits dérivés de l'activité de transformation principale du site.

CLAUSE	EXIGENCES
4.13.1	L'excédent de produits de la marque du client doit être mis au rebut conformément aux exigences du client. Les noms de marque du client doivent être retirés des produits emballés excédentaires sous le contrôle de l'usine avant que le produit n'entre dans la chaîne d'approvisionnement, sauf autorisation contraire du client.
4.13.2	Lorsque des produits portant la marque du client ne répondent pas aux exigences et sont vendus au personnel ou donnés à des organisations caritatives ou autres, l'autorisation préalable du propriétaire de la marque est requise. Des processus doivent être en place pour garantir que tous les produits sont propres à la consommation et sont conformes aux exigences légales.
4.13.3	Les produits dérivés et les produits de qualité inférieure ou excédentaires destinés à l'alimentation animale doivent être séparés des déchets et protégés de la contamination durant leur stockage. Les produits pour l'alimentation animale doivent être gérés conformément aux exigences légales applicables.

4.14 GESTION DES NUISIBLES

L'ensemble du site doit avoir mis en place un programme efficace de gestion préventive des nuisibles afin de minimiser les risques d'infestation. Des moyens doivent être disponibles pour répondre rapidement à tout problème pouvant entraîner un risque pour les produits.

Les programmes de gestion des nuisibles doivent être conformes à l'ensemble de la législation en vigueur.

CLAUSE	EXIGENCES
4.14.1	Si une activité de nuisibles est détectée, elle ne doit pas présenter de risques de contamination des produits, des matières premières ou des emballages. La présence d'une infestation sur le site doit être consignée dans les enregistrements de gestion des nuisibles et être ciblée par un programme de contrôle des nuisibles efficace permettant d'éliminer ou de gérer l'infestation de manière à ce qu'elle ne présente aucun risque pour les produits, les matières premières ou les emballages.

CLAUSE	EXIGENCES
4.14.2	<p>Le site doit soit recourir aux services d'une entreprise compétente de gestion des nuisibles, soit compter sur des employés formés correctement, afin de procéder à des inspections et à des traitements réguliers du site pour prévenir et éliminer toute infestation.</p> <p>La fréquence des inspections doit être déterminée sur la base d'une évaluation des risques et doit être documentée. L'évaluation des risques doit être revue lorsque :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● des changements pouvant avoir une incidence sur le programme de gestion des nuisibles sont apportés au bâtiment ou aux processus de production ; ● un problème de nuisibles important a été constaté. <p>Lorsque les services d'une entreprise de gestion des nuisibles sont utilisés, l'étendue du service doit être clairement définie et refléter les activités du site.</p> <p>La prestation de services, quelle qu'en soit la source, doit répondre à toutes les exigences réglementaires applicables.</p>
4.14.3	<p>Lorsqu'un site met en place sa propre gestion des nuisibles, il doit être en mesure de démontrer efficacement que :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● les opérations de gestion des nuisibles sont effectuées par des employés formés et compétents, disposant de connaissances nécessaires pour choisir les produits chimiques et les méthodes de protection adaptés à la lutte contre les nuisibles, et pour comprendre les limites de leur utilisation, en fonction de la biologie des nuisibles associés au site ; ● les employés chargés des activités de gestion des nuisibles répondent aux exigences légales de formation ou d'enregistrement ; ● les moyens suffisants sont disponibles pour répondre à tout problème d'infestation ; ● il existe un accès facile aux connaissances techniques spécialisées en cas de besoin ; ● la législation régissant l'utilisation de produits de lutte contre les nuisibles est comprise et respectée ; ● des installations spécifiques verrouillées sont utilisées pour stocker les pesticides.
4.14.4	<p>Des documents et des enregistrements relatifs à la gestion des nuisibles doivent être conservés. Au minimum, cette procédure doit inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● un plan actualisé de l'ensemble du site où les emplacements des dispositifs de lutte contre les nuisibles sont identifiés ; ● l'identification des appâts et/ou des dispositifs de contrôle sur site ; ● les responsabilités clairement définies de la direction du site et du fournisseur de services ; ● les détails des produits de lutte contre les nuisibles utilisés, y compris les instructions pour leur utilisation efficace et les mesures à prendre en cas d'urgence ; ● toute activité de nuisibles observée ; ● les détails des traitements utilisés pour la lutte contre les nuisibles. <p>Les registres peuvent être imprimés (copie papier) ou stockés sur un système électronique (p. ex., un système de reporting en ligne).</p>
4.14.5	<p>Les stations d'appâts ou tout autre dispositif de surveillance ou de lutte contre les rongeurs doivent être situés de manière adéquate et entretenus pour éviter les risques de contamination du produit. Les appâts toxiques pour rongeurs ne doivent pas être utilisés dans les zones de production ou de stockage contenant des produits nus, sauf pour traiter une infestation active. Lorsque des appâts toxiques sont utilisés, ils doivent être sécurisés.</p> <p>Toute station d'appâts manquante doit faire l'objet d'une consignation, d'une analyse et d'une enquête.</p>
4.14.6	<p>Les dispositifs d'extermination des insectes, les pièges à phéromones et/ou autres dispositifs de surveillance des insectes doivent être installés à une distance appropriée et être opérationnels. S'il existe un risque d'expulsion d'insectes du dispositif d'extermination des mouches et de contamination du produit, des systèmes et des équipements alternatifs doivent être utilisés.</p>
4.14.7	<p>Le site doit mettre en place des mesures adéquates pour empêcher les oiseaux d'entrer dans les bâtiments ou de se percher au-dessus des zones de chargement ou de déchargement.</p>

CLAUSE	EXIGENCES
4.14.8	Dans le cas d'une infestation, ou de preuve d'activité de nuisibles, des actions immédiates doivent être prises pour identifier les produits à risque et pour minimiser les risques de contamination des produits. Tout produit potentiellement affecté devrait faire l'objet de la procédure relative aux produits non conformes.
4.14.9	Des enregistrements relatifs à l'inspection de gestion des nuisibles, aux méthodes de lutte contre les nuisibles ainsi qu'aux recommandations et aux actions prises en matière d'hygiène doivent être conservés. Il est de la responsabilité du site de s'assurer que toutes les recommandations pertinentes émises par son fournisseur de services ou par son expert interne sont mises en place rapidement.
4.14.10	<p>Une étude de la gestion des nuisibles documentée et approfondie doit être effectuée par un expert en lutte contre les nuisibles à une fréquence basée sur les risques, mais au moins une fois par an, afin de vérifier les mesures de gestion des nuisibles en place. L'étude doit :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● fournir une inspection approfondie de l'installation permettant de lutter contre l'activité des nuisibles ; ● vérifier les mesures existantes en matière de gestion des nuisibles et émettre des recommandations sur des changements éventuels. <p>La date de l'étude doit être fixée de manière à permettre l'accès aux équipements pour leur inspection lorsqu'il existe un risque d'infestation par des insectes des produits stockés.</p>
4.14.11	<p>Les résultats des inspections relatives à la gestion des nuisibles doivent être étudiés et analysés régulièrement pour dégager des tendances. Au minimum, les résultats de ces inspections doivent être analysés :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● une fois par an ; ou ● dans le cas d'une infestation. <p>L'analyse doit inclure les captures réalisées par les pièges et les dispositifs de contrôle, afin d'identifier les zones à problème. L'analyse doit servir de base à l'amélioration des procédures de gestion des nuisibles.</p>
4.14.12	Les employés doivent comprendre quels sont les signes d'une activité de nuisibles et être conscients de l'importance d'informer un supérieur désigné de toute preuve d'une activité de nuisibles.

4.15 INSTALLATIONS DE STOCKAGE

Toutes les installations utilisées pour le stockage des matières premières, des emballages, des produits en cours de transformation et des produits finis doivent être adaptées à leur utilisation prévue.

CLAUSE	EXIGENCES
4.15.1	<p>Des procédures permettant de garantir la sécurité sanitaire et la qualité des produits durant leur stockage doivent être élaborées sur la base de l'évaluation des risques, comprises par le personnel concerné et mises en place correctement. Ces procédures doivent inclure s'il y a lieu :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● la gestion du transfert des produits réfrigérés et surgelés entre les zones à température maîtrisée ; ● la séparation des produits le cas échéant pour éviter la contamination croisée (physique, microbiologique ou allergène) ou l'apparition d'altérations du goût ou de l'odeur ; ● le stockage des matières hors du sol et loin des murs ; ● des exigences spécifiques relatives à la manipulation ou à l'empilement pour éviter l'endommagement des produits.
4.15.2	Les emballages doivent être stockés à l'écart des autres matières premières et produits finis le cas échéant. Tout matériau d'emballage utilisé en partie et pouvant être réutilisé doit être efficacement protégé de la contamination et clairement identifié pour pouvoir effectuer sa traçabilité avant qu'il ne reparte vers une zone de stockage adaptée.

CLAUSE	EXIGENCES
4.15.3	Lorsqu'un contrôle de la température est requis (p. ex., pour les matières premières, les produits semi-finis ou les produits finis), la zone de stockage doit être en mesure de maintenir la température du produit conformément aux spécifications et elle doit être gérée de manière à garantir que des températures spécifiques sont maintenues. Des équipements d'enregistrement des températures munis d'alarmes garantissant des températures adéquates doivent être installés sur toutes les installations de stockage ou un système de vérification de consignation manuelle des températures doit être en place, généralement au moins toutes les 4 heures ou à une fréquence permettant une intervention avant que les températures des produits ne dépassent les limites définies garantissant la sécurité sanitaire, la légalité ou la qualité des produits.
4.15.4	Lorsqu'un stockage en atmosphère maîtrisée est nécessaire, les conditions de stockage doivent être spécifiées et contrôlées efficacement. Des enregistrements relatifs aux conditions de stockage doivent être conservés.
4.15.5	Lorsqu'un stockage en extérieur est nécessaire, les produits doivent être protégés de la contamination et de la détérioration. Les produits doivent être examinés pour vérifier qu'ils sont adéquats avant d'être introduits dans l'usine.
4.15.6	Le site doit faciliter une rotation correcte des stocks de matières premières, de produits intermédiaires et de produits finis et s'assurer que les matières sont utilisées dans le bon ordre en fonction de leur date de fabrication et de leur durée de vie.

4.16 EXPÉDITION ET TRANSPORT

Des procédures doivent être en place pour garantir que la gestion de l'expédition et des véhicules et conteneurs utilisés pour le transport des produits depuis le site ne présentent aucun risque pour la sécurité sanitaire, la sûreté et la qualité des produits.

CLAUSE	EXIGENCES
4.16.1	Des procédures permettant de garantir la sécurité sanitaire et la qualité des produits durant leur chargement et leur transport doivent être élaborées et mises en place. Ces procédures doivent inclure s'il y a lieu : <ul style="list-style-type: none"> ● un contrôle des températures des zones de quai de chargement et des véhicules ; ● l'utilisation de plateformes couvertes pour le chargement ou le déchargement des véhicules ; ● la fixation des chargements sur des palettes afin d'éviter tout mouvement durant le transport ; ● l'inspection des chargements avant leur expédition.
4.16.2	Tous les véhicules ou conteneurs utilisés pour le transport des matières premières et l'expédition des produits doivent être adaptés à l'usage prévu. L'inspection doit vérifier qu'ils sont : <ul style="list-style-type: none"> ● propres ; ● exempts d'odeurs fortes qui pourraient affecter l'odeur ou le goût des produits ; ● dans de bonnes conditions pour éviter qu'ils n'endommagent les produits durant le transport ; ● équipés pour garantir le respect de toute exigence de température pendant la durée du transport. Des enregistrements de toutes les inspections doivent être conservés.
4.16.3	Lorsqu'un contrôle de la température est requis, le moyen de transport doit être en mesure de maintenir la température du produit conformément aux spécifications, dans des conditions de charge minimale et maximale. Des appareils d'enregistrement des données relatives à la température pouvant être consultés pour vérifier les conditions de temps et de température, ou un système de contrôle et d'enregistrement du fonctionnement correct des équipements de réfrigération à des fréquences prédéterminées doivent être utilisés et des enregistrements doivent être conservés.
4.16.4	Des systèmes d'entretien et des procédures de nettoyage documentées doivent être disponibles pour tous les véhicules et équipements utilisés pour le chargement et le déchargement. Les mesures prises doivent être enregistrées.

CLAUSE	EXIGENCES
4.16.5	<p>L'entreprise doit posséder des procédures pour le transport des produits. Ces dernières doivent inclure :</p> <ul style="list-style-type: none">● toute restriction relative à l'utilisation de chargements mixtes ;● les exigences de sécurité des produits durant le transport, en particulier lorsque les véhicules sont garés et sans surveillance ;● des instructions claires en cas de panne du véhicule, d'accident ou de défaillance des systèmes de réfrigération, permettant de garantir une évaluation de la sécurité sanitaire des produits et la conservation des enregistrements.
4.16.6	<p>Lorsque l'entreprise emploie des fournisseurs de service tiers, toutes les exigences spécifiées dans cette section doivent être clairement définies dans le contrat ou les modalités et conditions, et vérifiées, ou l'entreprise prestataire de services doit être agréée conformément à la Norme Mondiale du BRC pour le Stockage et la Distribution ou à un programme similaire reconnu par la GFSI.</p>

5 CONTRÔLE DES PRODUITS

5.1 CONCEPTION ET DÉVELOPPEMENT DES PRODUITS

Les procédures de conception et de développement des produits doivent être en place pour les nouveaux produits ou processus et pour toute modification des produits, emballages ou processus de fabrication afin de garantir que des produits sans danger et légaux sont fabriqués.

CLAUSE	EXIGENCES
5.1.1	L'entreprise doit émettre des directives claires sur toute restriction relative au champ d'application des développements de nouveaux produits afin de contrôler l'apparition de dangers qui seraient inacceptables pour le site ou les clients (p. ex., l'introduction d'allergènes, d'emballages en verre ou des risques microbiologiques).
5.1.2	Tous les nouveaux produits et toutes les modifications relatives à la formulation des produits, à l'emballage ou aux méthodes de transformation doivent être approuvés officiellement par le chef d'équipe HACCP ou par un membre autorisé du comité HACCP. Cela doit garantir que les dangers ont été évalués et que des contrôles adaptés, identifiés grâce au système HACCP, sont mis en place. Cette approbation doit être émise avant que les produits ne soient introduits dans l'usine.
5.1.3	Des essais à l'aide des équipements de production doivent être effectués lorsqu'il est nécessaire de confirmer que la formulation et les processus de fabrication des produits sont en mesure de produire un produit sans danger et ayant la qualité requise.
5.1.4	<p>Les essais initiaux sur la durée de conservation doivent être effectués à l'aide de protocoles documentés reflétant les conditions subies lors de la fabrication, du stockage, du transport ou de la distribution, de l'utilisation et de la manipulation, afin de déterminer la durée de vie du produit.</p> <p>Les résultats doivent être consignés et conservés et doivent confirmer la conformité aux critères microbiologiques, chimiques et organoleptiques pertinents ou à l'analyse sensorielle. Lorsqu'il est impossible d'effectuer des essais sur la durée de vie avant la production, par exemple pour certains produits de longue conservation, une justification documentée basée sur des faits scientifiques relative à la durée de vie attribuée doit être émise.</p>

5.2 ÉTIQUETAGE DES PRODUITS

L'étiquetage des produits doit être conforme aux exigences légales applicables et doit contenir des informations permettant la manipulation, la mise en rayon, le stockage et la préparation du produit sans dangers au sein de la chaîne d'approvisionnement alimentaire ou par le consommateur.

CLAUSE	EXIGENCES
5.2.1	Tous les produits doivent être étiquetés pour répondre aux exigences légales du pays d'utilisation prévu et doivent inclure des informations permettant la manipulation, la mise en rayon, le stockage, la préparation et l'utilisation du produit sans danger au sein de la chaîne d'approvisionnement alimentaire ou par le consommateur. Un processus doit exister pour vérifier que l'étiquetage des ingrédients et des allergènes est correct, en fonction de la recette du produit et des spécifications des ingrédients.
5.2.2	<p>Des processus efficaces doivent être en place pour garantir que les informations figurant sur l'étiquette sont révisées en cas de changement relatif :</p> <ul style="list-style-type: none">● à la recette du produit ;● aux matières premières ;● au fournisseur de matières premières ;● au pays d'origine des matières premières ;● à la législation.
5.2.3	Lorsque la conception d'un produit autorise l'utilisation d'allégations visant à satisfaire un groupe de consommateurs (p. ex., une allégation nutritionnelle, une teneur réduite en sucre), l'entreprise doit s'assurer que la formulation du produit et son processus de production sont pleinement validés pour respecter l'allégation mentionnée.

CLAUSE	EXIGENCES
5.2.4	Lorsque les informations figurant sur l'étiquette dépendent de la responsabilité d'un client ou d'un tiers désigné, l'entreprise doit fournir des informations : <ul style="list-style-type: none"> • pour permettre la création d'une étiquette précise ; • dès qu'un changement pouvant affecter les informations de l'étiquette a lieu.
5.2.5	Lorsque des conseils de cuisson sont fournis pour assurer la sécurité du produit, ils doivent être pleinement validés, afin de garantir l'obtention systématique d'un produit sûr et prêt-à-consommer, dès lors que le produit est cuit conformément aux instructions.

5.3 GESTION DES ALLERGÈNES



FONDAMENTALE

Le site doit disposer d'un système permettant de gérer les éléments allergènes afin de minimiser le risque de contamination des produits par des allergènes et de répondre aux exigences légales d'étiquetage dans le pays de vente.

CLAUSE	EXIGENCES
5.3.1	Le site doit effectuer une évaluation des matières premières pour déterminer la présence et la possibilité de contamination par des allergènes (voir glossaire). Cette évaluation doit inclure un examen des spécifications relatives aux matières premières et, si nécessaire, impliquer l'obtention d'informations supplémentaires de la part des fournisseurs (grâce à des questionnaires, par exemple, afin de comprendre le statut allergène des matières premières, leurs ingrédients et l'usine où elles sont produites).
5.3.2	L'entreprise doit identifier les produits contenant des allergènes manipulés sur site et en dresser la liste. Cette dernière doit inclure les matières premières, les adjuvants de fabrication, les produits intermédiaires et finis et tout nouveau produit développé ou nouvel ingrédient.
5.3.3	Une évaluation des risques documentée doit être effectuée pour identifier les voies de contamination et définir des politiques et des procédures documentées relatives à la manipulation des matières premières et des produits intermédiaires et finis afin d'éviter tout risque de contamination croisée (contact croisé). Cette évaluation doit inclure : <ul style="list-style-type: none"> • une prise en considération de l'état physique de l'élément allergène (p. ex., poudre, liquide, particules) ; • l'identification de points potentiels de contamination croisée (contact croisé) dans le flux de processus ; • l'évaluation des risques de contamination croisée (contact croisé) par des allergènes à chaque étape du processus ; • l'identification de contrôles adaptés pour réduire ou éliminer les risques de contamination croisée (contact croisé).
5.3.4	Des procédures doivent être définies pour garantir la gestion efficace des éléments allergènes afin d'éviter la contamination croisée (contact croisé) des produits ne contenant pas cet allergène. Ces procédures doivent inclure s'il y a lieu : <ul style="list-style-type: none"> • une séparation physique ou temporelle pendant que les éléments contenant des allergènes sont stockés, transformés ou emballés ; • l'utilisation de vêtements de protection distincts ou supplémentaires lors de la manipulation des éléments allergènes ; • l'utilisation de matériel et d'ustensiles identifiés et spécifiques pour la transformation ; • l'organisation de la production de manière à réduire les changements entre les produits contenant un allergène et les produits n'en contenant pas ; • des systèmes de restriction des déplacements de poussière en suspension contenant des éléments allergènes ; • des contrôles quant à la manipulation des déchets et des déversements de liquide ; • des restrictions relatives aux aliments introduits sur le site par le personnel, les visiteurs, les fournisseurs de service et les restaurateurs.

CLAUSE	EXIGENCES
5.3.5	Lorsque des produits recyclés sont utilisés ou des opérations de retraitement sont effectuées, des procédures doivent être mises en place pour garantir que les produits recyclés contenant des allergènes ne sont pas utilisés dans des produits ne contenant pas ces allergènes.
5.3.6	Lorsqu'une évaluation justifiée, basée sur les risques, démontre que la nature du processus de production ne permet pas d'éviter la contamination croisée (contact croisé) à partir d'un allergène, un avertissement devrait figurer sur l'étiquette. Des directives nationales ou des codes d'usages doivent être utilisés lors de l'utilisation de ce type d'avertissements.
5.3.7	Lorsqu'une allégation indique qu'un aliment convient aux personnes allergiques ou souffrant d'intolérances alimentaires, le site doit s'assurer que le processus de production est pleinement validé, qu'il est conforme à cette allégation, et que l'efficacité du processus est vérifiée régulièrement. Cela doit être documenté.
5.3.8	Des procédures de nettoyage des équipements ou des zones doivent être définies pour éliminer toute contamination croisée (contact croisé) potentielle par des allergènes ou la réduire à des niveaux acceptables. Les méthodes de nettoyage doivent être validées pour garantir leur efficacité et l'efficacité de la procédure doit être vérifiée régulièrement. Les équipements de nettoyage utilisés pour nettoyer les matériaux allergènes doivent être soit identifiables et spécifiques aux allergènes, à usage unique ou bien nettoyés efficacement après utilisation.

5.4 AUTHENTICITÉ DES PRODUITS, ALLÉGATIONS ET CHAÎNE DE CONTRÔLE

Des systèmes doivent être en place pour minimiser les risques d'achats de matières premières alimentaires frauduleuses ou adultérées et pour garantir que toutes les descriptions des produits et les allégations sont légales, véridiques et vérifiées.

CLAUSE	EXIGENCES
5.4.1	<p>L'entreprise doit disposer de processus permettant d'accéder aux informations sur les menaces passées et actuelles relatives à la chaîne d'approvisionnement, qui peuvent présenter des risques d'adultération ou de substitution des matières premières (p. ex., des matières premières frauduleuses). Ces informations peuvent provenir, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des associations professionnelles ; • de sources gouvernementales ; • de centres de ressources privés.
5.4.2	<p>Une évaluation de la vulnérabilité documentée doit être effectuée pour toutes les matières premières alimentaires ou groupes de matières premières pour évaluer les risques potentiels d'adultération ou de substitution. Elle doit tenir compte :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des preuves historiques de substitution ou d'adultération ; • des facteurs économiques qui rendent l'adultération ou la substitution plus attirantes ; • de la facilité d'accéder aux matières premières par la chaîne d'approvisionnement ; • de la complexité des tests de routine permettant d'identifier les falsificateurs ; • de la nature des matières premières. <p>Les conclusions de cette évaluation doivent être documentées dans un plan d'évaluation de la vulnérabilité. Ce plan doit être révisé pour refléter les conjonctures économiques changeantes et les informations du marché qui peuvent modifier les risques potentiels. Il doit être révisé officiellement chaque année.</p>
5.4.3	Lorsque des matières premières sont identifiées comme étant particulièrement touchées par des risques d'adultération ou de substitution, le plan d'évaluation de la vulnérabilité doit inclure des garanties adaptées et/ou des processus de test pour réduire les risques identifiés.

CLAUSE	EXIGENCES
5.4.4	<p>Lorsque des produits sont étiquetés ou que des allégations sont faites sur des paquets finis et dépendent du statut d'une matière première, le statut de chaque lot de matières premières doit être vérifié. Ces allégations incluent :</p> <ul style="list-style-type: none"> • une provenance ou origine spécifique ; • des allégations de race ou variété ; • un statut assuré (p. ex., GlobalG.A.P.) • un statut d'organisme génétiquement modifié (OGM) ; • une identité préservée ; • des ingrédients de marque déposée spécifique. <p>Le site doit conserver des enregistrements d'achats, la traçabilité de l'utilisation des matières premières et des enregistrements d'emballage du produit fini pour étayer les allégations. Le site doit effectuer des tests de bilan matière documentés à une fréquence permettant de répondre aux exigences du programme spécifique ou au moins une fois tous les 6 mois en l'absence d'une exigence spécifique à un programme.</p>
5.4.5	<p>Lorsque des allégations relatives à des méthodes de production sont faites (p. ex., biologique, halal, kasher), le site doit conserver le statut de certification nécessaire lui permettant d'émettre de telles allégations.</p>
5.4.6	<p>Le flux de processus pour la production de produits faisant l'objet d'allégations doit être documenté et des zones potentielles de contamination ou de perte d'identité doivent être identifiées. Des contrôles adéquats doivent être mis en place pour garantir l'intégrité des allégations de produit.</p>

5.5 EMBALLAGE DES PRODUITS

L'emballage du produit doit être adapté à son usage prévu et doit être stocké dans des conditions permettant d'éviter la contamination et de minimiser la détérioration.

CLAUSE	EXIGENCES
5.5.1	<p>Lors de l'achat ou de la spécification d'emballages primaires, le fournisseur de matériaux d'emballage doit être informé de toute caractéristique alimentaire spécifique (p. ex., forte teneur en matières grasses, pH, conditions d'utilisation impliquant un micro-ondes par exemple ou autre emballage utilisé sur le produit) qui pourraient affecter le caractère approprié de l'emballage. Des certificats de conformité ou autres justifications relatifs à l'emballage primaire doivent être disponibles afin de confirmer qu'il est conforme à la législation sur la sécurité des denrées alimentaires applicable et qu'il est adapté à l'usage prévu.</p>
5.5.2	<p>Les revêtements et sacs pour les produits achetés par l'entreprise et en contact direct avec les ingrédients, ou avec les produits en cours de production, doivent être de couleur adaptée (p. ex., d'une couleur contrastant avec le produit) et résister aux déchirures pour éviter toute contamination accidentelle.</p>
5.5.3	<p>L'entreprise doit disposer d'une procédure permettant de gérer les emballages obsolètes (y compris les étiquettes). Cette procédure doit inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des mécanismes destinés à prévenir l'utilisation accidentelle d'emballages obsolètes ; • le contrôle et la mise au rebut des emballages obsolètes ; • des procédures adaptées pour traiter les matériaux imprimés obsolètes (visant par exemple à rendre des matériaux associés à une marque de commerce inutilisables).

5.6 INSPECTION DES PRODUITS ET ANALYSES EN LABORATOIRE

L'entreprise doit effectuer ou sous-traiter des contrôles et des analyses indispensables permettant de confirmer la sécurité sanitaire, la légalité, l'intégrité et la qualité des produits, grâce à des procédures, des installations et des normes adaptées.

5.6.1 INSPECTION ET ANALYSE DES PRODUITS

CLAUSE	EXIGENCES
5.6.1.1	Une planification des tests sur les produits doit être en place. Elle peut inclure des tests microbiologiques, chimiques, physiques et organoleptiques en fonction des risques. Les méthodes, la fréquence et les limites spécifiées doivent être documentées.
5.6.1.2	Les résultats des tests et des contrôles doivent être consignés et révisés régulièrement pour identifier des tendances. La signification des résultats de laboratoires extérieurs doit être comprise et permettre d'envisager des actions adaptées. Des actions adaptées doivent être mises en place rapidement face à un résultat ou à une tendance non satisfaisants.
5.6.1.3	Le site doit s'assurer qu'un système de validation et d'évaluation continue de la durée de vie est en place. Il doit se baser sur les risques et inclure des analyses sensorielles et, le cas échéant, des tests microbiologiques et portant sur des facteurs chimiques pertinents tels que le pH et l' a_w . Les enregistrements et les résultats des tests sur la durée de vie doivent correspondre à la durée de vie indiquée sur le produit.

5.6.2 ANALYSES EN LABORATOIRE

CLAUSE	EXIGENCES
5.6.2.1	Les analyses des pathogènes (y compris les pathogènes analysés dans le cadre des tests environnementaux) doivent être sous-traitées à un laboratoire extérieur ou, lorsqu'elles sont menées en interne, les installations du laboratoire doivent être complètement isolées des zones de production et de stockage et disposer de procédures de fonctionnement pour éviter tout risque de contamination des produits.
5.6.2.2	Lorsque des laboratoires d'analyses tests de routine sont présents sur un site de fabrication, ils doivent être situés, conçus et utilisés de manière à éliminer tout risque potentiel pour la sécurité sanitaire des produits. Les contrôles doivent être documentés, mis en place et tenir compte : <ul style="list-style-type: none">• de la conception et du fonctionnement des systèmes d'évacuation et d'aération ;• de l'accès et de la sécurité du site ;• des déplacements du personnel de laboratoire ;• des dispositions quant aux vêtements de protection ;• des processus d'obtention d'échantillons des produits ;• de la mise au rebut des déchets de laboratoire.
5.6.2.3	Lorsque l'entreprise effectue ou sous-traite des analyses essentielles pour la sécurité sanitaire ou la légalité des produits, le laboratoire ou les sous-traitants doivent posséder une accréditation de laboratoire reconnue ou travailler conformément aux exigences et aux principes de la norme ISO/CEI 17025. Une justification documentée doit être disponible lorsque des méthodes accréditées ne sont pas employées.
5.6.2.4	Des procédures doivent être en place pour garantir la fiabilité des résultats de laboratoire, autres que celles essentielles à la sécurité sanitaire et à la légalité spécifiées dans la clause 5.6.2.3. Ces procédures doivent inclure : <ul style="list-style-type: none">• l'utilisation de méthodes de test reconnues, lorsqu'elles sont disponibles ;• des procédures de test documentées ;• la garantie que le personnel est qualifié et/ou formé correctement et possède les compétences pour effectuer les analyses requises ;• l'utilisation d'un système permettant de vérifier l'exactitude des résultats des tests (p. ex., test d'intercomparaison ou test d'aptitude) ;• l'utilisation de matériels correctement étalonnés et entretenus.

CLAUSE	EXIGENCES
5.6.2.5	<p>La signification des résultats de laboratoires doit être comprise et permettre d'envisager des actions adaptées.</p> <p>Des actions adaptées doivent être entreprises rapidement face à un résultat ou à une tendance non satisfaisants.</p> <p>Lorsque des limites légales s'appliquent, celles-ci doivent être comprises et des actions adaptées doivent être prises rapidement face à tout dépassement de ces limites.</p>

5.7 LIBÉRATION DES PRODUITS

Le site doit s'assurer que les produits finis ne sont libérés que si toutes les procédures convenues ont été suivies.

CLAUSE	EXIGENCES
5.7.1	<p>Lorsque des produits requièrent un contrôle libératoire positif, des procédures doivent être en place pour garantir que la libération n'a pas lieu avant que tous les critères de libération aient été respectés et que la libération ait été autorisée.</p>

5.8 ALIMENTS POUR ANIMAUX

Le site doit s'assurer que les aliments pour animaux sont sans danger et adaptés à l'usage auquel ils sont destinés.

CLAUSE	EXIGENCES
5.8.1	<p>Le site doit s'assurer que les aliments pour animaux domestiques sont conçus/formulés pour l'utilisation prévue (p. ex., si les produits sont conçus comme une alimentation complète ou comme un complément).</p>
5.8.2	<p>Lorsque la gamme de produits d'un site inclut des aliments pour animaux domestiques destinés à des espèces différentes, le site doit disposer de procédures spécifiques pour gérer les ingrédients, matières premières, produits ou produits recyclés qui pourraient être néfastes si donnés à un mauvais destinataire.</p>
5.8.3	<p>Lorsque le site fabrique, traite ou emballe des aliments pour animaux domestiques contenant des substances médicamenteuses, le site doit disposer de procédures spécifiques pour gérer les matières premières et produits finis médicamenteux. Au minimum, ces procédures doivent inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● l'identification des matières médicamenteuses manipulées sur le site. Il peut s'agir de matières premières, d'adjuvants de fabrication, de produits intermédiaires et finis, de produits recyclés ou de tout nouveau produit développé ou nouvel ingrédient. ● des mécanismes destinés à garantir que les produits finis contiennent la concentration de substance médicinale correcte ; ● des procédures (p. ex., des procédures de nettoyage) pour empêcher la contamination des aliments pour animaux non médicamenteux par des matières contenant des substances médicinales ; ● des procédures spécifiques garantissant que les aliments médicamenteux pour animaux sont étiquetés correctement.

6 CONTRÔLE DU PROCESSUS

6.1 CONTRÔLE DES OPÉRATIONS



FONDAMENTALE

Le site doit fonctionner conformément à des procédures et/ou des instructions de travail qui garantissent la production de produits systématiquement sûrs et légaux et ayant les caractéristiques de qualité souhaitées, en totale conformité avec le plan de sécurité des denrées alimentaires HACCP.

CLAUSE	EXIGENCES
6.1.1	<p>Des spécifications de processus et des instructions/procédures de travail documentées doivent être disponibles pour les processus clés de production de produits afin de garantir la sécurité sanitaire, la légalité et la qualité des produits. Ces spécifications/procédures doivent inclure le cas échéant :</p> <ul style="list-style-type: none">• les recettes, y compris l'identification des allergènes potentiels ;• les instructions, la vitesse et la durée des mélanges ;• les paramètres des équipements ;• les durées et les températures de cuisson ;• les durées et les températures de refroidissement ;• les instructions d'étiquetage ;• le codage et l'indication de durée de vie ;• tout point critique pour la maîtrise supplémentaire identifié dans le plan de sécurité alimentaire ou HACCP. <p>Les spécifications de processus doivent être conformes aux spécifications de produit fini convenues.</p>
6.1.2	<p>Lorsque les paramètres des équipements sont essentiels à la sécurité ou à la légalité du produit, seuls des employés formés et autorisés peuvent y apporter des modifications. Le cas échéant, les contrôles doivent être protégés par un mot de passe ou soumis à d'autres restrictions.</p>
6.1.3	<p>Le contrôle du processus, notamment de la température, de la durée, de la pression et des propriétés chimiques, doit être mis en place, correctement surveillé et consigné pour s'assurer que le produit est fabriqué conformément aux spécifications de processus requises.</p>
6.1.4	<p>Lorsque les paramètres de processus ou la qualité des produits sont contrôlés par des dispositifs de contrôle en ligne, ces derniers doivent être reliés à un système d'alarme adapté en cas de défaillance qui doit être régulièrement testé.</p>
6.1.5	<p>Lorsque des variations des conditions de transformation peuvent se produire dans des équipements essentiels à la sécurité sanitaire ou à la qualité des produits, les caractéristiques de transformation doivent être validées et vérifiées à une fréquence basée sur les risques et la performance des équipements (p. ex., distribution de la chaleur dans les autoclaves, les fours et les cuves de fabrication, distribution de température dans les congélateurs et les chambres froides).</p>
6.1.6	<p>En cas de défaillance des équipements ou d'écarts de processus par rapport aux spécifications, des procédures doivent être en place pour déterminer le statut en matière de sécurité sanitaire et la qualité des produits afin de définir les actions à prendre.</p>

6.2 ÉTIQUETAGE ET CONTRÔLE DES PRODUITS CONDITIONNÉS



FONDAMENTALE

Les contrôles de gestion des activités d'étiquetage des produits doivent garantir que les produits seront correctement étiquetés et codés.

CLAUSE	EXIGENCES
6.2.1	<p>Un processus formel doit être en place quant à la distribution des matériaux d'emballage dans les chaînes d'emballage et au contrôle dans les zones d'emballage pour s'assurer que seuls les emballages destinés à une utilisation immédiate sont disponibles dans les machines d'emballage.</p> <p>Lorsqu'un codage ou un marquage des matériaux d'emballage ont lieu hors ligne de production :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● le réglage et les changements apportés aux paramètres de l'imprimante (p. ex., la saisie ou la modification de codes de date) ne doivent être effectués que par un membre du personnel autorisé ; ● des contrôles doivent être en place pour garantir que seuls les matériaux correctement imprimés sont disponibles dans les machines d'emballage.
6.2.2	<p>Des vérifications documentées de la ligne de production doivent être effectuées avant le début de la production et après tout changement de produit. Ces vérifications doivent garantir que les lignes de production ont été correctement dégagées et sont prêtes pour la production. Des vérifications documentées doivent être effectuées lors de tout changement de produit pour s'assurer que tous les produits et emballages de la production précédente ont été retirés de la ligne de production avant de passer à la production suivante.</p>
6.2.3	<p>Des procédures doivent être en place pour garantir que tous les produits sont emballés dans l'emballage adéquat et correctement étiquetés. Ces procédures doivent inclure des vérifications :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● au début du processus d'emballage ; ● lors du processus d'emballage ; ● lors du changement de lots de matériaux d'emballage ; ● à la fin de chaque processus de production. <p>Ces vérifications doivent également inclure des vérifications relatives aux marquages effectués lors de l'emballage, y compris, le cas échéant :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● le codage de la date ; ● le codage du lot ; ● l'indication de la quantité ; ● l'information du prix ; ● le code-barres ; ● le pays d'origine ; ● les informations relatives aux allergènes.
6.2.4	<p>Lorsque des équipements de vérification en ligne (p. ex., des lecteurs de code-barres) sont utilisés pour vérifier les étiquettes et le marquage des produits, le site doit établir et mettre en place des procédures relatives au fonctionnement et aux tests des équipements, afin de garantir que le système est correctement programmé et qu'il est en mesure d'alerter ou de rejeter un produit lorsque les informations figurant sur l'emballage ne sont pas conformes aux spécifications.</p> <p>Au minimum, les équipements doivent être testés :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● au début du processus d'emballage ; ● à la fin du processus d'emballage ; ● à une fréquence basée sur la capacité du site à identifier, retenir et empêcher la libération de tout matériau affecté, en cas de défaillance de l'appareil (p. ex., lors du processus d'emballage ou du changement de lots de matériaux d'emballage). <p>En cas de défaillance des équipements de vérification en ligne, le site doit établir et mettre en place des procédures (p. ex., une procédure de vérification manuelle documentée et spécialisée).</p>

6.3 QUANTITÉ - CONTRÔLE DU POIDS, DU VOLUME ET DU NOMBRE

Le site doit utiliser un système de contrôle de la quantité conforme aux exigences légales du pays où le produit est vendu et conforme aux codes supplémentaires du secteur de l'industrie ou aux exigences spécifiques des clients.

CLAUSE	EXIGENCES
6.3.1	La fréquence et la méthodologie relatives aux contrôles de la quantité doivent être conformes aux exigences légales applicables en matière de vérification de la quantité, et des enregistrements des vérifications doivent être conservés.
6.3.2	Lorsque la quantité du produit n'est pas régie par des exigences légales (p. ex., quantité en vrac), le produit doit être conforme aux exigences du client et des enregistrements doivent être conservés.
6.3.3	Lorsque du matériel de pesée en ligne est utilisé, le site doit établir des procédures relatives au fonctionnement et aux tests de ces équipements. Au minimum, ces procédures doivent inclure : <ul style="list-style-type: none">• la prise en considération de toute exigence juridique ;• les responsabilités relatives aux tests des équipements ;• l'efficacité de fonctionnement et toute variation pour des produits particuliers ;• les méthodes et la fréquence des tests effectués sur le matériel de pesée ;• les enregistrements des résultats des tests.

6.4 CALIBRAGE ET CONTRÔLE DES DISPOSITIFS DE MESURE ET DE CONTRÔLE

Le site doit être en mesure de démontrer que les dispositifs de mesure sont suffisamment précis et sûrs pour garantir la fiabilité des résultats des mesures.

CLAUSE	EXIGENCES
6.4.1	Le site doit identifier et contrôler les dispositifs de mesure utilisés pour contrôler les points critiques pour la maîtrise, la sécurité sanitaire, la légalité et la qualité des produits. Cela doit inclure au minimum : <ul style="list-style-type: none">• une liste documentée des dispositifs et leur emplacement ;• un code d'identification et une date prévue de calibrage ;• des mesures empêchant toute personne non autorisée d'effectuer des réglages ;• des mesures de protection pour éviter tout dommage, détérioration ou mauvaise utilisation.
6.4.2	Tout dispositif de mesure identifié, y compris les nouveaux dispositifs, doit être vérifié et, le cas échéant, réglé : <ul style="list-style-type: none">• à une fréquence prédéterminée basée sur l'évaluation des risques ;• grâce à une méthode définie correspondant à une norme nationale ou internationale reconnue dans la mesure du possible. Les résultats doivent être documentés. Les dispositifs doivent être lisibles et leur exactitude doit être adaptée aux mesures qu'ils doivent prendre.
6.4.3	Les dispositifs de mesure de référence doivent être calibrés et conformes à une norme nationale ou internationale reconnue, et des enregistrements doivent être conservés. L'incertitude du calibrage doit être prise en compte lorsque les dispositifs sont utilisés pour évaluer des limites critiques.
6.4.4	Des procédures doivent être en place pour consigner les actions à prendre lorsque les dispositifs de mesures indiqués s'avèrent ne pas fonctionner dans les limites spécifiées. Lorsque la sécurité sanitaire ou la légalité des produits dépend de dispositifs qui se trouvent être inexacts, des actions doivent être prises pour garantir que des produits à risque ne sont pas commercialisés.

7 PERSONNEL

7.1 FORMATION : ZONES DE MANIPULATION DES MATIÈRES PREMIÈRES, PRÉPARATION, TRANSFORMATION, EMBALLAGE ET STOCKAGE



FONDAMENTALE

L'entreprise doit s'assurer que l'ensemble du personnel effectuant des tâches affectant la sécurité sanitaire, la légalité et la qualité des produits est manifestement compétent pour effectuer son activité, soit grâce à des formations, soit de par son expérience professionnelle ou ses qualifications.

CLAUSE	EXIGENCES
7.1.1	Tout le personnel concerné, y compris le personnel intérimaire, les employés temporaires et les fournisseurs de services, doit être correctement formé avant de commencer son travail et convenablement supervisé durant la période de travail.
7.1.2	Lorsque des membres du personnel sont impliqués dans des activités relatives aux points critiques pour la maîtrise, des formations et des évaluations de compétence adaptées doivent être en place.
7.1.3	Le site doit mettre en place des programmes documentés pour répondre aux besoins de formation du personnel concerné. Ces programmes doivent inclure au minimum : <ul style="list-style-type: none"> • une définition des compétences nécessaires à des fonctions spécifiques ; • une offre de formation ou toute autre action permettant de s'assurer que le personnel possède les compétences nécessaires ; • un contrôle de l'efficacité des formations ; • des formations effectuées dans les langues des personnes formées.
7.1.4	Tout le personnel concerné, y compris le personnel de maintenance, le personnel intérimaire, les employés temporaires et les fournisseurs de services, doit avoir effectué une formation générale de sensibilisation aux allergènes et être formé pour connaître les procédures de manipulation des allergènes du site.
7.1.5	Tout le personnel concerné (y compris le personnel intérimaire, les employés temporaires et les fournisseurs de services) doit être formé aux processus d'étiquetage et d'emballage du site, qui sont conçus pour garantir que les produits soient correctement étiquetés et emballés.
7.1.6	Des enregistrements de toutes les formations doivent être disponibles. Celles-ci doivent inclure au minimum : <ul style="list-style-type: none"> • le nom de la personne formée et une confirmation de sa présence ; • la date et la durée de la formation ; • l'intitulé de la formation ou le contenu du cours, le cas échéant ; • le formateur ; • une référence au matériel didactique, aux procédures ou aux instructions de travail utilisés pendant l'apprentissage dans le cas de formations internes. <p>Lorsque les formations sont proposées par des agences au nom de l'entreprise, des enregistrements de ces formations doivent être disponibles.</p>
7.1.7	L'entreprise doit régulièrement vérifier les compétences de ses employés. Le cas échéant, elle doit proposer des formations adaptées. Cela peut être sous la forme de formations, de stages de perfectionnement, d'encadrement, de conseils ou d'expérience acquise sur le terrain.

7.2 HYGIÈNE PERSONNELLE : ZONES DE MANIPULATION DES MATIÈRES PREMIÈRES, PRÉPARATION, TRANSFORMATION, EMBALLAGE ET STOCKAGE

Les normes du site en matière d'hygiène personnelle doivent être établies afin de minimiser les risques de contamination des produits par le personnel, être adaptées aux produits fabriqués et être adoptées par l'ensemble du personnel, y compris le personnel intérimaire, les fournisseurs de services et les visiteurs pénétrant dans le site de production.

CLAUSE	EXIGENCES
7.2.1	<p>Les exigences en matière d'hygiène personnelle doivent être documentées et communiquées à l'ensemble du personnel. Ces exigences doivent inclure au minimum, les aspects suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • le port de montres n'est pas autorisé ; • le port de bijoux n'est pas autorisé, à l'exception d'alliances simples, des bracelets de mariage et des bijoux d'identification médicale ; • le port d'anneaux et de bijoux corporels sur des parties du corps exposées, telles que les oreilles, le nez et les sourcils, n'est pas autorisé ; • les ongles des mains doivent être courts, propres et sans vernis ; • les faux ongles et les décorations d'ongles ne sont pas autorisés ; • l'usage excessif de parfum ou d'après-rasage n'est pas autorisé. <p>Le respect de ces exigences doit être vérifié régulièrement.</p>
7.2.2	<p>Les mains doivent être nettoyées à l'entrée des zones de production et à une fréquence appropriée pour minimiser les risques de contamination des produits.</p>
7.2.3	<p>Toutes les coupures et éraflures sur des parties de peau exposée doivent être couvertes à l'aide d'un pansement de couleur adaptée, différente de la couleur du produit (de préférence bleu), et contenant une lamelle métallique détectable. Ces pansements doivent être fournis par l'entreprise et contrôlés. Le cas échéant, un gant doit être porté en plus du pansement.</p>
7.2.4	<p>Lorsqu'un équipement de détection des métaux est utilisé, un échantillon de chaque lot de pansements doit être testé par l'équipement et des enregistrements doivent être conservés.</p>
7.2.5	<p>Des processus et des instructions écrites pour le personnel doivent être en place pour contrôler l'utilisation et le stockage des médicaments personnels, afin de minimiser les risques de contamination des produits.</p>

7.3 EXAMENS MÉDICAUX

L'entreprise doit disposer de procédures en place pour s'assurer que l'ensemble des employés, le personnel intérimaire, les fournisseurs de service et les visiteurs ne représentent pas une source de transmission de maladies d'origine alimentaire aux produits.

CLAUSE	EXIGENCES
7.3.1	<p>Le site doit faire en sorte que les employés connaissent les symptômes des infections, maladies ou problèmes qui pourraient empêcher une personne de travailler avec des aliments nus. Le site doit disposer d'une procédure permettant la notification par les employés, y compris les employés temporaires, de tout symptôme, infection, maladie ou problème pertinents avec lesquels ils auraient pu être contact ou qu'ils auraient pu avoir.</p>
7.3.2	<p>Lorsque la sécurité sanitaire des produits peut être en danger, les visiteurs et les fournisseurs de services doivent être informés des types de symptômes, d'infections, de maladies ou de problèmes qui pourraient empêcher une personne de visiter les zones contenant des aliments nus. Lorsque la loi le permet, il doit être demandé aux visiteurs de remplir un questionnaire de santé ou de confirmer qu'ils ne souffrent d'aucun symptôme pouvant mettre la sécurité sanitaire des produits en danger, avant d'entrer dans les zones de matières premières, de préparation, de transformation, d'emballage et de stockage.</p>
7.3.3	<p>Des procédures doivent exister pour les employés, les fournisseurs de services et les visiteurs, relatives aux actions à entreprendre lorsqu'ils peuvent souffrir d'une maladie contagieuse ou avoir été en contact avec une maladie contagieuse. Un expert médical doit être consulté en cas de besoin.</p>

7.4 VÊTEMENTS DE PROTECTION : EMPLOYÉS OU VISITEURS DES ZONES DE PRODUCTION

Des vêtements de production adaptés fournis par le site doivent être portés par les employés, les prestataires de services ou les visiteurs travaillant ou pénétrant dans les zones de production.

CLAUSE	EXIGENCES
7.4.1	L'entreprise doit documenter et communiquer à tous les employés (y compris les employés temporaires et les intérimaires), les fournisseurs de services et les visiteurs, les règles relatives au port de vêtements de protection dans des zones de travail spécifiées (p. ex., zones de production, zones de stockage, etc.). Cela doit également inclure des politiques relatives au port de vêtements de protection en dehors des zones de production (p. ex., ôter les vêtements avant d'aller aux toilettes, à la cantine ou dans une zone fumeurs).
7.4.2	Des vêtements de protection doivent être disponibles et : <ul style="list-style-type: none"> ● fournis en nombre suffisant à chaque employé ; ● être conçus de manière à éviter la contamination des produits (au minimum ne pas posséder de poches extérieures au-dessus de la taille ni de boutons cousus) ; ● contenir l'ensemble de la chevelure pour éviter la contamination des produits ; ● inclure des résilles pour barbe et moustache le cas échéant, pour éviter la contamination des produits.
7.4.3	Le lavage des vêtements de protection doit être effectué par une blanchisserie agréée contractée ou en interne, en suivant des critères définis permettant de valider l'efficacité du processus de lavage. La blanchisserie doit utiliser des procédures qui garantissent : <ul style="list-style-type: none"> ● la séparation adéquate des vêtements sales et des vêtements lavés ; ● un nettoyage efficace des vêtements de protection ; ● que les vêtements lavés sont livrés protégés de la contamination jusqu'à leur utilisation (p. ex., en utilisant des couvertures ou des sacs). <p>Le lavage des vêtements de protection par les employés est exceptionnel mais doit être accepté lorsque les vêtements de protection servent à protéger l'employé des produits manipulés et que les vêtements sont utilisés dans les zones de produits clos ou à faible risque uniquement.</p>
7.4.4	Les vêtements de protection doivent être changés à une fréquence appropriée basée sur les risques.
7.4.5	Si des gants sont utilisés, ils doivent être remplacés régulièrement. Le cas échéant, les gants doivent être adaptés au contact des aliments, jetables, d'une couleur distinctive (bleu dans la mesure du possible), intacts et ne pas perdre de fibres.
7.4.6	Lorsque des vêtements de protection personnels non lavables sont fournis (comme des gants et des tabliers en cote de mailles), ils doivent être nettoyés et aseptisés à une fréquence basée sur le risque.

8 LES ZONES DE PRODUCTION À HAUT RISQUE, DE GRANDE PRÉCAUTION ET DE GRANDE PRÉCAUTION POUR LES PRODUITS À TEMPÉRATURE AMBIANTE

Lorsqu'un site fabrique des produits devant être manipulés dans des installations de production à haut risque, de grande précaution et/ou de grande précaution pour les produits à température ambiante (voir annexe 2 pour la définition des produits nécessitant ces installations), toutes les exigences pertinentes des sections 1 à 7 de la Norme doivent être respectées, en plus des exigences de la présente section.

8.1 AGENCEMENT, FLUX ET SÉPARATION DES PRODUITS DANS LES ZONES À HAUT RISQUE, DE GRANDE PRÉCAUTION ET DE GRANDE PRÉCAUTION POUR LES PRODUITS À TEMPÉRATURE AMBIANTE.

Le site doit être en mesure de démontrer que les contrôles et installations de production sont adaptés pour prévenir la contamination des produits par des agents pathogènes.

CLAUSE	EXIGENCES
8.1.1	<p>Le plan du site (voir clause 4.3.1) doit inclure les zones avec différents niveaux de risques de contamination pour le produit. Cette carte doit indiquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● les zones à haut risque ; ● les zones de grande précaution ; ● les zones de grande précaution pour les produits à température ambiante ; ● les zones à faible risque ; ● les zones de produits clos ; ● les zones exemptes de produits. <p>Voir l'annexe 2 pour les directives relatives à la définition des zones de risque pour la production.</p> <p>Cette délimitation doit être prise en compte lors de l'élaboration des programmes préalables des zones particulières du site.</p>
8.1.2	<p>Lorsque le site de fabrication inclut des zones à haut risque, une séparation physique doit être mise en place entre ces zones et les autres parties du site. La séparation doit tenir compte du flux de produits, de la nature des matériaux (emballage compris), de l'équipement, du personnel, des déchets, des écoulements d'air, de la qualité de l'air et de l'entrée des fluides techniques (canalisations incluses). L'emplacement des points de transfert ne doit pas compromettre la séparation entre les zones à haut risque et les autres zones de l'usine. Des pratiques doivent être en place pour minimiser le risque de contamination du produit (p. ex., la désinfection du matériel entrant).</p>
8.1.3	<p>Lorsque le site de fabrication inclut des zones de grande précaution, une séparation physique devrait être mise en place entre ces zones et les autres parties du site. La séparation doit tenir compte du flux de produits, de la nature des matériaux (emballage compris), de l'équipement, du personnel, de la mise au rebut des déchets, des écoulements d'air, de la qualité de l'air et de l'entrée des fluides techniques (canalisations incluses). Lorsque des barrières physiques ne sont pas mises en place, le site doit avoir entrepris une évaluation des risques documentée relative à la contamination croisée potentielle et des processus efficaces et validés doivent être en place pour protéger les produits de la contamination.</p>
8.1.4	<p>Lorsque des zones de grande précaution pour les produits à température ambiante sont requises, une évaluation des risques documentée doit être complétée pour déterminer le risque de contamination croisée par des agents pathogènes. L'évaluation des risques doit tenir compte des sources potentielles de contamination microbiologique et inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● les matières premières et les produits ; ● le flux de matières premières, emballages, produits, équipement, personnel et déchets ; ● l'écoulement et la qualité de l'air ; ● l'entrée et l'emplacement des fluides techniques (canalisations incluses). <p>Des processus efficaces doivent être en place pour protéger le produit fini de toute contamination microbiologique. Ces processus peuvent inclure la séparation, la gestion du flux de processus et d'autres contrôles.</p>

8.2 ENVELOPPE DU BÂTIMENT DANS LES ZONES À HAUT RISQUE ET DE GRANDE PRÉCAUTION

CLAUSE	EXIGENCES
8.2.1	Il doit signaler la direction des flux et l'emplacement de tout équipement permettant d'éviter le reflux des eaux usées. Le flux des canalisations ne doit pas présenter de risque de contamination de la zone à haut risque ou de grande précaution.
8.2.2	Les zones à haut risque doivent bénéficier de renouvellements d'air filtré suffisants. Les spécifications de filtre utilisées et la fréquence des renouvellements d'air doivent être documentées en se basant sur une évaluation des risques, en tenant compte de l'origine de l'air et de l'exigence de conserver une pression d'air positive par rapport aux zones environnantes.

8.3 MAINTENANCE AU SEIN DES ZONES À HAUT RISQUE ET DE GRANDE PRÉCAUTION

CLAUSE	EXIGENCES
8.3.1	Les activités de maintenance effectuées dans les zones à haut risque et de grande précaution doivent être conformes aux exigences de séparation de la zone. Dans la mesure du possible, les outils et équipements utilisés doivent être réservés à cette zone et conservés dans cette même zone.
8.3.2	Lorsque des équipements sont retirés de la zone à haut risque ou de grande précaution, le site doit disposer d'une procédure garantissant leur propreté et l'élimination des risques de contamination avant leur remise en service. Le retour de ces équipements dans la zone doit être enregistré et consigné.
8.3.3	Lorsque du matériel portatif (p. ex., des dispositifs portables) est utilisé dans les zones à haut risque ou de grande précaution, ces équipements doivent : <ul style="list-style-type: none"> ● être différenciés visuellement et leur usage réservé à cette zone ; <p style="text-align: center;">ou</p> <ul style="list-style-type: none"> ● répondre à des procédures spécifiques (p. ex., un nettoyage complet) pour garantir que leur utilisation n'entraîne pas de contamination.

8.4 INSTALLATIONS RÉSERVÉES AU PERSONNEL DANS LES ZONES À HAUT RISQUE ET DE GRANDE PRÉCAUTION

CLAUSE	EXIGENCES
8.4.1	<p>Lorsqu'une opération inclut une zone à haut risque ou de grande précaution, le personnel doit y pénétrer via un vestiaire spécialement conçu situé à l'entrée de la zone. Les vestiaires doivent comporter les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">● des instructions claires doivent être fournies concernant l'ordre pour mettre ou enlever les vêtements de protection dédiés afin de prévenir la contamination des vêtements propres ;● des vêtements de protection identifiés visuellement pour les différencier de ceux portés dans les autres zones et qui ne doivent pas être portés en dehors de la zone ;● une procédure de nettoyage des mains durant le changement de vêtements pour éviter la contamination des vêtements propres (p. ex., nettoyer ses mains après avoir couvert ses cheveux ou mis ses chaussures, mais avant de manipuler des vêtements de protection propres) ;● des installations de nettoyage des mains et de désinfection. Au minimum, celles-ci doivent être utilisées :<ul style="list-style-type: none">● avant d'entrer dans les zones à haut risque ;● lors de l'entrée dans les zones de grande précaution ;● des chaussures dédiées réservées au site et fournies par celui-ci qui ne doivent pas être portées en dehors de l'usine ;● un contrôle efficace des chaussures, afin de prévenir l'introduction de pathogènes dans la zone. Ce contrôle peut se faire au moyen d'un changement de chaussures contrôlé avant l'entrée dans la zone (p. ex., séparé par un système de barrière ou de banc) ou l'utilisation d'installations de nettoyage de bottes contrôlées et gérées, lorsque celles-ci permettent un contrôle efficace démontrable des chaussures afin de prévenir l'introduction de substance pathogène dans la zone. <p>Un programme de contrôle environnemental doit être utilisé pour évaluer l'efficacité des contrôles de chaussure.</p>

8.5 ENTRETIEN ET HYGIÈNE DANS LES ZONES À HAUT RISQUE ET DE GRANDE PRÉCAUTION

CLAUSE	EXIGENCES
8.5.1	<p>Les procédures de nettoyage de l'environnement des zones à haut risque ou de grande précaution doivent, au minimum, inclure :</p> <ul style="list-style-type: none">● les personnes responsables du nettoyage ;● les éléments et zones à nettoyer ;● la fréquence du nettoyage ;● la méthode de nettoyage, y compris le démontage des équipements pour permettre leur nettoyage le cas échéant ;● les produits chimiques utilisés pour le nettoyage et leur concentration ;● le matériel de nettoyage à utiliser ;● les enregistrements de nettoyage et les responsables de la vérification. <p>La fréquence et les méthodes de nettoyage doivent être basées sur les risques et les procédures doivent être mises en place pour garantir le respect des normes appropriées relatives au nettoyage.</p>

CLAUSE	EXIGENCES
8.5.2	<p>Des limites microbiologiques acceptables et non acceptables doivent être définies pour le nettoyage de l'environnement des zones de grande précaution ou à haut risque.</p> <p>Ces limites doivent se baser sur les dangers potentiels applicables au produit ou à la zone de transformation. Par conséquent, des niveaux acceptables de nettoyage peuvent être définis en se basant sur l'aspect visuel, les techniques de bioluminescence ATP (adénosine triphosphate) (voir glossaire), les tests microbiologiques, allergènes ou chimiques selon les cas. Le site doit définir l'action corrective à adopter lorsque les résultats des contrôles se trouvent hors des limites acceptables.</p> <p>Lorsque les procédures de nettoyage s'inscrivent dans le cadre d'un programme préalable défini pour contrôler le risque d'un danger particulier, les procédures de nettoyage et de désinfection ainsi que leur fréquence doivent être validées et consignées. Elles doivent inclure les risques inhérents au nettoyage des résidus chimiques sur les surfaces en contact avec les aliments.</p>
8.5.3	Les équipements utilisés pour le nettoyage des zones de grande précaution et à haut risque doivent être différenciés visuellement et leur usage doit être réservé à cette zone.

8.6 DÉCHETS / TRAITEMENT DES DÉCHETS DANS LES ZONES À HAUT RISQUE ET DE GRANDE PRÉCAUTION

CLAUSE	EXIGENCES
8.6.1	<p>Les systèmes de traitement des déchets doivent garantir que les risques de contamination des produits sont minimisés, grâce au contrôle des contaminations croisées potentielles.</p> <p>L'évaluation des risques doit tenir compte du mouvement et du flux des déchets et conteneurs à déchets. Par exemple, les poubelles doivent être réservées soit aux zones à haut risque, soit aux zones de grande précaution et ne pas être déplacées entre les différentes zones présentant un risque pour la production.</p>

8.7 VÊTEMENTS DE PROTECTION DANS LES ZONES À HAUT RISQUE ET DE GRANDE PRÉCAUTION

CLAUSE	EXIGENCES
8.7.1	<p>Le lavage des vêtements de protection pour les zones à haut risque et de grande précaution doit être effectué par une blanchisserie agréée contractée ou en interne, en suivant des critères définis permettant de valider l'efficacité du processus de lavage. La blanchisserie doit utiliser des procédures qui garantissent :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la séparation adéquate des vêtements sales et des vêtements lavés ; • la séparation adéquate des vêtements pour les zones à haut risque, de grande précaution, à faible risque, etc. ; • un nettoyage efficace des vêtements de protection ; • la stérilisation commerciale des vêtements de protection, suivant le processus de lavage et de séchage ; • la protection des vêtements lavés de la contamination jusqu'à leur utilisation (p. ex., en utilisant des couvertures ou des sacs).
8.7.2	Lorsque des vêtements de protection pour des zones de grande précaution ou à haut risque sont nettoyés par une blanchisserie externe ou interne, cette dernière doit être auditée soit directement soit par un tiers. La fréquence de ces audits doit être basée sur les risques.
8.7.3	Les vêtements de protection portés dans les zones à haut risque et de grande précaution doivent être changés à une fréquence appropriée basée sur les risques, au minimum quotidiennement.

9 EXIGENCES RELATIVES AUX PRODUITS COMMERCIALISÉS

Lorsqu'un site achète et vend des produits alimentaires généralement inclus dans la portée de la Norme et qui sont stockés dans les installations du site, mais qui ne sont pas fabriqués, traités ou emballés sur le site à auditer, la gestion de ces produits entre dans le cadre des exigences décrites dans la présente section.

Hormis les exigences mentionnées dans la présente section, l'ensemble des exigences applicables contenues dans les sections 1 à 8 doivent être respectées.

9.1 APPROBATION ET CONTRÔLE DE LA PERFORMANCE DES FABRICANTS/CONDITIONNEURS DE PRODUITS ALIMENTAIRES COMMERCIALISÉS.

L'entreprise doit appliquer des procédures d'approbation du dernier fabricant ou conditionneur des produits alimentaires commercialisés, afin de garantir que ces derniers sont sûrs, légaux et fabriqués conformément à toute spécification de produit définie.

CLAUSE	EXIGENCES
9.1.1	<p>L'entreprise doit adopter une procédure documentée d'approbation des fournisseurs, qui identifie le processus d'approbation initiale et continue des fournisseurs, ainsi que le fabricant/transformateur de chaque produit commercialisé. Les exigences doivent être basées sur les résultats d'une évaluation des risques devant prendre en compte :</p> <ul style="list-style-type: none">● la nature du produit et les risques qui lui sont associés ;● les exigences spécifiques aux clients ;● les exigences légales du pays dans lequel le produit est vendu ou importé ;● la source ou le pays d'origine ;● les risques d'adultération ou de fraude ;● les risques potentiels dans la chaîne d'approvisionnement jusqu'au point d'entrée des marchandises dans l'entreprise ;● l'identité de la marque des produits (p. ex., produits de marques propres ou personnalisés à la marque du client).
9.1.2	<p>L'entreprise doit disposer d'une procédure permettant l'approbation initiale et continue des fabricants des produits. Cette procédure d'approbation doit être basée sur les risques et inclure un ou plusieurs des points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">● une certification valide dans le cadre de la norme Global Standard du BRC ou d'une norme reconnue par la GFSI. la portée de la certification doit inclure les produits achetés ;● des audits de fournisseurs (dont l'étendue inclut la sécurité sanitaire des produits, la traçabilité, l'examen HACCP et les bonnes pratiques de fabrication) effectués par un auditeur en sécurité sanitaire de produit expérimenté et dont les compétences peuvent être démontrées. Lorsque l'audit de ce fournisseur est réalisé par une seconde ou tierce partie, l'entreprise doit pouvoir :<ul style="list-style-type: none">● démontrer la compétence de l'auditeur ;● confirmer que la portée de l'audit inclut la sécurité sanitaire des produits, la traçabilité, l'examen HACCP et les bonnes pratiques de fabrication ;● obtenir et examiner une copie du rapport d'audit complet ; <p>ou</p> <ul style="list-style-type: none">● lorsqu'un justificatif basé sur les risques valide est fourni et que le fournisseur est considéré à faible risque uniquement, un questionnaire rempli par les fournisseurs peut être utilisé pour l'approbation initiale. Le questionnaire doit inclure la sécurité sanitaire des produits, la traçabilité, l'examen HACCP et les bonnes pratiques de fabrication, et doit avoir été examiné et vérifié par une personne manifestement compétente.
9.1.3	<p>Des enregistrements relatifs au processus d'approbation des fabricants/conditionneurs doivent être conservés, y compris les rapports d'audit ou les certificats vérifiés confirmant le statut en matière de sécurité sanitaire des produits des sites de fabrication/conditionnement fournissant les produits commercialisés. Il doit exister un processus d'examen et d'enregistrement du suivi de tout problème identifié sur les sites de fabrication/conditionnement, susceptible d'affecter les produits alimentaires commercialisés par l'entreprise.</p>

CLAUSE	EXIGENCES
9.1.4	<p>Un processus d'évaluation continue des fabricants/conditionneurs doit être en place, basé sur les risques et utilisant des critères de performance définis, pouvant inclure des plaintes, des résultats de tests de produits, des avertissements/alertes réglementaires, des rejets ou des commentaires de clients. Le processus doit être pleinement mis en place.</p> <p>Lorsque l'approbation s'appuie sur des questionnaires, ceux-ci doivent être soumis au moins une fois tous les 3 ans et les fournisseurs seront tenus de signaler entre-temps tout changement significatif au site, y compris tout changement du statut de certification.</p> <p>Des enregistrements de l'évaluation doivent être conservés.</p>

9.2 SPÉCIFICATIONS

Des spécifications ou des informations destinées à répondre aux exigences légales et à aider l'utilisateur à utiliser le produit sans danger doivent être conservées et mises à la disposition des clients.

CLAUSE	EXIGENCES
9.2.1	<p>Des spécifications doivent être disponibles pour tous les produits. Celles-ci doivent être soit au format convenu fourni par le client ou, s'il n'a pas été spécifié, inclure des données clés permettant de répondre aux exigences légales et d'aider l'utilisateur à utiliser le produit sans danger.</p> <p>Elles peuvent être sous la forme d'un document imprimé ou électronique, ou faire partie d'un système de spécifications en ligne.</p>
9.2.2	<p>L'entreprise doit obtenir un accord formel relatif aux spécifications avec les parties concernées. Lorsque les spécifications ne sont pas convenues formellement, l'entreprise doit pouvoir démontrer qu'elle a pris des mesures pour s'assurer qu'un accord formel soit établi.</p>
9.2.3	<p>Les entreprises doivent mettre en place des processus vérifiables permettant de garantir que toutes les exigences spécifiées par le client sont respectées. Cela peut être réalisé en incluant les exigences du client dans les spécifications d'achat ou en retravaillant le produit acheté pour qu'il réponde aux spécifications clientèle (p. ex., tri ou calibrage des produits).</p>
9.2.4	<p>Les spécifications doivent être revues fréquemment afin de garantir que les données sont à jour, ou au minimum tous les trois ans, en tenant compte des changements de produits, des fournisseurs, des réglementations et autres risques.</p> <p>Les révisions et changements doivent être documentés.</p>

9.3 INSPECTION DES PRODUITS ET ANALYSES EN LABORATOIRE

Le site doit mettre en place des processus permettant de garantir que les produits reçus sont bien conformes aux spécifications d'achat et que le produit fourni correspond bien aux spécifications clientèle.

CLAUSE	EXIGENCES
9.3.1	<p>Le site doit disposer d'un programme d'assurance ou d'échantillonnage des produits, permettant de vérifier que les produits sont conformes aux spécifications d'achat et qu'ils répondent aux exigences légales et normes de sécurité.</p> <p>Lorsque la vérification s'appuie sur l'échantillonnage, le processus d'évaluation et la fréquence d'échantillonnage doivent être basés sur les risques.</p> <p>Les résultats des évaluations ou analyses doivent être enregistrés et conservés.</p>
9.3.2	<p>Lorsque la vérification de la conformité est pourvue par le fournisseur (p. ex., certificats de conformité ou d'analyse), ces informations doivent être étayées par des analyses périodiques indépendantes des produits.</p>

CLAUSE	EXIGENCES
9.3.3	Lorsque des allégations sont faites concernant les produits manipulés, y compris concernant la provenance, la chaîne de contrôle et le statut assuré ou « d'identité préservée » d'un produit ou d'une matière première utilisée, des informations complémentaires doivent être obtenues auprès du fournisseur ou indépendamment afin de vérifier l'allégation.
9.3.4	Lorsque l'entreprise effectue ou sous-traite des analyses essentielles pour la sécurité sanitaire ou la légalité des produits, le laboratoire ou les sous-traitants doivent posséder une accréditation de laboratoire reconnue ou travailler conformément aux exigences et aux principes de la norme ISO 17025. Une justification documentée doit être disponible lorsque des méthodes non accréditées sont employées.
9.3.5	Les résultats des tests et des contrôles doivent être consignés et révisés pour identifier des tendances. Des actions adaptées doivent être mises en place rapidement face à un résultat ou à une tendance non satisfaisants.

9.4 LÉGALITÉ DES PRODUITS

L'entreprise doit disposer de processus permettant de garantir que les produits alimentaires commercialisés respectent les exigences légales du pays dans lequel ils seront vendus (lorsqu'il est connu).

CLAUSE	EXIGENCES
9.4.1	<p>L'entreprise doit posséder des processus documentés pour vérifier la légalité des produits qui sont commercialisés. Ces processus doivent inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les informations figurant sur l'étiquette ; • la conformité avec les exigences légales applicables en matière de composition ; • la conformité avec les exigences en matière de quantité et de volume ; <p>Lorsque ces responsabilités sont assumées par le client, cela doit être clairement stipulé dans les contrats.</p>

9.5 TRAÇABILITÉ

L'entreprise doit être en mesure de tracer tous les lots de produits, du dernier fabricant jusqu'au client de l'entreprise.

CLAUSE	EXIGENCES
9.5.1	Le site doit utiliser un système de traçabilité pour tous les lots de produits, identifiant le dernier fabricant ou, dans le cas de produits agricoles primaires, le conditionneur ou lieu de la dernière modification importante du produit. Des enregistrements doivent également être conservés, afin d'identifier le destinataire de chaque lot de produits envoyés par l'entreprise.
9.5.2	Le site doit tester le système de traçabilité au moins une fois par an afin de garantir que la traçabilité puisse être déterminée, du dernier fabricant jusqu'au destinataire du produit envoyé par l'entreprise. Ce système doit identifier la circulation des produits à travers la chaîne d'approvisionnement, du fabricant à la réception des produits par l'entreprise (p. ex., chaque mouvement et lieu de stockage intermédiaire).
9.5.3	Le test de traçabilité doit comparer les quantités de produits reçues par l'entreprise pour le lot de produits choisis. Une traçabilité devrait pouvoir être effectuée dans un délai de 4 heures (1 journée lorsque des informations doivent être obtenues auprès de sources extérieures).

PARTIE III

PROTOCOLE D'AUDIT

INTRODUCTION

1 PROTOCOLE GÉNÉRAL - PRÉPARATION DE L'AUDIT

1.1	Sélection d'une option d'audit	69
1.2	Auto-évaluation de respect de la Norme	69
1.3	Sélection d'un organisme de certification	69
1.4	Dispositions contractuelles entre l'entreprise et l'organisme de certification	70
1.5	Frais de service	70
1.6	Portée de l'audit	70
1.7	Sélection de l'auditeur	72

2 PROTOCOLE DES AUDITS ANNONCÉS

2.1	Planification de l'audit	72
2.2	L'audit sur site	74
2.3	Non-conformités et actions correctives	74
2.4	Confirmation de l'audit	76
2.5	Notation de l'audit	76
2.6	Rapport d'audit	77
2.7	Certification	77
2.8	Fréquence des audits continus et recertification	77



3 PROTOCOLE DES AUDITS NON ANNONCÉS

3.1	Planification de l'audit	80
3.2	L'audit sur site	80
3.3	Non-conformités et actions correctives	81
3.4	Confirmation de l'audit	81
3.5	Notation de l'audit	81
3.6	Rapport d'audit	81
3.7	Certification	81
3.8	Fréquence des audits continus et recertification	81

4 MODULES SUPPLÉMENTAIRES

5 PROTOCOLE GÉNÉRAL - POST-AUDIT

5.1	Communication avec les organismes de certification	83
5.2	Extension de la portée	83
5.3	Retrait de la certification	84
5.4	Appels	84
5.5	Surveillance des entreprises certifiées	84
5.6	Logos des normes Global Standards du BRC	85
5.7	Annuaire des normes Global Standards du BRC	85

PARTIE III

PROTOCOLE D'AUDIT

INTRODUCTION

La Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires fournit aux entreprises un ensemble d'options sur la base desquelles elles sont auditées et certifiées. Cette approche flexible répond à la demande du marché et permet aux entreprises de choisir l'option d'audit qui correspond le mieux aux exigences de leurs clients, aux opérations qu'elles effectuent et à la maturité de leurs systèmes de sécurité des denrées alimentaires.

Tout a été mis en œuvre pour garantir que le contenu de ce protocole d'audit est exact au moment de sa publication. Cependant, il peut être sujet à de petites modifications. Il est donc conseillé de consulter le site Internet Global Standards du BRC (www.brcglobalstandards.com), où les modifications seront publiées.

La conformité de l'entreprise aux exigences de la Norme et son adéquation permettant la délivrance et le renouvellement postérieur de la certification seront évaluées par une entreprise d'audit indépendante, l'organisme de certification. La certification sera notée en fonction de l'option d'audit choisie et du nombre et du type de non-conformités, facteurs qui influenceront également la fréquence des audits continus. Cette partie décrit les processus qu'une entreprise souhaitant recevoir une certification doit suivre.

La figure 1 résume les étapes qui doivent être suivies par toutes les entreprises souhaitant obtenir une certification.



FIGURE 1 PROTOCOLE D'AUDIT - COMMENT OBTENIR UNE CERTIFICATION

1 PROTOCOLE GÉNÉRAL – PRÉPARATION DE L'AUDIT

1.1 SÉLECTION D'UNE OPTION D'AUDIT

Plusieurs options et processus sont à la disposition des sites et leur permettent de démontrer leur engagement envers la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires.

1.1.1 Programme d'audit annoncé

Ce programme est disponible pour les sites déjà certifiés et pour ceux qui n'ont pas encore de certification. La date de l'audit est fixée par avance avec l'organisme de certification et toutes les exigences de la Norme sont auditées durant la visite de l'auditeur.

Les sites répondant aux exigences se voient remettre un certificat avec le grade AA, A, B, C ou D, en fonction du nombre et du type de non-conformités identifiées.

La section 2 de la partie III propose plus de détails sur le programme d'audit annoncé.

1.1.2 Programme d'audit non annoncé

L'option d'audit non annoncé est disponible pour tous les sites. Cependant, les sites qui n'ont pas encore reçu de certification doivent savoir que l'audit peut avoir lieu jusqu'à 1 an après la date d'inscription. L'option d'audit non annoncé permet aux sites de démontrer la maturité de leurs systèmes de qualité. Les sites ayant répondu aux exigences de la Norme obtiennent le grade AA+, A+, B+, C+ ou D+, en fonction du type et du nombre de non-conformités identifiées lors de l'audit.

La réalisation d'un examen indépendant et non annoncé des installations, des systèmes et des procédures de production dans le cadre de ce programme, transmet aux clients d'un site un sentiment de confiance supplémentaire dans la capacité du site à constamment maintenir un niveau d'excellence. Cela peut influencer la fréquence des audits-clients, le cas échéant, ainsi que d'autres mesures de performance effectuées par les clients.

La partie III, section 3, propose plus de détails sur le programme d'audit non annoncé, soulignant les différences entre les protocoles annoncé et non annoncé.

1.2 AUTO-ÉVALUATION DE RESPECT DE LA NORME

Il est primordial que le site soit évalué dans le cadre de la version actuelle de la Norme figurant sur le site Internet Global Standards du BRC (www.brcglobalstandards.com).

La Norme devrait être lue et comprise et une auto-évaluation préliminaire devrait être effectuée par l'entreprise dans le cadre de la Norme afin de se préparer à l'audit. Tout aspect à l'origine d'une non-conformité devrait être considéré par le site.

Des informations, des conseils et des formations supplémentaires permettant de garantir la conformité à la Norme, y compris un outil d'auto-évaluation téléchargeable, sont disponibles sur le site www.brcglobalstandards.com. Les normes Global Standards du BRC disposent également d'une gamme complète de directives et de documents complémentaires disponibles sur le site Internet Global Standards et via le service Participate du BRC www.brcparticipate.com.

Une préévaluation facultative sur site peut être effectuée par l'organisme de certification choisi, en préparation de l'audit, afin de délivrer des conseils au site quant au processus de certification. Il est à noter cependant que, conformément aux règles relatives à la certification agréée, aucun conseil ne peut être émis lors d'une préévaluation effectuée par l'organisme de certification en charge de l'audit de certification à venir.

Les unités de fabrication récemment construites ou « commandées » doivent s'assurer que les systèmes et les procédures en place sont conformes à la Norme avant qu'un audit initial ait lieu. Il revient à l'entreprise de décider quand elle souhaite inviter un organisme de certification à effectuer un audit. Cependant, il est peu probable qu'elle puisse démontrer une conformité totale lors d'un audit effectué moins de 3 mois après le début des opérations. Ce sera probablement le cas même lorsque le site à certifier utilise des systèmes de qualité développés par d'autres entreprises certifiées du groupe.

1.3 SÉLECTION D'UN ORGANISME DE CERTIFICATION

Les audits effectués dans le cadre d'une norme mondiale ne sont reconnus que s'ils ont été réalisés par des organismes de certification reconnus et approuvés par les normes Global Standards du BRC. L'équipe des normes Global Standards du BRC ne peut pas émettre de conseils quant à la sélection d'un organisme de certification spécifique. Cependant, ils possèdent un programme complet d'évaluation des performances des organismes de certification en fonction d'ICP (Indicateur Clé de Performance) dont les résultats sont convertis en un système de notation à 5 étoiles et publiés avec la liste de tous les organismes

de certification approuvés sur le site www.brcdirectory.com. L'entreprise doit s'assurer que l'organisme de certification qu'elle a sélectionné est accepté par ses clients (p. ex., certains clients n'acceptent que les organismes de certification classés 4 ou 5 étoiles).

1.4 DISPOSITIONS CONTRACTUELLES ENTRE L'ENTREPRISE ET L'ORGANISME DE CERTIFICATION

Un contrat doit exister entre l'entreprise et l'organisme de certification, conformément aux exigences de la norme ISO/CEI 17065, et définir la portée de l'audit et les exigences de rapport. Le contrat doit également contenir des clauses permettant la gestion efficace du programme par les normes Global Standards du BRC et l'accréditation de l'organisme de certification par son organisme d'accréditation. Ces clauses sont essentielles pour établir la confiance sur la manière dont le programme est géré et mis en place de manière cohérente, pour le bénéfice de tous les sites certifiés. Plus précisément, la certification dans le cadre du programme dépend des points suivants :

- une copie du rapport d'audit et de tout certificat ou résultat d'audit ultérieurs doit être transmise aux normes Global Standards du BRC et peut être transmise à l'organisme d'accréditation dans le format convenu pour la norme mondiale utilisée. En tant que norme reconnue par la GFSI, les enregistrements peuvent être consultés en conjonction avec n'importe quel audit de conformité de la GFSI. D'autres documents en relation avec l'audit doivent être mis à disposition des normes Global Standards du BRC sur sa demande. Tous les documents transmis aux normes Global Standards du BRC doivent être des copies des documents originaux. Les documents transmis seront traités en toute confidentialité ;
- Lorsque des accords sont en place, les normes Global Standards du BRC pourront mettre les rapports d'audit et les certificats à la disposition des clients des sites ou des autorités, afin qu'ils soient reconnus. Le site peut mettre fin au partage de ces informations à tout moment, en accédant à l'annuaire des normes Global Standards du BRC ;
- le ou les auditeurs peuvent être accompagnés par d'autres personnes dans le cadre de formations, d'évaluations ou de calibrage. Cette activité peut inclure :
 - la formation de nouveaux auditeurs par l'organisme de certification ;
 - des programmes d'audit d'observation des organismes de certification routiniers ;
 - des audits en présence de témoins effectués par des organismes d'accréditation ;
 - des audits en présence de témoins effectués par les normes Global Standards du BRC.

Les normes Global Standards du BRC se réservent le droit d'effectuer leur propre audit ou de visiter en personne un site certifié en réponse à des réclamations ou dans le cadre de l'activité routinière de conformité pour s'assurer de l'intégrité du programme. Ces visites peuvent être annoncées ou non annoncées.

Les normes Global Standards du BRC peuvent contacter directement le site quant à son statut de certification, pour obtenir des informations sur les performances de l'organisme de certification ou dans le cadre d'une enquête suite à des problèmes signalés.

Cette publication définit les exigences pour les sites qui souhaitent être audités dans le cadre de la Norme et pour les sites déjà certifiés. Les contrats établis entre l'organisme de certification et le site doivent inclure une clause de reconnaissance de ces obligations. Ce contrat doit être rédigé par l'organisme de certification.

Le non-respect d'une de ces obligations contractuelles pourrait affecter le statut de certification du site.

1.5 FRAIS DE SERVICE

Les normes Global Standards du BRC demanderont à l'organisme de certification de prélever des frais de service auprès de l'entreprise pour chaque audit effectué. Ces frais couvrent l'ensemble des services et donnent à l'entreprise accès aux services de soutien des normes Global Standards du BRC, notamment aux services Participate, Professional et à l'annuaire Global Standards du BRC. Le certificat et le rapport d'audit ne doivent pas être validés avant que les frais de service et les frais d'audit de l'organisme de certification n'aient été perçus, indépendamment du résultat du processus de certification.

1.6 PORTÉE DE L'AUDIT

1.6.1 Définition de la portée de l'audit

La portée de l'audit (les produits fabriqués et les processus de fabrication) doit être convenue entre le site et l'organisme de certification avant que l'audit n'ait lieu, pour garantir l'assignation d'auditeur(s) disposant des connaissances adaptées à la catégorie et aux produits.

L'audit doit couvrir toutes les exigences applicables dans le cadre de la Norme et tous les processus de production effectués pour les produits inclus dans la portée sur le site désirent être certifié.

La portée de l'audit et toute exclusion autorisée doivent être clairement définies sur le rapport d'audit et sur tout certificat délivré. La formulation de la portée de l'audit sera vérifiée par l'auditeur lors de l'audit du site. La formulation de la portée de l'audit, des groupes de produits et, le cas échéant, du format d'emballage, doit permettre au destinataire du rapport ou du certificat d'identifier clairement si les produits fournis ont été inclus dans la portée de l'audit. Cela doit inclure une description des activités de transformation effectuées sur le site et couvertes par la portée de la Norme lorsque cela permet d'apporter plus de clarté à l'utilisateur du rapport ou du certificat (p. ex., le tranchage et l'emballage des viandes cuites).

La portée du certificat doit clairement indiquer quels produits sont fabriqués et quels processus sont entrepris sur le site. Les produits achetés par un site pour être revendus (« produits commercialisés ») ou les processus externalisés clés seront clairement identifiés dans la portée du certificat.

1.6.2 Exclusions de la portée

Le respect des critères de certification repose sur un engagement clair de la direction du site d'adopter les principes de meilleures pratiques définis dans la Norme et de développer une culture de la sécurité des denrées alimentaires au sein de l'entreprise. Par conséquent, l'exclusion de certains produits de la portée de la certification ne doit être autorisée qu'exceptionnellement.

Le logo des normes Global Standards du BRC ne peut être utilisé que par les sites n'ayant pas d'exclusions.

L'exclusion de produits fabriqués sur le site ne sera acceptable que lorsque :

- les produits exclus peuvent être clairement différenciés des produits inclus dans la portée ;
- et**
- les produits sont fabriqués dans une zone physiquement séparée de l'usine.

Lorsque des exclusions sont sollicitées, elles doivent être convenues avec l'organisme de certification avant que l'audit n'ait lieu. Les exclusions doivent être clairement signalées sur le rapport d'audit et sur le certificat et la justification doit être consignée sur le rapport d'audit.

La certification des produits doit inclure l'audit de l'ensemble du processus, depuis les matières premières jusqu'à l'expédition des produits finis. Il n'est pas possible d'exclure des parties du processus effectué sur le site ni des parties de la Norme. Lorsque des exclusions sont acceptées, l'auditeur doit évaluer tout danger présenté par les zones ou les produits exclus (p. ex., l'introduction d'allergènes ou les risques liés aux corps étrangers) et des non-conformités peuvent être détectées quant à la zone exclue lorsqu'elle présente un risque pour les produits inclus dans la portée de l'audit.

Les produits achetés par un site afin d'être revendus (produits commercialisés) peuvent former une exclusion convenue. Par conséquent, les exigences de la section 9 ne s'appliqueront pas à eux. Il est important de noter que le logo des normes Global Standards du BRC ne peut pas être utilisé pour promouvoir des produits commercialisés, même lorsque ceux-ci sont inclus dans la portée de la certification.

1.6.3 Lieux de fabrication supplémentaires et évaluations du siège social

La portée de l'audit devrait être spécifique au site. Cependant, les circonstances exceptionnelles pour lesquelles des activités sont effectuées dans plusieurs emplacements peuvent être incluses dans un rapport et un certificat uniques. Celles-ci incluent :

- l'audit d'un siège social pour évaluer les procédures contrôlées depuis le siège social ;
- l'audit de plus d'un emplacement lorsqu'un processus de production unique est effectué sur deux sites.

Les exigences requises pour l'acceptation et la gestion de telles circonstances dans le cadre du protocole d'audit sont détaillées dans le document de référence F8033 des normes Global Standards du BRC, disponible sur le site internet des normes Global Standards.

1.6.4 Installations de stockage – hors site

S'il est vrai que les installations de stockage situées au même endroit que le site de production doivent toujours être incluses dans l'audit du site, il n'est pas rare que des sites possèdent également des installations de stockage supplémentaires hors site. Lorsque des installations de stockage supplémentaires sont détenues et gérées par l'entreprise à proximité du site de production (p. ex., dans un rayon de 50 km), ces dernières doivent être identifiées dans le rapport d'audit et être soit auditées dans le cadre de l'audit du site, soit exclues spécifiquement.

1.6.5 Modules supplémentaires

En plus de la Norme principale, les normes Global Standards du BRC développeront un ensemble de modules susceptibles de ne s'appliquer qu'à des types d'opérations particuliers (p. ex., aux sites produisant des produits sans gluten) ou d'approfondir des aspects particuliers du marché (p. ex., protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants ou chaîne de contrôle). Ces modules sont conçus pour réduire le nombre d'audits et pour répondre à des exigences spécifiques, géographiques ou clientèle. Lorsque de tels modules sont choisis, ils font l'objet de protocoles spécifiques qui devront être mentionnés dans la portée du rapport et s'ils sont certifiés, ils le seront séparément.

Une liste des modules supplémentaires est disponible sur le site Internet des normes Global Standards du BRC (www.brcglobalstandards.com).

1.7 SÉLECTION DE L'AUDITEUR

Il est de la responsabilité du site de s'assurer que des informations adaptées et exactes sont transmises à l'organisme de certification, détaillant les produits qu'il fabrique et les technologies de processus qu'il utilise, afin de permettre à l'organisme de certification de choisir une équipe d'auditeurs adaptée, ayant les compétences requises pour effectuer l'audit. Les auditeurs doivent être qualifiés pour auditer la catégorie de produits visée par l'audit, selon la liste de l'annexe 6.

L'organisme de certification, les auditeurs et le site doivent être conscients de la nécessité d'éviter tout conflit d'intérêts lors de l'assignation du ou des auditeurs pour la visite du site. Le site peut refuser les services d'un auditeur spécifique proposé par l'organisme de certification. Un auditeur n'est pas autorisé à effectuer plus de trois audits consécutifs sur un même site.

Lorsqu'un audit n'est pas effectué par l'auditeur dans la langue utilisée par le personnel du site, un traducteur adéquat possédant une connaissance des termes techniques utilisés lors de l'audit doit être assigné.

2 PROTOCOLE DES AUDITS ANNONCÉS

2.1 PLANIFICATION DE L'AUDIT

2.1.1 Préparation de la part de l'entreprise

Dans le cas d'audits initiaux, le site doit fixer une date convenant aux deux parties, en tenant compte de la quantité de travail requise avant de pouvoir répondre aux exigences de la Norme.

Une exigence spécifique que le site doit être préparé pour l'audit, qu'il doit disposer des documents adéquats permettant à/aux auditeur(s) de l'évaluer et que le personnel concerné doit être disponible à tout moment durant l'audit sur site.

Le site doit s'assurer que le programme de production prévu au moment de l'audit englobe des produits inclus dans la portée prévue de la certification. Dans la mesure du possible, la gamme la plus large possible desdits produits doit être en production pour que le ou les auditeurs puissent les évaluer. Lorsque la gamme de produits est vaste ou diversifiée, il revient à l'auditeur de poursuivre l'audit jusqu'à ce qu'il soit suffisamment convaincu que la portée prévue de la certification a été évaluée. Lorsqu'un processus de production significatif est effectué à une période de l'année différente de celle de l'audit, un audit séparé sera nécessaire afin d'évaluer cette méthode de production.

2.1.2 Informations à fournir à l'organisme de certification pour la préparation de l'audit

Le site doit fournir des informations de caractère général à l'organisme de certification avant la date de l'audit, pour être sûr que le/les auditeur(s) est/sont pleinement préparé(s) et pour que l'audit soit effectué efficacement dans les meilleures conditions. Les informations seront sollicitées par l'organisme de certification et peuvent inclure, sans toutefois s'y limiter :

- l'historique et la structure de l'entreprise ;
- un récapitulatif des points critiques pour la maîtrise (CCP) du site ;
- le diagramme de flux de processus ;
- un plan simplifié du site ;
- l'organigramme de la direction ;
- la liste des produits ou groupes de produits inclus dans la portée de l'audit ;
- une description de toute exigence spécifique relative à la manipulation (p. ex., concernant des allergènes, des réclamations ou d'autres certifications) ;
- une description de la structure du site et du bâtiment ;
- les roulements d'équipes types ;
- les calendriers de production, afin que les audits puissent couvrir les processus pertinents (p. ex., fabrication de nuit ou lorsque des processus de production ne sont pas effectués tous les jours) ;

- une description de tous les processus externalisés ;
- tout problème de qualité, retrait de produits ou toute réclamation de clients survenus récemment et toute autre donnée d'intérêt relative à la performance ;
- une description des contrôles opérationnels, tels que les audits internes, les tests et la traçabilité.

Lorsqu'un audit est effectué par un nouvel organisme de certification, le site doit mettre le rapport d'audit et le certificat de l'année précédente à la disposition de l'organisme de certification.

La soumission d'informations détaillées avant l'audit dans le format demandé par l'organisme de certification peut réduire la durée de l'audit sur le terrain et le temps de production du rapport d'audit final ; les sites sont donc encouragés à répondre à ces demandes sans délai.

2.1.3 Durée de l'audit

Avant que l'audit n'ait lieu, l'organisme de certification doit indiquer la durée approximative de l'audit. Généralement, un audit dure entre 2 et 3 jours consécutifs (8 à 9 heures/jour) sur le site. Dans un souci de cohérence, un outil de calcul a été conçu pour estimer la durée prévue requise pour effectuer l'audit d'un site. Il doit être utilisé comme base de calcul de la durée totale de l'audit. L'outil de calcul est disponible sur le site Internet des normes Global Standards du BRC (www.brcglobalstandards.com).

Le calcul de la durée de l'audit dépend :

- du nombre d'employés, soit le nombre d'employés en équivalent temps plein par roulement principal, y compris les travailleurs saisonniers ;
- de la taille du site de fabrication, y compris les installations de stockage sur site ;
- du nombre d'études HACCP incluses dans la portée de l'audit. Une étude HACCP correspond à une famille de produits présentant des dangers similaires et une technologie de production similaire pour les besoins de l'outil de calcul.

Il est reconnu que d'autres facteurs peuvent également influencer le calcul, mais ils sont considérés comme étant moins importants et ne doivent donc pas modifier la durée de l'audit de plus de 30 % par rapport à la durée totale calculée de l'audit. Ces facteurs comprennent :

- s'il s'agit d'un audit de certification initial ;
- un audit non annoncé ;
- un manque d'informations communiquées avant l'audit, comme décrit dans la section 2.1.2 ;
- la complexité du processus de fabrication ;
- le nombre de gammes de produits ;
- l'âge du site et l'impact sur le flux de matières ;
- l'intensité de main-d'œuvre des processus ;
- les difficultés de communication (p. ex., la langue) ;
- le nombre de non-conformités détectées lors du précédent audit ;
- les difficultés rencontrées lors de l'audit et nécessitant un complément d'enquête ;
- la qualité de la préparation du site (p. ex., la documentation, l'HACCP, les systèmes de gestion de la qualité).

Lorsque des évaluations supplémentaires d'installations de stockage, d'emplacements ou de sièges sociaux sont incluses dans le processus d'audit, du temps supplémentaire doit être prévu à cet effet, en plus de la durée indiquée par l'outil de calcul de l'audit.

Dans les cas où l'audit dans le cadre de la Norme inclut des modules ou est censé être combiné à d'autres normes d'audit, la durée totale de l'audit devra être prolongée correctement. Les détails relatifs aux audits combinés devront figurer sur le rapport d'audit.

Le calcul de la durée de l'audit doit déterminer le temps que la réalisation de l'audit sur site est censée prendre. Du temps supplémentaire sera nécessaire pour l'étude de tout document justificatif fourni et pour l'élaboration du rapport final d'audit.

Tout écart par rapport à la durée d'audit calculée doit être justifié et signalé sur le rapport d'audit.

2.2 L'AUDIT SUR SITE

L'audit sur site comprend les étapes suivantes :

- la réunion d'ouverture : elle permet de confirmer la portée et le processus de l'audit ;
- l'inspection du site de production : elle permet d'examiner la mise en place pratique des systèmes, y compris l'observation des procédures de changement de produit, et d'interroger le personnel ;
- l'examen des documents : il s'agit d'un examen des systèmes documentés HACCP et de gestion de la qualité ;
- le test de la traçabilité : il comprend un examen de tous les enregistrements de production pertinents (p. ex., réception des matières premières, enregistrements de production, vérification des produits finis et spécifications). Il s'agit d'un audit vertical, tel que précisé dans les normes Global Standards du BRC sur les techniques d'audit ;
- l'examen des étiquettes : il comprend l'évaluation d'un échantillon d'étiquettes de produits au regard des spécifications et de la législation ;
- la vérification de l'inspection du site de production : elle permet de vérifier les examens de documentation et d'effectuer des inspections supplémentaires ;
- la vérification finale des résultats par le ou les auditeurs : il s'agit de la préparation pour la réunion de clôture ;
- la réunion de clôture : elle permet d'examiner les résultats de l'audit avec le site (veuillez noter que les non-conformités sont soumises à des vérifications indépendantes ultérieurement, effectuées par la direction de l'organisme de certification).

Le site doit pleinement seconder le ou les auditeurs à tout moment. Il est attendu que, lors des réunions d'ouverture et de clôture, les personnes présentes au nom du site seront les supérieurs possédant l'autorité compétente pour s'assurer que des actions correctives peuvent être mises en place en cas de détection de non-conformités. Le responsable des opérations le plus haut placé du site au moment de l'audit ou son adjoint doit être disponible lors de l'audit et assister aux réunions d'ouverture et de clôture (voir clause 1.1.11).

Le processus d'audit met l'accent sur la mise en œuvre pratique des procédures de sécurité des denrées alimentaires et des bonnes pratiques de fabrication générales. Il est prévu qu'environ 50 % de l'audit sera réservé à l'audit des installations de production et du site, aux entretiens avec le personnel, à l'observation des processus et à l'examen de la documentation dans les zones de production avec le personnel concerné.

Lors de l'audit, des notes détaillées doivent être prises quant aux conformités et non-conformités du site dans le cadre de la Norme. Ces notes formeront la base du rapport d'audit. Le ou les auditeurs doivent évaluer la nature et la gravité de toute non-conformité et doivent en discuter avec le responsable les accompagnant à ce moment-là.

Lors de la réunion de clôture, le ou les auditeurs doivent présenter leurs résultats et récapituler toutes les non-conformités identifiées lors de l'audit, mais ils ne doivent pas émettre de commentaires quant à l'issue probable du processus de certification. Des informations doivent être fournies quant au processus permettant au site de fournir à ou aux auditeurs des justifications relatives aux actions correctives visant à résoudre les nonconformités, ainsi qu'à l'échéancier correspondant. Un résumé écrit des nonconformités commentées lors de la réunion de clôture doit être rédigé par le ou les auditeurs, soit lors de la réunion de clôture, soit dans un délai d'un jour ouvrable après la réalisation de l'audit.

Lors de la réunion de clôture, le ou les auditeurs doivent expliquer au site le fonctionnement de l'annuaire des normes Global Standards du BRC (qui permet au client et à ses clients d'accéder aux données de l'audit de manière sécurisée), du programme de conformité des normes Global Standards du BRC et des systèmes de retour d'information disponibles pour communiquer avec l'organisme de certification et les normes Global Standards du BRC.

La décision d'attribuer la certification et le grade du certificat sera prise indépendamment par la direction de l'organisme de certification, suite à une étude technique du rapport d'audit et à la résolution des non-conformités dans un délai approprié. Suite à cette étude, l'entreprise sera informée de la décision relative à la certification.

2.3 NON-CONFORMITÉS ET ACTIONS CORRECTIVES

Le niveau de non-conformité assigné par un auditeur dans le cadre d'une exigence de la Norme correspond à un jugement objectif relatif à la gravité et au risque, et se base sur les preuves récoltées et les observations effectuées lors de l'audit. Cela est vérifié par la direction de l'organisme de certification.

2.3.1 Non-conformités

Il existe trois niveaux de non-conformité :

- **Critique** Lorsqu'il y a un manquement critique au respect de la sécurité des denrées alimentaires ou à un aspect légal.
- **Majeure** Lorsqu'il y a un manquement conséquent au respect des exigences d'une « déclaration d'intention » ou de toute clause de la Norme, ou lorsqu'une situation identifiée pourrait, sur la base de preuves objectives disponibles, entraîner des doutes sérieux quant à la conformité du produit fourni.
- **Mineure** Lorsqu'une clause n'a pas été complètement respectée mais que, sur la base de preuves objectives, la conformité du produit n'est pas mise en cause.

L'objectif de l'audit est de fournir un véritable reflet du niveau de fonctionnement et du niveau de conformité dans le cadre de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires. Il convient donc d'envisager l'attribution d'une seule non-conformité majeure lorsque des non-conformités mineures sont détectées à plusieurs reprises dans le cadre d'une clause spécifique de la Norme. Il n'est pas autorisé de rassembler un nombre important de non-conformités mineures dans le cadre d'une clause et de les consigner en tant qu'une seule non-conformité mineure. L'organisme de certification doit justifier la présence d'un grand nombre (plus de 20) de non-conformités mineures lorsque pas plus d'une non-conformité majeure n'est signalée. Cela doit être détaillé dans le rapport d'audit.

2.3.2 Procédure de gestion des non-conformités et des actions correctives

Suite à l'identification de toute non-conformité lors de l'audit, le site doit effectuer une action corrective pour résoudre le problème immédiat (correction) et pour entreprendre une analyse de la cause sous-jacente de la non-conformité (cause principale) et développer un plan d'action préventif afin de résoudre la cause principale et éviter toute récurrence.

Le processus de « résolution » des non-conformités dépend du niveau de non-conformité et du nombre de non-conformités identifiées.

Les non-conformités critiques ou un ensemble de non-conformités entraînant une non-certification

Dans certains cas, le nombre ou la gravité des non-conformités détectées lors de l'audit empêchent le site d'être certifié suite à cet audit. Le cas se présentera lorsque :

- une non-conformité critique est détectée ; et/ou
- une non-conformité majeure dans le cadre de la déclaration d'intention d'une clause fondamentale est détectée ; et/ou
- le nombre ou le type de non-conformités dépasse les limites autorisées pour obtenir la certification, comme l'illustre le tableau 1.

Le niveau de gravité des non-conformités sera examiné lors du processus de certification indépendant de l'organisme de certification dès que possible après l'audit. Si l'examen confirme qu'un certificat ne peut être délivré, il sera demandé au site d'effectuer un nouvel audit complet avant d'être évalué pour obtenir une certification.

En raison de la nature et du nombre de non-conformités, il est improbable que celles-ci puissent être résolues et que des améliorations pleinement efficaces puissent être mises en place et établies dans une période de 28 jours civils, bien qu'il puisse y avoir des exceptions. Par conséquent, le nouvel audit ne doit pas avoir lieu moins de 28 jours civils après la date de l'audit.

Lorsque cela se produit sur un site certifié, la certification doit être immédiatement retirée.

Certains clients exigent d'être informés lorsqu'une non-conformité critique est identifiée chez leurs fournisseurs ou lorsque ces derniers n'obtiennent pas la certification. Dans ces cas de figure, l'entreprise doit informer ses clients immédiatement et leur faire prendre pleinement conscience des circonstances. Des informations sur les actions correctives à prendre afin de résoudre les non-conformités devront également être transmises aux clients s'il y a lieu.

Non-conformités majeures et mineures

Aucun certificat ne doit être délivré avant qu'une justification ne vienne démontrer que les non-conformités majeures et mineures ont été corrigées, soit de façon permanente, soit grâce à une solution temporaire recevable par l'organisme de certification.

Pour chaque non-conformité détectée, le site doit effectuer une analyse de la cause sous-jacente (cause principale) de la non-conformité, en plus de l'action corrective immédiate nécessaire. La cause principale doit être identifiée et un plan d'action permettant de l'éradiquer incluant un calendrier, doit être transmis à l'organisme de certification. L'action préventive suggérée doit être incluse dans le rapport d'audit.

La résolution des non-conformités peut être effectuée soit en apportant des preuves objectives à l'organisme de certification (p. ex., des procédures mises à jour, des enregistrements, des photographies ou des factures pour les travaux entrepris), soit lors d'une visite ultérieure sur le site de la part de l'organisme de certification. Un exemple de preuve fournie pour justifier de la correction d'une non-conformité figure en annexe 8.

Lorsque l'audit résulterait en un grade C ou C+ avec deux non-conformités majeures identifiées, ou en l'obtention d'un grade D ou D+, la résolution des non-conformités doit se faire par le biais d'une visite ultérieure du site pour vérifier l'action prise. Cette visite doit se faire dans les 28 jours civils suivant l'audit pour qu'un certificat soit émis.

Si aucune preuve satisfaisante n'est fournie dans la période de 28 jours civils autorisée à cet effet suite à l'audit, la certification ne sera pas délivrée. Le site devra alors solliciter un nouvel audit complet afin de pouvoir prétendre à la certification.

Les non-conformités détectées lors de l'audit doivent également être examinées lors du prochain audit du site afin de vérifier la résolution efficace des non-conformités et de leur cause principale. Lorsque la correction s'est avérée inefficace, une non-conformité doit être signalée dans le cadre de la clause 1.1.12.

L'organisme de certification examinera les preuves objectives de la mise en place d'actions correctives avant de délivrer un certificat.

2.4 CONFIRMATION DE L'AUDIT

Une confirmation de la réalisation de l'audit doit être disponible sur l'annuaire des normes Global Standards du BRC dans les 10 jours civils suivant l'audit. Celle-ci doit inclure la date de l'audit, la portée de l'audit, ainsi que les non-conformités identifiées. Aucun grade ne sera donné, puisque les informations relatives à la certification, y compris les informations relatives aux non-conformités, feront l'objet d'un examen technique indépendant avant d'être confirmées.

2.5 NOTATION DE L'AUDIT

L'objectif du système de notation de la certification est d'indiquer à l'utilisateur du rapport l'engagement du site à respecter continuellement les exigences et il définira la fréquence d'audit à venir. Le grade dépend du nombre et de la gravité des non-conformités identifiées lors de l'audit. Les non-conformités sont vérifiées lors d'un processus de révision technique effectué par la direction de l'organisme de certification. Si la révision entraîne un changement du nombre et/ou de la gravité des non-conformités, le site doit en être informé.

TABLEAU 1 RÉSUMÉ DES CRITÈRES DE NOTATION, DES ACTIONS REQUISES ET DE LA FRÉQUENCE DES AUDITS

GRADE		CRITIQUE	MAJEUR	MINEUR	ACTION CORRECTIVE	FRÉQUENCE DES AUDITS
ANNONCÉ	NON ANNONCÉ					
AA	AA+			5 ou moins		
A	A+			6-10	Preuves objectives sous 28 jours civils	12 mois
B	B+			11-16		
B	B+		1	10 ou moins		
C	C+			17-24	Preuves objectives sous 28 jours civils	6 mois
C	C+		1	11-16		
C	C+		2	10 ou moins		
D	D+			25-30	Nouvelle visite requise sous 28 jours civils	6 mois
D	D+		1	17-24		
D	D+		2	11-16		
Non certifié		1 ou plus			Certificat non délivré Audit de renouvellement requis	
				31 ou plus		
			1	25 ou plus		
			2	17 ou plus		
			3 ou plus			

Notez que les cellules grisées indiquent 0 non-conformité.

2.6 RAPPORT D'AUDIT

Après chaque audit, un rapport écrit complet doit être préparé dans le format prévu. Le rapport doit être rédigé en anglais ou dans une autre langue, en fonction des besoins de l'utilisateur. Lorsque le rapport est rédigé dans une langue autre que l'anglais, les sections du sommaire de l'audit doivent toujours figurer également en anglais.

Le rapport d'audit doit présenter à l'entreprise et aux clients, ou clients potentiels, un profil de l'entreprise et un résumé exact de la performance du site dans le cadre des exigences de la Norme.

Le rapport d'audit doit aider le lecteur à être informé :

- des contrôles en place en matière de sécurité des denrées alimentaires et des améliorations effectuées depuis l'audit précédent ;
- des « meilleures pratiques » en place relatives aux systèmes, aux procédures, aux équipements ou à la fabrication ;
- des non-conformités, des actions correctives adoptées et des plans pour corriger les causes fondamentales (actions préventives).

Le rapport doit refléter précisément les conclusions auxquelles l'auditeur est arrivé lors de l'audit. Les rapports doivent être rédigés et délivrés dans un délai de 42 jours civils suivant la fin de l'audit complet.

Le rapport d'audit doit être téléchargé sur l'annuaire des normes Global Standards du BRC dans les délais prévus, indépendamment de la décision d'émettre ou non un certificat. Le détenteur du rapport d'audit peut autoriser les clients ou d'autres parties à y accéder dans l'annuaire.

Le rapport d'audit et les documents associés à celui-ci, y compris les notes de l'auditeur, doivent être conservés de manière sécurisée par l'organisme de certification pendant une période de 5 ans.

2.7 CERTIFICATION

Après l'analyse du rapport d'audit et des documents justificatifs fournis relatifs aux non-conformités identifiées, le responsable indépendant des certifications désigné doit prendre une décision quant à l'émission de la certification. Si un certificat est accordé, il doit être délivré par l'organisme de certification dans un délai de 42 jours civils suivant l'audit. Le certificat doit correspondre au format figurant en annexe 7. Les logos utilisés dans les certificats (p. ex., logos des normes Global Standards du BRC et de l'organisme d'accréditation) doivent être conformes à leurs règles d'utilisation respectives.

Bien que le certificat soit délivré au site, il reste la propriété de l'organisme de certification et ce dernier contrôle sa propriété, son utilisation et son affichage.

2.8 FRÉQUENCE DES AUDITS CONTINUS ET RECERTIFICATION

2.8.1 Programmation des dates des audits de renouvellement

Le calendrier de l'audit continu et le choix du programme d'audit seront convenus entre le site et l'organisme de certification. La fréquence des audits annoncés sera de 6 ou 12 mois et dépend des performances du site lors d'un audit, telles que reflétées par le grade (voir tableau 1).

La date prévue pour l'audit suivant doit être calculée à partir de la date de l'audit initial (indépendamment des visites postérieures éventuelles effectuées sur le site pour examiner les actions correctives mises en place suite à l'audit) et non de la date d'émission du certificat.

L'audit annoncé ultérieur doit être prévu dans un délai de 28 jours civils précédant la date prévue pour l'audit suivant. Cela permet de disposer du temps suffisant pour mettre les actions correctives en place dans le cas où des non-conformités auraient été identifiées, sans compromettre la continuité de la certification.

Il est de la responsabilité du site de maintenir sa certification. Lorsqu'un audit est reporté au-delà de la date prévue, et en l'absence de circonstances justifiables, cela entraînera l'inscription d'une non-conformité majeure lors de l'audit suivant. Les circonstances justifiables doivent être documentées dans le rapport d'audit.

2.8.2 Expiration du certificat – circonstances justifiables

Dans certains cas, le certificat ne peut pas être renouvelé dans le délai de 6 ou 12 mois, en raison de l'incapacité de l'organisme de certification à effectuer un audit. Ces circonstances justifiables, qui n'entraîneraient pas le constat d'une non-conformité majeure (clause 1.1.10), s'appliquent lorsque le site :

- est situé dans un pays spécifique ou une région d'un pays spécifique où le gouvernement déconseille les déplacements et où il n'y a aucun auditeur local adéquat ;
- est situé dans une zone d'exclusion statutaire qui pourrait compromettre la sécurité des denrées alimentaires ou le bien-être des animaux ;
- est situé dans une région ayant subi une catastrophe naturelle ou non naturelle ayant laissé le site dans l'incapacité de produire ou empêchant l'auditeur de le visiter ;
- est touché par des conditions qui ne permettent pas d'y accéder ou qui limitent les déplacements (p. ex., de fortes chutes de neige) ;
- produit des produits saisonniers et que la production est différée par un début de saison tardif (p. ex., en raison du temps ou de la disponibilité des produits).

Dans le cas où les raisons alléguées pour solliciter le report d'une date d'audit à une date ultérieure plus « acceptable » sont la combinaison d'audits, le manque de personnel ou des travaux de construction, ces raisons ne sont pas acceptables pour ne pas respecter une date prévue.

Le fait que le site n'est pas en pleine production n'est pas une raison justifiable pour reporter un audit. Cependant, les audits doivent être effectués lorsque des produits sont en cours de production.

Si le renouvellement du certificat est rendu impossible par ces circonstances exceptionnelles, le client peut quand même décider de prendre des produits de ce site pour une période de temps donnée, car les clients peuvent quand même prouver la conformité légale par d'autres moyens, tels que l'évaluation des risques et les enregistrements de réclamations, afin de démontrer que le site est toujours capable de poursuivre la production jusqu'à ce qu'un autre audit soit fixé.

2.8.3 Audits effectués avant les dates prévues

La date prévue pour les audits de renouvellement est fixée dans une période de 28 jours civils avant la date anniversaire de 6 ou 12 mois de l'audit initial.

Dans certains cas, il est possible d'effectuer l'audit avant ces dates prévues, par exemple pour modifier les dates d'audit afin de permettre la réalisation d'audits combinés avec un autre programme, ou d'inclure un produit fabriqué à une autre saison. Lorsqu'un audit est avancé, les règles suivantes doivent s'appliquer :

- le rapport d'audit détaillera les raisons pour lesquelles l'audit a été avancé ;
- la date d'audit prévue sera modifiée et fixée 12 mois (ou 6 mois selon le grade) après cette « nouvelle » date d'audit ;
- la date d'expiration du certificat devrait être de 12 mois (ou 6 mois selon le grade) + 42 jours à partir de la nouvelle date d'audit.

2.8.4 Sites de production saisonnière

Le glossaire définit un site de production saisonnière comme étant « un site spécifiquement ouvert pour récolter et transformer un produit, durant la courte durée de cette récolte (généralement 12 semaines ou moins par cycle de 12 mois) ».

Un site ouvert durant les 12 mois de l'année peut transformer des produits à des saisons différentes, mais il ne serait pas classé comme site de production saisonnière car il fonctionnerait toute l'année. Si des produits saisonniers spécifiques sont inclus dans la portée de l'audit, il peut être nécessaire de visiter le site plus d'une fois par an.

Les audits des sites saisonniers doivent être soigneusement programmés, de manière à ce que :

- la certification n'expire pas. Lorsque la récolte du produit est dictée par les conditions météorologiques et que la date de l'audit en est affectée (p. ex., la saison est plus tard que prévu), ce retard n'est pas pénalisé, mais il devra être justifié dans le rapport d'audit ;
- le site soit en production, afin que toutes les exigences de la Norme puissent être évaluées ;
- l'auditeur puisse baser son examen sur au moins 1 semaine de registres de production.

Des actions correctives peuvent être prises dans les 28 jours civils suivant la visite et donc avant la fin de la présente saison. Dans le cas d'une récolte inévitablement précoce (p. ex., en raison de conditions météorologiques), où il resterait moins de 28 jours civils avant la fin de la saison, il pourrait s'avérer impossible de résoudre les non-conformités identifiées au cours de la présente saison. Dans une telle situation, les mêmes règles que celles régissant les sites disposant de saisons très courtes seront appliquées (voir ci-après).

La portée de la certification peut inclure une variété de produits, dès lors que ceux-ci peuvent être « regroupés » comme utilisant les mêmes systèmes de transformation. Par exemple, la certification relative à un audit effectué pendant la récolte des abricots pourrait inclure d'autres fruits à noyau emballés sur le site au moment de l'audit. Lorsque des produits sont conditionnés à différentes saisons, l'audit sera effectué lors d'une seule saison, afin que l'auditeur puisse évaluer les bonnes pratiques de fabrication au regard des exigences de la Norme. Pendant l'audit, l'auditeur examinera la documentation et/ou la traçabilité associées à la fois aux produits en cours de production et à ceux produits à des saisons différentes.

Dans le cas de saisons très courtes (p. ex., moins de 4 semaines), il pourrait s'avérer impossible de résoudre les non-conformités identifiées avant la fin de la saison. Toutefois, lorsque des non-conformités majeures sont identifiées, le site ne pourra obtenir de certification que si ces non-conformités sont résolues avant la fin de la saison ou dans les 28 jours civils suivant l'audit. Dans le cas où des non-conformités mineures ne pourraient pas être résolues avant la fin de la saison, elles pourront être acceptées par l'organisme de certification, à condition qu'un plan d'action approprié soit proposé. Ces actions seront évaluées avant le début de la saison suivante et vérifiées au cours du prochain audit. Toute non-conformité qui n'est pas adéquatement résolue avant le prochain audit prévu pourrait être signalée en tant que non-conformité au regard de l'engagement de la direction. Cette règle reste applicable même si le certificat a expiré.

Lorsque le site obtient un grade C, C+, D ou D+, il est probable qu'il ne sera pas en production lors du prochain audit prévu, six mois plus tard. En de telles circonstances, l'audit suivant devra avoir lieu à la nouvelle saison, dès la reprise de la production. Dans ce cas, le site pourra être requis de convenir d'un plan d'action avec ses clients, puisqu'il commencera la saison sans certification en attendant que le nouvel audit prévu soit effectué. En aucun cas la validité du certificat ne sera prolongée.

Lorsqu'il s'agit vraiment de sites de production saisonnière, certaines circonstances peuvent entraîner une fréquence d'audit réduite, espacée de plus de 12 mois. La date d'audit sur site sera dictée par la récolte du produit, qui peut être conditionnée par le temps. Dans ces cas-là, les dates d'expiration du certificat seront régies par la date réelle de l'audit et non par la date anniversaire de l'audit initial. Une justification doit être incluse dans le rapport d'audit.

Il est particulièrement important que les sites saisonniers soient bien organisés, afin de garantir la mise en place de systèmes avant l'entrée en production ; la lutte contre les nuisibles doit, par exemple, être efficace dès le premier jour des opérations. Les systèmes doivent inclure des audits internes, réalisés avant l'entrée en production.

Les sites saisonniers ne sont généralement pas opérationnels « hors saison ». Par conséquent, les exigences de la Norme concernant des réunions ou des audits précis, organisés sur un rythme mensuel ou trimestriel tout au long de l'année, ne sont pas pertinentes durant la période hors saison. Cependant, en règle générale, le site doit pouvoir prouver que ces activités ont eu lieu en temps opportun (c'est-à-dire avant le début de la saison et à intervalles réguliers appropriés pendant la saison). Les sites devront prendre en compte le calendrier de ces activités, afin que les actions ou objectifs puissent être réalisés dans des délais raisonnables. Un programme doit être en place et des enregistrements mis à disposition pour démontrer des résultats.

3 PROTOCOLE DES AUDITS NON ANNONCÉS

Le protocole des audits non annoncés suit généralement celui des audits annoncés expliqué précédemment ; les points qui diffèrent sont listés ci-après.

Cette option requiert que la date de l'audit ne doit pas être communiquée au site avant que l'audit n'ait lieu. L'audit sera non annoncé et remplacera l'audit normal prévu. Bien que l'audit puisse avoir lieu à tout moment à partir du 9^e mois précédant la date d'audit prévue, il est généralement effectué dans les 4 derniers mois du cycle de certification.

3.1 PLANIFICATION DE L'AUDIT

3.1.1 Sélection du programme d'audit non annoncé

Lorsque le site est présentement certifié, il doit prévenir son organisme de certification dans les 3 mois suivant la date du dernier audit de son intention d'adhérer au programme d'audit non annoncé ou de continuer à y participer. Cela permet au site de choisir un autre organisme de certification s'il le souhaite, tout en permettant à l'organisme de certification de choisir une date pour effectuer l'audit. Les sites qui ne sont pas certifiés peuvent choisir le programme d'audit non annoncé, mais doivent comprendre que l'audit pourrait ne pas avoir lieu avant le 12^e mois suivant la requête.

3.1.2 Préparation de la part de l'entreprise

La date choisie pour effectuer l'audit ne sera pas communiquée par l'organisme de certification et il est donc important que le site ait pris les dispositions nécessaires pour recevoir un audit et faciliter le processus d'audit.

Le succès d'un audit non annoncé dépend de la capacité du site à partager des informations et des connaissances sur le site, à disposer d'adjoints efficaces pour remplacer un responsable pendant son absence, et à partager les responsabilités entre les membres de l'équipe de direction responsables de la sécurité des denrées alimentaires et de la conformité à la Norme.

3.1.3 Informations à fournir à l'organisme de certification pour la préparation de l'audit

Comme l'audit sera non annoncé, il est probable que l'organisme de certification sollicitera des informations complémentaires à celles spécifiées dans la section 2.1.2 (Partie II) pour préparer l'aspect logistique du processus d'audit. Cela peut inclure :

- des recommandations sur les hôtels de la région ;
- des indications spécifiques quant à l'emplacement du site, des prérequis à l'entrée du site, les possibilités de stationnement ;
- une liste de contacts dès son arrivée sur le site ;
- des dispositions quant aux vêtements de protection spécifiques ;
- toute disposition spécifique en matière de sécurité à suivre afin d'accéder au site.
- toute règle d'hygiène et de sécurité, ou toute autre information nécessitant l'attention de l'auditeur dès son arrivée (p. ex., une vidéo sur la santé et à la sécurité), afin d'éviter de retarder inutilement l'accès aux zones de production.

3.1.4 Détermination des jours non auditables

Le programme d'audit non annoncé permet aux sites de choisir 15 jours durant lesquels le site n'est pas disponible pour subir un audit. Les dates et les raisons (p. ex., la visite planifiée d'un client) doivent être communiquées dans les 3 mois suivant le choix du programme. D'autres dates d'indisponibilité peuvent être acceptées à la discrétion de l'organisme de certification, à condition que celles-ci soient communiquées au minimum 4 semaines avant la date d'indisponibilité suivante. L'organisme de certification peut remettre en cause la raison lorsqu'elle ne lui semble pas recevable ou accepter à sa discrétion ces dates proposées.

Les 15 jours n'incluent pas les jours où l'usine ne fonctionne pas (p. ex., le week-end, les jours fériés, lors des fermetures prévues du site en raison de vacances ou de travaux de maintenance). Ces jours de non-production doivent être communiqués à l'organisme de certification lorsque l'option d'audit non annoncé est choisie.

Il est attendu des organismes de certification qu'ils agissent avec discrétion en cas d'urgences.

Le choix d'effectuer un audit non annoncé implique que l'auditeur sera reçu dans l'enceinte du site à son arrivée pour effectuer l'audit. Si l'accès lui est refusé, le site sera responsable des frais de l'auditeur et devra revenir au programme d'audit annoncé. Le certificat peut également être suspendu ou retiré, à la discrétion de l'organisme de certification.

3.1.5 Durée de l'audit

Généralement, la durée d'un audit ne diffère pas de celle d'un audit annoncé, à l'exception de cas particuliers décrits dans la section 2.1.3 (Partie III).

3.2 L'AUDIT SUR SITE

Les sites choisissant l'option d'audit non annoncé doivent prévoir un hébergement pour l'auditeur et faire en sorte que l'audit commence dès l'arrivée de l'auditeur sur le site. Le processus d'audit suivra les mêmes procédures que celles définies pour un audit annoncé. Après une courte réunion d'ouverture, l'inspection du site de production sera censée commencer dans les 30 minutes suivant l'arrivée de l'auditeur sur le site.

L'audit sur site suivra les mêmes étapes qu'un audit annoncé.

3.3 NON-CONFORMITÉS ET ACTIONS CORRECTIVES

Les non-conformités et actions correctives sont les mêmes que celles définies dans le programme d'audit annoncé (voir Partie III, section 2.3).

3.4 CONFIRMATION DE L'AUDIT

Une confirmation de la réalisation de l'audit sera disponible sur l'annuaire des normes Global Standards du BRC dans les 10 jours civils suivant l'audit, tel que requis pour les audits annoncés (voir Partie III, section 2.4).

3.5 NOTATION DE L'AUDIT

Le processus de notation est le même que celui défini dans le programme d'audit annoncé (voir Partie III, section 2.5). Le grade attribué suite à la certification doit dépendre du nombre et de la gravité des non-conformités, tel que décrit dans le tableau 1. Veuillez noter que le grade sera suivi du symbole « plus » (p. ex., AA+, A+, B+, C+ ou D+), pour indiquer que l'audit était non annoncé.

3.6 RAPPORT D'AUDIT

Les exigences du rapport d'audit sont les mêmes que celles définies dans le programme d'audit annoncé. Cependant, le rapport doit porter la mention « option non annoncée ».

3.7 CERTIFICATION

Les exigences de certification sont les mêmes que celles définies dans le programme d'audit annoncé (voir Partie III, section 2.7). Cependant, le certificat doit porter la mention « option on annoncé ».

Ce certificat annulera et remplacera le certificat existant. Le certificat doit être délivré dans les 42 jours civils suivant l'audit et sa date d'expiration sera calculée en ajoutant entre 6 et 12 mois à la date d'expiration du certificat précédent, en fonction du grade, à condition que le site reste dans le programme d'audit non annoncé. Si le site décide de retourner au programme d'audit annoncé, la date d'expiration du certificat sera fixée à 6 ou 12 mois après la date de l'audit non annoncé.

Cela garantit que, lorsque l'audit a lieu avant la date d'expiration du certificat actuel et que le site reste dans le programme non annoncé, le site n'est pas désavantagé par une durée de certificat inférieure et une fréquence d'audits accrue.

3.8 FRÉQUENCE DES AUDITS CONTINUS ET RECERTIFICATION

3.8.1 Programmation des dates des audits de renouvellement

Le site peut décider de :

- rester dans le programme d'audit non annoncé ;
- revenir au programme d'audit annoncé.

Si le site souhaite rester dans le programme non annoncé, le prochain audit sera non annoncé. L'audit peut avoir lieu à tout moment à partir du 3e mois suivant la date prévue du dernier audit jusqu'à 42 jours civils avant la date d'expiration du certificat. Cependant, il doit généralement être effectué dans les 4 derniers mois du cycle de certification. Cela permet de disposer du temps suffisant pour mettre les actions correctives en place dans le cas où des non-conformités auraient été identifiées, sans compromettre la continuité de la certification.

Il est de la responsabilité de l'organisme de certification de s'assurer que l'audit a lieu durant la période de certification, de manière à ce que la clause de non-conformité relative aux audits en retard (1.1.10) ne s'applique pas.

Si le site décide de renoncer au programme d'audit non annoncé, l'audit suivant sera programmé dans les 28 jours civils précédant et incluant l'anniversaire de la date du dernier audit. Cela permet de garantir que l'intervalle entre deux audits est inférieur à un an.

3.8.2 Sites de production saisonnière

Le programme d'audit non annoncé peut s'appliquer aux sites de production saisonnière (consulter le glossaire pour la définition de « sites de production saisonnière »). Cependant, les règles suivantes doivent s'appliquer :

- Les jours de production saisonnière prévus doivent être communiqués à l'organisme de certification au moment de choisir le programme non annoncé.
- Aucune date ne peut être exclue durant la saison de production.

Les dates prévues pour l'audit de certains sites produisant des produits saisonniers peuvent coïncider avec le début de la saison de production et cela pourrait limiter les dates disponibles pour effectuer les audits non annoncés avant la fin de la période de renouvellement d'audit. C'est pourquoi, lors de la première année du site dans le programme d'audit non annoncé, le délai d'audit sera prolongé pour permettre à l'audit non annoncé d'être effectué jusqu'à 6 semaines après la date prévue d'audit. Aucune sanction ne sera appliquée pour des audits en retard.

La date prévue de l'audit suivant et la date d'expiration du certificat (42 jours civils plus tard) doivent être calculées par rapport à la date caractéristique de fin de saison convenue entre le site et l'organisme de certification. En pratique, cela entraînera la délivrance ponctuelle d'un certificat ayant une validité supérieure à 1 an dans certains cas.

Les audits non annoncés effectués au cours de la 2e année peuvent donc avoir lieu à n'importe quelle date de la saison et satisfaire aux règles normales de certification.

4 MODULES SUPPLÉMENTAIRES

La Norme a été conçue afin de permettre l'ajout de modules supplémentaires à l'audit classique. Les modules supplémentaires permettront au site de démontrer sa conformité à des groupes d'exigences spécifiques, afin de répondre à des besoins spécifiques relatifs au marché ou à la clientèle.

Il est prévu que des modules soient développés et rendus disponibles tout au long de l'existence de cette version de la Norme. Une liste des modules, les exigences applicables et tout aspect spécifique du protocole pour un module seront disponibles sur le site Internet des normes Global Standards du BRC (www.brcglobalstandards.com) et sur le service Participate du BRC.

Les modules supplémentaires peuvent être ajoutés à toutes les options d'audit de la certification complète.

Le protocole général concernant les modules supplémentaires s'inscrit globalement dans la continuité des principes de la Norme ; plus de détails seront néanmoins donnés pour chaque module.

Le site doit informer l'organisme de certification qu'un module supplémentaire doit être inclus dans la portée de l'audit. Cela garantit que suffisamment de temps supplémentaire peut être prévu et qu'un auditeur ayant les qualifications requises pour le module facultatif est sélectionné.

Le site doit s'assurer que le programme de production prévu au moment de l'audit annoncé englobe des produits inclus dans le module supplémentaire souhaité le cas échéant. Lorsque le site choisit l'option d'audit non annoncé, il doit informer l'organisme de certification de son calendrier de production, afin qu'une date d'audit appropriée puisse être sélectionnée. À sa discrétion, en cas de manque d'informations ou de manque de choix quant aux dates d'audit potentielles, l'organisme de certification peut ne pas être en mesure d'ajouter le module supplémentaire requis à l'audit non annoncé.

Les modules supplémentaires ne comportent pas de système de notation. Les modules obtiendront ou n'obtiendront pas la certification. Toute non-conformité identifiée lors de l'évaluation d'un module ne doit pas influencer la détermination du grade de la certification dans le cadre de la Norme.

Notez que les modules sont certifiés séparément de la Norme. Cependant, lorsque la certification dans le cadre de la Norme n'est pas obtenue, la certification du module ne peut pas être accordée, indépendamment du fait que les exigences du module aient été respectées.

5 PROTOCOLE GÉNÉRAL – POST-AUDIT

5.1 COMMUNICATION AVEC LES ORGANISMES DE CERTIFICATION

Dans le cas de changements au sein du site pouvant affecter la validité de la certification continue, le site doit en informer immédiatement l'organisme de certification. Ces changements peuvent inclure :

- des procédures judiciaires relatives à la sécurité sanitaire ou à la légalité des produits, ou affectant de manière significative le fonctionnement du site ;
- l'application par les autorités des exigences en matière de sécurité sanitaire ou de légalité des produits (p. ex., un avis d'application réglementaire) ;
- les rappels de produits effectués depuis le dernier audit des normes Global Standards du BRC, tout incident significatif en termes de sécurité des denrées alimentaires ou toute non-conformité réglementaire significative en termes de sécurité des denrées alimentaires ;
- des dommages significatifs au site (p. ex., suite à des catastrophes naturelles telles que des inondations ou suite à un incendie) ;
- un changement de propriétaire (voir glossaire) ;
- des modifications significatives relatives au fonctionnement ou à la portée de l'audit.

L'organisme de certification doit à son tour suivre les étapes adéquates permettant d'évaluer la situation et toute incidence sur la certification, et il doit adopter des mesures adaptées.

Le site doit fournir des informations à l'organisme de certification sur demande, afin qu'une évaluation des effets sur la validité du certificat actuel puisse être effectuée.

L'organisme de certification peut, selon les cas :

- confirmer la validité de la certification ;
- suspendre la certification dans l'attente d'un complément d'enquête ;
- solliciter des détails supplémentaires sur les actions correctives adoptées par le site ;
- effectuer une visite du site pour vérifier le contrôle des processus et confirmer la continuité de la certification ;
- retirer la certification ;
- délivrer un nouveau certificat comprenant les informations relatives au nouveau propriétaire.

Les modifications du statut de certification d'un site doivent être consignées dans l'annuaire des normes Global Standards du BRC.

5.2 EXTENSION DE LA PORTÉE

Une fois la certification accordée, tout produit ou processus supplémentaire significatif fabriqué ou entrepris par le site et devant être inclus dans la portée de la certification doit être communiqué à l'organisme de certification. L'organisme de certification doit déterminer l'importance des nouveaux produits ou processus et décider s'il doit visiter le site pour examiner les aspects relatifs à l'extension requise de la portée.

Une nouvelle visite est requise avant l'octroi d'une extension de la portée dans les cas suivants :

- l'inclusion d'installations de fabrication non prises en compte dans l'audit original ;
- l'inclusion d'une nouvelle technique de transformation (p. ex., la mise en conserve de produits à faible acidité lorsque seuls les produits à forte acidité étaient inclus dans la portée auparavant) ;
- l'inclusion de nouveaux produits introduisant un nouveau risque significatif pour le site de production (p. ex., l'ajout d'un produit à base de fruits à coque dans un site précédemment exempt d'allergènes).

Une nouvelle visite est moins nécessaire dans le cas où les nouveaux produits constituent une extension de gammes existantes produites sur des équipements existants.

Lorsqu'une extension de la portée est sollicitée peu avant la date d'expiration prévue du certificat, il peut s'avérer plus pertinent d'effectuer un audit complet et de délivrer un nouveau certificat. Cette option doit être envisagée conjointement entre l'organisme de certification et son client avant de procéder à l'extension de la portée de l'audit.

Lorsqu'il est jugé nécessaire d'effectuer une nouvelle visite, la durée de celle-ci dépendra des aspects à examiner dans le cadre de l'extension requise de la portée. La visite du site doit être effectuée selon les mêmes principes que l'audit original, c'est-à-dire qu'elle doit comporter une réunion d'ouverture, une inspection du fonctionnement des processus, des pistes de documentation et une réunion de clôture. La nouvelle visite doit être annoncée, indépendamment du fait que le site soit certifié selon le programme d'audit annoncé ou non annoncé.

Les non-conformités identifiées doivent être documentées et réglées selon le protocole normal de la Norme (l'entreprise dispose de 28 jours civils pour apporter les preuves adéquates relatives à la résolution des non-conformités, et l'organisme de certification doit examiner les informations et confirmer la décision relative à la certification de la manière classique). Les non-conformités supplémentaires identifiées lors de la visite du site n'affecteront ni le grade de certification actuel ni la continuité de la certification. Cependant, si l'organisme de certification observe des pratiques qui le font douter du bien-fondé de la continuité de la certification (p. ex., l'identification d'une non-conformité critique), l'organisme de certification doit planifier un nouvel audit complet du site. Dans ces circonstances, le certificat actuel doit être retiré.

Un rapport de visite doit être produit, mais il ne doit pas suivre le format d'un rapport d'audit classique. Une courte explication sur la nature de la visite, l'objet de l'audit et les conclusions tirées doit être incluse. Le rapport de visite doit décrire les contrôles en place et confirmer l'efficacité de ces contrôles. Le rapport doit spécifier clairement quels aspects ont été examinés et quels aspects étaient exclus.

Le certificat actuel du site sera annulé et remplacé par tout nouveau certificat délivré. La date d'expiration du certificat doit être la même que celle figurant sur le certificat original. La date prévue du prochain audit complet sera donc inchangée et l'organisme de certification doit le communiquer clairement au fournisseur lors de la planification des visites d'extension de la portée. Le grade doit également être le même.

Le certificat doit mentionner qu'il s'agissait d'une extension de la portée ainsi que la date de la visite.

5.3 RETRAIT DE LA CERTIFICATION

Le certificat peut être retiré par l'organisme de certification dans un certain nombre de cas, lorsque le site ne respecte plus les exigences du programme de certification des normes Global Standards du BRC et de la norme ISO/CEI 17065. Ces cas peuvent par exemple inclure :

- des preuves que le site ne répond plus aux exigences et au protocole de la Norme, entraînant des doutes réels sur la conformité des produits fabriqués ;
- un défaut de mise en place de plans d'action corrective adaptés dans les délais prévus ;
- des preuves de falsification des enregistrements.

5.4 APPELS

L'entreprise a le droit de faire appel de la décision de certification prise par l'organisme de certification. Tout appel doit être fait par écrit à l'organisme de certification dans les 7 jours civils suivant la réception de la décision de certification.

L'organisme de certification doit disposer d'une procédure documentée permettant de considérer et de régler les appels relatifs à la décision de certification. Ces procédures d'enquête doivent être indépendantes de l'auditeur concerné et du responsable de certification. La procédure d'appel documentée de l'organisme de certification approprié sera mise à disposition du site sur demande. Les appels devront être réglés dans les 30 jours civils suivant leur réception. Une réponse complète par écrit sera fournie après la finalisation d'une enquête complète et approfondie relative à l'appel.

Dans le cas d'un rejet de l'appel, l'organisme de certification a le droit de facturer des frais de prise en charge du processus d'appel.

5.5 SURVEILLANCE DES ENTREPRISES CERTIFIÉES

Pour les entreprises certifiées, l'organisme de certification ou les normes Global Standards du BRC peuvent procéder à des audits supplémentaires ou questionner les activités du site pour valider la continuité de la certification à tout moment. Ces visites peuvent être annoncées ou non annoncées dans le but d'effectuer un audit complet ou partiel. Ces audits font partie du programme de conformité des normes Global Standards du BRC et sont assortis de visites aléatoires sur les sites certifiés. Le refus d'autoriser l'accès au site ou de collaborer peut affecter le statut de la certification.

Toute non-conformité identifiée lors d'une visite doit être corrigée et résolue conformément au protocole normal (c'est-à-dire dans les 28 jours civils suivant la visite), et examinée et acceptée par l'organisme de certification. Si le site n'a aucunement l'intention de prendre les mesures correctives appropriées ou que les actions correctives adoptées sont jugées inadaptées, la certification doit être retirée. La décision finale quant à la suspension ou au retrait de la certification revient à l'organisme de certification. Tout changement du statut de certification doit être communiqué aux normes Global Standards du BRC par l'organisme de certification et le statut figurant dans l'annuaire des normes Global Standards du BRC doit être modifié en conséquence.

Lorsque la certification est retirée ou suspendue par l'organisme de certification, l'entreprise doit immédiatement en informer ses clients et leur faire prendre pleinement conscience des circonstances relatives au retrait ou à la suspension. Des informations sur les actions correctives à prendre afin de récupérer le statut de certification devront également être transmises aux clients.

5.6 LOGOS DES NORMES GLOBAL STANDARDS DU BRC

L'obtention de la certification des normes Global Standards du BRC est un motif de fierté. Les entreprises qui obtiennent la certification et qui n'ont aucune exclusion dans leur portée peuvent utiliser le logo des normes Global Standards du BRC pour l'alimentation, sur les articles de papeterie du site et sur les autres produits de marketing. Notez que le logo ne doit pas être utilisé pour promouvoir des produits achetés par un site pour être revendus (produits commercialisés). Des informations et les conditions relatives à l'utilisation du logo des normes Global Standards du BRC sont disponibles sur

www.brcglobalstandards.com.

Si un site n'est plus certifié en raison de l'expiration, du retrait ou de la suspension de son certificat, il ne doit plus utiliser le logo ou le certificat démontrant la certification.

Le logo des normes Global Standards du BRC n'est pas une marque de certification de produits et aucune référence aux normes Global Standards du BRC ne doit être utilisée sur les produits ou sur les emballages de produits. Tout site certifié qui s'avère mal utiliser le nom des normes Global Standards du BRC sera soumis au processus de réclamation et saisine des normes Global Standards du BRC (voir partie IV) et peut risquer de voir sa certification suspendue ou retirée.

Le logo des normes Global Standards du BRC ne peut pas être utilisé par les entreprises dont tous les produits ne sont pas inclus dans la portée de l'audit.

5.7 ANNUAIRE DES NORMES GLOBAL STANDARDS DU BRC

L'annuaire des normes Global Standards du BRC (www.brcdirectory.com) forme la base de données de tous les audits effectués dans le cadre d'une norme Global Standard du BRC, de tous les organismes de certification, de tous les auditeurs et de toutes les catégories d'audit reconnues.

L'annuaire contient des copies complètes de tous les rapports d'audit au format PDF en lecture seule. Il comprend des documents d'audit archivés depuis 2008.

Les organismes de certification sont responsables de la conservation du nom et de l'adresse des sites, du contenu de l'audit des sites et du statut de leur certificat. Tous les organismes de certification sont évalués et notés par les normes Global Standards du BRC sur la rapidité et l'exactitude avec lesquelles ils mettent à jour les données des audits.

Les rapports d'audit ne sont accessibles qu'après une identification sécurisée.

L'annuaire dispose également d'une fonction de recherche accessible au public permettant d'afficher uniquement les données de certification. L'annuaire public répertorie les sites actuellement certifiés, pas ceux dont la certification a expiré ou a été retirée. Les sites souhaitant être exclus de la liste publique doivent contacter leurs organismes de certification.

Les normes Global Standards du BRC publieront un nouvel annuaire durant l'existence de cette version de la Norme, qui profitera à tous les utilisateurs. Pour plus d'informations sur l'annuaire ou le partage d'audit, veuillez contacter l'équipe des services de l'annuaire du BRC via submissions@brcglobalstandards.com.

5.7.1 Code du site

Le code du site est un numéro de référence unique attribué à chaque site audité. Il peut être utilisé pour authentifier la validité des certificats.

Le code du site est créé lorsqu'un site est audité pour la première fois et reste inchangé indépendamment des différents organismes de certification d'audit ou des différents statuts d'audit.

Tout site certifié peut être trouvé dans l'annuaire public en tapant le code du site dans le champ de recherche « Code du site ». Si la recherche ne produit aucun résultat, veuillez contacter les normes Global Standards du BRC pour vérifier l'authenticité de la certification.

5.7.2 Partage d'audit

L'annuaire permet aux propriétaires des audits de communiquer leurs rapports d'audit aux clients, y compris les détaillants, les fabricants, les fournisseurs et autres prescripteurs. Lorsqu'un partage d'audit est mis en place, les clients peuvent accéder à la totalité des documents d'audit actuels, archivés et à venir (dès qu'ils sont disponibles) sans effectuer de démarches supplémentaires.

Un propriétaire d'audit peut annuler le partage d'audit à tout moment. Tous les changements quant au partage d'audit prennent effet immédiatement. Les documents d'audit partagés dans l'annuaire ne peuvent être ni modifiés ni falsifiés par le propriétaire d'audit. C'est pourquoi les audits obtenus via l'annuaire peuvent être considérés comme complets et authentiques.

5.7.3 Courriels de notification

L'annuaire informe les propriétaires d'audit et toute personne ayant accès à l'audit lorsque la certification d'un site est suspendue ou retirée, ou a expiré sans être remplacée. Les notifications se font par un envoi automatisé de courriel et peuvent être désactivées si désiré.

Pour plus d'informations sur l'annuaire ou le partage d'audit, veuillez contacter l'équipe des services de l'annuaire du BRC via submissions@brcglobalstandards.com

PARTIE IV

GESTION ET GOUVERNANCE

EXIGENCES POUR LES ORGANISMES DE CERTIFICATION

GOUVERNANCE TECHNIQUE DE LA NORME

Conseils consultatifs internationaux	90
Comité consultatif technique	90
Groupes de coopération des organismes de certification	90

GARANTIR LA COHÉRENCE - CONFORMITÉ

Évaluation des auditeurs	91
Retours d'information	91
Réclamations	91



PARTIE IV

GESTION ET GOUVERNANCE

EXIGENCES POUR LES ORGANISMES DE CERTIFICATION

La Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires est un programme de certification de processus et de produits. Dans ce programme, la certification est décernée aux entreprises dont l'audit est considéré comme satisfaisant par un auditeur employé par un tiers indépendant, l'organisme de certification. L'organisme de certification devra également avoir été évalué et jugé compétent par un organisme d'accréditation national.

Le processus de certification et d'accréditation est exposé dans la figure 2.

Pour qu'une entreprise reçoive un certificat valide après avoir effectué un audit satisfaisant, elle doit choisir un organisme de certification agréé par les normes Global Standards du BRC. Les normes Global Standards du BRC définissent des exigences détaillées auxquelles un organisme de certification doit se conformer pour être agréé.

Au minimum, l'organisme de certification doit être agréé conformément à la norme ISO/CEI 17065 par un organisme d'accréditation national affilié auprès de l'International Accreditation Forum et reconnu par les normes Global Standards du BRC.

Des informations supplémentaires sont décrites dans le document « Exigences pour les organismes qui délivrent des certifications conformément aux exigences des normes BRC Global Standards » (BRC004), disponible sur demande.

Les entreprises souhaitant être certifiées dans le cadre de la Norme doivent s'assurer qu'elles ont recours à un organisme de certification authentique et approuvé. Une liste des organismes de certification approuvés par les normes Global Standards du BRC est disponible dans l'annuaire des normes Global Standards du BRC (www.brctirectory.com).

Les normes Global Standards du BRC reconnaissent que dans certains cas, comme par exemple pour les nouveaux organismes de certification qui souhaitent commencer à auditer dans le cadre de la Norme, l'accréditation peut ne pas avoir été encore obtenue. Cela est dû au fait que le processus d'accréditation en soi requiert la réalisation de certains audits, qui seront ensuite examinés dans le cadre de l'audit d'accréditation de l'organisme de certification. L'organisme de certification doit être capable d'effectuer des audits dans le cadre du processus d'obtention de l'accréditation. C'est pourquoi certains audits non accrédités seront effectués. Cela sera autorisé lorsque l'entreprise peut démontrer :

- qu'une candidature active pour l'accréditation conformément à la norme ISO/CEI 17065 a été déposée auprès d'un organisme d'accréditation national approuvé ;
- que l'accréditation sera obtenue dans les 12 mois suivant la date de candidature et que l'expérience et les qualifications des auditeurs dans les catégories de produits applicables correspondent à celles requises par les normes Global Standards du BRC ;
- qu'un contrat existe avec les normes Global Standards du BRC et que toutes les autres exigences contractuelles sont respectées ;
- que l'acceptabilité des rapports d'audit émis par des organismes de certification en attente d'accréditation mais répondant aux critères susmentionnés est soumise à la discrétion de prescripteurs individuels.

GOUVERNANCE TECHNIQUE DE LA NORME

La Norme et le programme associé sont gérés par les normes Global Standards du BRC avec la gouvernance et les conseils techniques d'un certain nombre de comités (voir figure 3), chacun d'entre eux travaillant sur un ensemble de termes de référence définis.

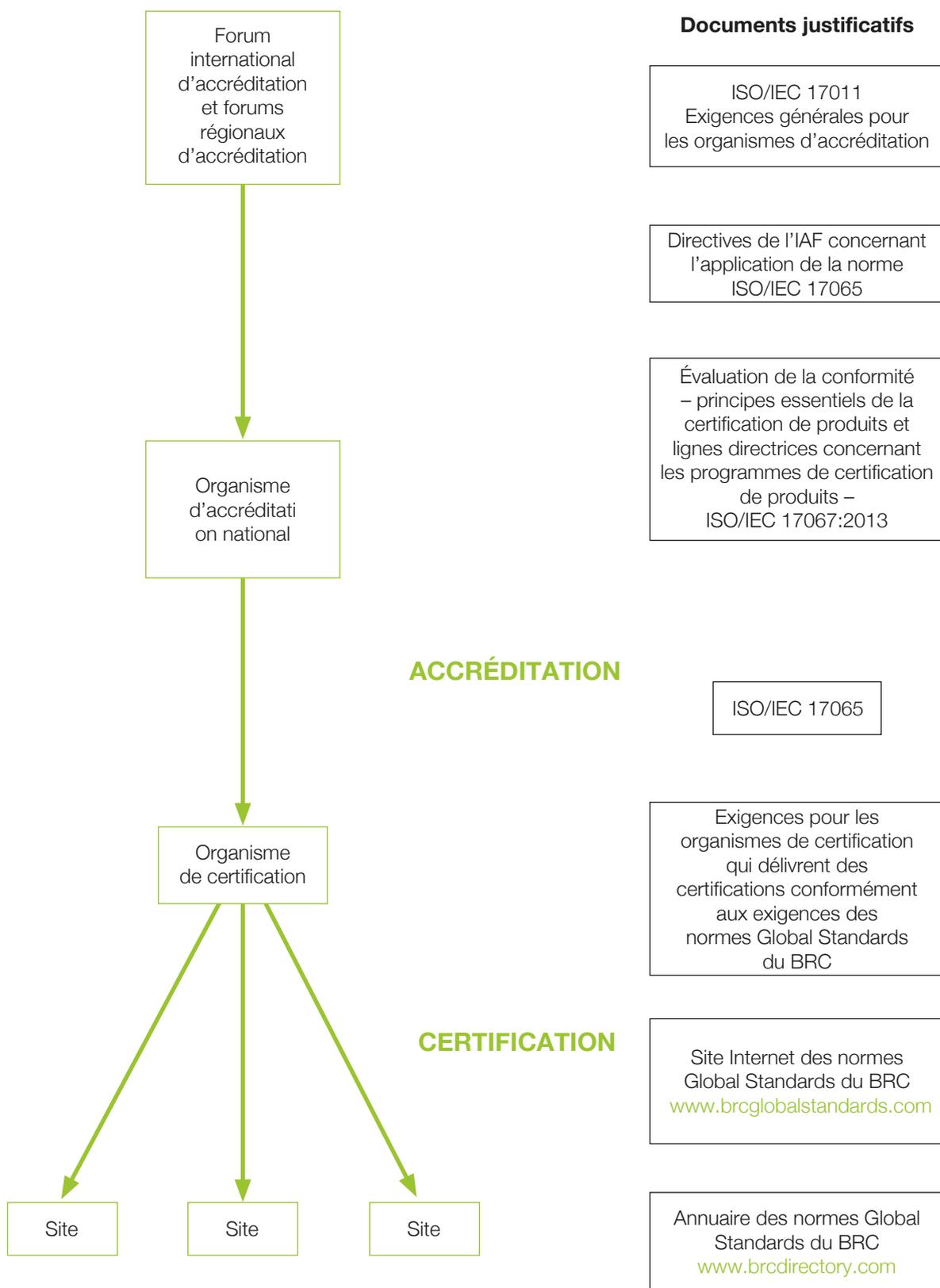


FIGURE 2 PROCESSUS D'ACCREDITATION DES ORGANISMES DE CERTIFICATION

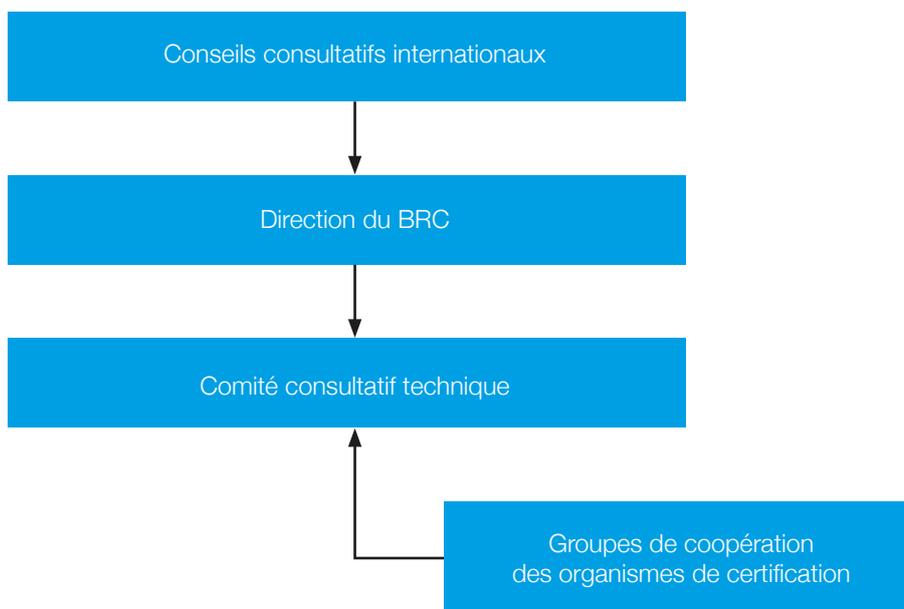


FIGURE 3 STRUCTURE DE GOUVERNANCE TECHNIQUE POUR LA GESTION DE LA NORME

CONSEILS CONSULTATIFS INTERNATIONAUX

La gestion et le fonctionnement techniques de la Norme dépendent des conseils consultatifs internationaux des normes Global Standards du BRC. Ils sont constitués de hauts représentants techniques d'entreprises internationales de vente au détail et de fabrication de produits alimentaires en Europe, en Amérique et en Asie.

La fonction des conseils consultatifs est d'apporter des conseils stratégiques sur le développement et la gestion des normes Global Standards du BRC, et sur les activités permettant de garantir une gestion efficace des organismes de certification et du processus d'audit.

COMITÉ CONSULTATIF TECHNIQUE

Chaque norme Global Standard du BRC est encadrée par au moins un Comité consultatif technique (CCT) qui se réunit régulièrement pour discuter des aspects techniques, opérationnels et d'interprétation de la Norme. Les normes Global Standards du BRC mettent à disposition un secrétariat technique pour ces groupes.

Le CCT de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires est composé de responsables techniques en chef qui représentent les utilisateurs de la Norme et inclut des représentants des détaillants, des fabricants de produits alimentaires, des associations professionnelles pour chaque secteur, des organismes de certification et des experts techniques indépendants.

La Norme est révisée tous les 3 ans afin de déterminer si une mise à jour ou une nouvelle version sont nécessaires. Ce travail est effectué par le CCT, qui s'agrandit pour inclure d'autres domaines d'expertise.

Le CCT révisé également les exigences relatives aux compétences des auditeurs, les matériels de formation proposés et les documents techniques supplémentaires sur lesquels s'appuient les Normes.

GROUPES DE COOPÉRATION DES ORGANISMES DE CERTIFICATION

Les normes Global Standards du BRC encouragent et facilitent les réunions des organismes de certification qui participent au programme (groupes de coopération) afin qu'ils discutent des questions soulevées par la mise en place de la Norme et des aspects relatifs à son interprétation. Ces groupes rendent régulièrement des rapports aux normes Global Standards du BRC sur les aspects opérationnels, la mise en œuvre et les améliorations proposées. Des représentants des groupes de coopération assistent aux réunions du CCT.

GARANTIR LA COHÉRENCE - CONFORMITÉ

La confiance dans le programme et la valeur de la certification dépendent essentiellement du maintien d'un niveau d'audit et de certification élevé et cohérent et de la possibilité pour les sites certifiés de conserver les niveaux atteints lors de l'audit. Les normes Global Standards du BRC disposent donc d'un programme de conformité dynamique pour compléter le travail des organismes d'accréditation et pour garantir le maintien de niveaux de haute qualité.

Le programme Global Standards ne peut être certifié que par des organismes de certification enregistrés et approuvés par les normes Global Standards du BRC, et accrédités par un organisme d'accréditation reconnu par les normes Global Standards du BRC. Tous les auditeurs qui effectuent des audits dans le cadre de la Norme doivent répondre aux exigences de compétence des auditeurs fixées par les normes Global Standards du BRC et ils doivent être enregistrés auprès des normes Global Standards du BRC. Les exigences de qualification, de formation et d'expérience requises pour les auditeurs qui effectuent des audits dans le cadre de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires sont complètes et détaillées dans la directive F8015. Tous les audits effectués conformément à la Norme doivent être téléchargés dans l'annuaire des normes Global Standards du BRC, qui fournit aux normes Global Standards du BRC une vue globale de l'activité des organismes de certification et l'occasion d'évaluer la qualité des rapports rédigés.

Pour soutenir la Norme, les normes Global Standards du BRC gèrent un programme de conformité qui étudie les performances des organismes de certification, contrôle la qualité des rapports d'audit, évalue les niveaux de compréhension des exigences du programme et examine les problèmes ou les réclamations. Dans le cadre de ce programme, des commentaires sur la performance sont communiqués à chaque organisme de certification à travers un programme d'indicateurs clés de performance (ICP). Les résultats sont accessibles au public, sous la forme d'un classement de chaque organisme de certification de 1 à 5 étoiles, sur le site www.brcdirectory.com.

Dans le cadre du programme de conformité, les normes Global Standards du BRC auditent les bureaux des organismes de certification et accompagnent les auditeurs sur les sites lors d'audits pour observer leur performance. Les normes Global Standards du BRC peuvent également effectuer des visites indépendantes sur les sites certifiés pour s'assurer que les normes de sécurité et de qualité des denrées alimentaires sont maintenues conformément au statut de certification du site et que le niveau de l'audit et du processus de rapport est conforme au niveau attendu.

ÉVALUATION DES AUDITEURS

L'évaluation des auditeurs est un aspect clé du programme car elle permet de garantir une compréhension et une application cohérentes des exigences. Il est demandé à tous les organismes de certification de disposer de processus d'évaluation de leurs propres auditeurs. Un élément essentiel de la formation et de l'évaluation des auditeurs est le programme d'observation d'audit. Les auditeurs sont observés lors d'un audit et des remarques leur sont ensuite communiquées quant à la performance de l'audit. Afin de garantir une certaine cohérence entre les organismes de certification et pour les besoins de l'accréditation, un audit peut être observé par un représentant des normes Global Standards du BRC ou par un auditeur de l'organisme d'accréditation. Des directives s'appliquent à ces activités pour garantir que les sites ne sont pas désavantagés par la présence de deux auditeurs. Ce processus représente un élément essentiel du programme et les sites sont obligés d'autoriser les observations d'audit comme condition d'obtention de la certification.

RETOURS D'INFORMATION

Il est possible que les entreprises auditées dans le cadre de la Norme souhaitent transmettre des commentaires à l'organisme de certification ou aux normes Global Standards du BRC sur la performance de l'auditeur. Ces retours d'information transmis aux normes Global Standards du BRC seront examinés dans la plus grande confidentialité. Les retours d'information constituent des données précieuses pour le programme de surveillance de la performance des organismes de certification des normes Global Standards du BRC. Tous les sites audités sont invités à compléter un questionnaire de satisfaction, qui sera traité de manière confidentielle par les normes Global Standards du BRC. Ce questionnaire peut être complété à tout moment, en ligne, sur le site Internet www.brcglobalstandards.com.

RÉCLAMATIONS

Les normes Global Standards du BRC ont mis en place un processus de réclamation formel, disponible aux entreprises impliquées dans les normes Global Standards. Il est disponible sur le site Internet (www.brcglobalstandards.com).

De temps en temps, le manquement à l'application des principes et des critères des normes Global Standards du BRC sur les sites certifiés peut être communiqué aux normes Global Standards du BRC par les détaillants et les entreprises effectuant leurs propres audits par exemple. Dans ce cas, les normes Global Standards du BRC mèneront une enquête lorsqu'il y a lieu, et peuvent effectuer des visites annoncées ou non annoncées sur un site certifié.

ANNEXES

ANNEXE 1

Autres normes Global Standards du BRC 94

ANNEXE 2

Les zones de production à haut risque, de grande précaution et de grande précaution pour les produits à température ambiante 95

ANNEXE 3

Processus équivalents permettant d'obtenir 70 °C pendant 2 minutes 102

ANNEXE 4

Protocole d'audit pour plusieurs sites 103

ANNEXE 5

Exigences de qualification, de formation et d'expérience pour les auditeurs 106

ANNEXE 6

Catégories de produits 108

ANNEXE 7

Modèle de certificat 111

ANNEXE 8

Exemple de preuve fournie pour justifier de la correction des non-conformités et de la mise en place d'actions préventives 112

ANNEXE 9

Glossaire 113

ANNEXE 10

Remerciements 120



ANNEXE 1

AUTRES NORMES GLOBAL STANDARDS DU BRC

Les normes Global Standards du BRC ont conçu un ensemble de normes Global Standards qui définissent les exigences relatives à la fabrication des produits alimentaires et des produits de consommation, aux emballages utilisés pour protéger les produits, au stockage, à la distribution et l'approvisionnement de ces produits, et à l'environnement du commerce de détail dans lequel ils sont vendus. Les autres normes Global Standards du BRC complètent la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires et constituent une ressource pour l'audit et la certification des fournisseurs.

La **Norme Mondiale du BRC pour l'Emballage et les Matériaux d'Emballage du BRC** est une norme de certification reconnue par la GFSI, qui définit les exigences de fabrication des matériaux d'emballage utilisés pour les produits alimentaires et de consommation. Les entreprises de fabrication de produits alimentaires et de consommation peuvent demander à ce que leurs fournisseurs d'emballages soient certifiés conformément à cette norme.

La **Norme Mondiale pour le Stockage et la Distribution du BRC** est une norme de certification reconnue par la GFSI, qui définit les exigences de stockage et de distribution des produits alimentaires emballés et non emballés, des matériaux d'emballage et des produits de consommation., ainsi que les exigences de vente en gros et des services contractuels. La Norme n'est pas applicable aux installations de stockage placées sous le contrôle direct de la direction du site de production, qui entrent dans le cadre de la norme de fabrication applicable (p. ex., la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires du BRC).

La **Norme Mondiale pour les Produits de Consommation du BRC** est une norme de certification applicable à la fabrication et à l'assemblage de produits de consommation. La Norme exclut spécifiquement les produits associés à l'alimentation, tels que les vitamines, les minéraux et les compléments à base d'herbes, qui sont inclus dans la portée de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires du BRC. Dans le but de refléter les besoins du marché, la norme pour les produits de consommation se compose de deux normes distinctes: l'une pour les produits d'hygiène corporelle et les produits à usage domestique, et l'autre pour les marchandises générales. Chaque norme définit les exigences relatives à la fabrication de produits de consommation non alimentaires concernés, y compris la fabrication des matières premières et composants, ainsi que celle des produits finis. Il existe deux niveaux de certification dans le cadre de la Norme Mondiale du BRC pour les Produits de Consommation : fondation et supérieur.

La **Norme Mondiale du BRC pour les Agents et les Courtiers** est une norme de certification applicable aux entreprises qui achètent et vendent des produits ou facilitent le commerce de produits, mais ne fabriquent, ne traitent, n'emballent ou ne stockent pas les produits commercialisés dans leurs propres installations ou sur leurs propres sites (bien que ces activités puissent être offertes à leurs clients via des prestataires de services sous-traitants).

La **Norme Mondiale du BRC pour la Vente** est une norme de certification qui définit les exigences de gestion de la sécurité sanitaire, de la qualité et de la légalité des produits, à l'intention des entreprises spécialisées dans le commerce alimentaire de détail. La portée de la certification couvre les opérations applicables à la fois au siège social des détaillants et dans leurs points de vente respectifs.

ANNEXE 2

LES ZONES DE PRODUCTION À HAUT RISQUE, DE GRANDE PRÉCAUTION ET DE GRANDE PRÉCAUTION POUR LES PRODUITS À TEMPÉRATURE AMBIANTE

Les contrôles de sécurité des denrées alimentaires mis en place dans les zones de l'usine doivent être adaptés au produit. Les attentes en termes de propreté de l'usine, de finition des bâtiments, d'équipements, de vêtements de protection et d'hygiène du personnel doivent refléter les risques potentiels auxquels le produit est exposé.

La Norme identifie un certain nombre de zones de risque pour la production au sein des installations de transformation et de stockage, qui requièrent des niveaux d'hygiène et de séparation correspondants permettant de réduire la possibilité de contamination des produits par des micro-organismes pathogènes. Identifier ainsi les zones de production aide à garantir que des contrôles de sécurité des denrées alimentaires appropriés soient mis en place, et à déterminer si les déplacements de personnel et de matériaux entre ces zones doivent être restreints.

Ces zones de risque pour la production sont classées en tant que :

- Zones de produits nus, lesquelles englobent :
 - les zones à haut risque (produits réfrigérés et surgelés) ;
 - les zones de grande précaution (produits réfrigérés et surgelés) ;
 - les zones de grande précaution pour les produits à température ambiante ;
 - les zones à faible risque ;
- les zones de produits clos (comme les entrepôts et les dépôts) ;
- les zones exemptes de produits (comme les cantines, les blanchisseries et les bureaux).

Les arbres de décision (figures 4 et 5) décrivent les étapes à suivre pour définir les zones de risque.

En complément des informations présentées ici, les normes Global Standards du BRC ont publié une directive concernant les zones à haut risque, de grande précaution et de grande précaution pour les produits à température ambiante, offrant une explication et une interprétation détaillées des exigences relatives aux zones de production à haut risque, de grande précaution et de grande précaution pour les produits à température ambiante.

ZONES DE PRODUITS NUS

Dès que les ingrédients ou les produits intermédiaires ou finis ne sont pas protégés de l'environnement de l'usine, il existe un risque potentiel de contamination des produits par des corps étrangers, des substances allergènes ou des micro-organismes présents dans l'environnement.

L'importance du risque de contamination microbiologique dépendra de la vulnérabilité du produit face au développement ou à la survie de substances pathogènes et des conditions de stockage prévues, de la durée de vie du produit et des traitements supplémentaires apportés au produit à l'usine ou chez le consommateur.

Les risques présentés par les substances pathogènes doivent être pris en compte au moment de déterminer les zones de risque pour la production. Il faut savoir que des produits considérés comme présentant un faible risque exigeront toutefois des contrôles microbiologiques très rigoureux. Par exemple :

- en raison du potentiel de dangerosité d'organismes provoquant la détérioration des aliments (p. ex., les levures présentes dans les yaourts ou les moisissures dans les fromages à pâte dure) ;
- lorsque le produit final est vulnérable au développement de substances pathogènes, mais que le processus de production n'inclut pas de cuisson complète ou de processus visant à réduire la contamination microbiologique à des niveaux acceptables, et que par conséquent, le produit ne peut pas être strictement défini comme étant à haut risque ou de grande précaution.

ZONES À HAUT RISQUE (PRODUITS RÉFRIGÉRÉS ET SURGELÉS)

Il s'agit d'une zone physiquement séparée (voir ci-dessous), conçue selon des normes strictes d'hygiène, où les pratiques relatives au personnel, aux ingrédients, aux équipements, à l'emballage et à l'environnement visent à éviter la contamination du produit par des microorganismes pathogènes. Les produits devant être manipulés dans une zone à haut risque doivent répondre à tous les critères suivants :

- Les produits finis doivent être réfrigérés ou surgelés durant leur stockage afin de préserver leur sécurité sanitaire
- Tous les composants ont subi un processus de cuisson complet¹ d'au moins 70 °C pendant 2 minutes ou équivalent (voir annexe 3) avant d'entrer dans la zone
- Les produits finis sont vulnérables au développement de substances pathogènes (p. ex., les espèces de *Listeria*) ou à la survie de substances pathogènes qui pourraient ultérieurement se développer durant le stockage normal ou l'utilisation normale du produit (p. ex., si un produit surgelé est décongelé mais pas immédiatement consommé)
- Les produits finis sont prêts à consommer² ou prêts à réchauffer³ ou, sur la base d'un mode d'utilisation connu des clients, sont susceptibles d'être consommés sans une cuisson adéquate

Les produits considérés comme étant à haut risque incluent par exemple les viandes cuites en tranche et les plats préparés complètement cuits.

Veillez noter que lorsque les conseils de cuisson du produit destinés aux consommateurs équivalent à une cuisson complète, le produit peut alors être considéré comme étant à faible risque. Dans ce cas, le site doit avoir une validation complète, à laquelle l'auditeur peut se référer, prouvant que les instructions de cuisson sont appropriées et que le produit atteindra la température ou la durée de cuisson correcte lorsque les conseils de cuisson sont suivis (voir clause 5.2.5).

Le but de la séparation physique est de fournir une zone indépendante où les produits à haut risque découverts (c.-à-d. non protégés) sont manipulés après l'étape d'élimination des organismes microbiologiques (c.-à-d. le processus thermique) jusqu'à ce qu'ils soient pleinement protégés, généralement grâce à un emballage.

La barrière de séparation doit être en mesure d'éviter tout risque de contamination croisée provenant :

- de substances pathogènes qui pourraient être présentes dans un environnement à faible risque ou dans des produits ou des ingrédients qui n'ont pas subi une cuisson complète ;
- de toutes les personnes circulant entre la zone à haut risque et les autres zones, excepté dans les zones de vestiaire désignées ;
- du transit de tout équipement, ustensile ou matériel vers la zone à haut risque, excepté dans les lieux désignés possédant des contrôles de nettoyage ;
- d'eau ou d'autres liquides présents sur le sol ruisselant dans la zone à haut risque ;
- de contaminants en suspension (p. ex., des particules de poussière ou des gouttelettes d'eau).

La barrière idéale est un véritable mur séparant la zone à haut risque des autres zones. Lors de l'évaluation de l'adéquation d'une barrière de séparation, une évaluation des risques doit avoir été effectuée et documentée.

Il est attendu des usines de construction récente qu'elles disposent d'un véritable mur de séparation lorsque des installations à haut risque sont nécessaires.

La séparation temporelle n'est pas une alternative acceptable à la séparation physique pour les zones à haut risque.

ZONES DE GRANDE PRÉCAUTION (PRODUITS RÉFRIGÉRÉS ET SURGELÉS)

Il s'agit d'une zone conçue selon des normes strictes, où les pratiques relatives au personnel, aux ingrédients, aux équipements, à l'emballage et à l'environnement visent à minimiser la contamination du produit par des micro-organismes pathogènes. La séparation (voir ci-dessous) de la zone de grande précaution et les dispositions d'accès à la zone doivent minimiser le risque de contamination des produits. Les produits devant être manipulés dans une zone de grande précaution doivent répondre à tous les critères suivants :

- Les produits finis doivent être réfrigérés ou surgelés durant leur stockage.
- Toutes les substances vulnérables aux organismes microbiologiques ont subi un processus visant à réduire la contamination microbiologique à des niveaux acceptables (une réduction généralement de 1 à 2 log des micro-organismes tels que les espèces de *Listeria*) avant de pénétrer dans la zone.
- Les produits finis sont vulnérables au développement ou à la survie de substances pathogènes qui pourraient ultérieurement se développer durant le stockage normal ou l'utilisation normale du produit (p. ex., si un produit surgelé est décongelé mais pas immédiatement consommé).
- Les produits finis sont prêts à consommer² ou prêts à réchauffer³ ou, sur la base d'un mode d'utilisation connu des clients, sont susceptibles d'être consommés sans une cuisson adéquate.

Bien que tous les ingrédients et les produits vulnérables aient subi, avant de pénétrer dans la zone de grande précaution, un processus visant à réduire les bactéries pathogènes à un niveau les rendant sans danger pour la consommation, des organismes provoquant la détérioration des aliments seront présents et doivent être contrôlés par le biais de la température et de la durée de vie. Les produits considérés comme étant de grande précaution incluent par exemple les sandwiches et les salades composées.

Veillez noter que lorsque les conseils de cuisson du produit destinés aux consommateurs équivalent à une cuisson complète, le produit peut alors être considéré comme étant à faible risque. Dans ce cas, le site doit avoir une validation complète, à laquelle l'auditeur peut se référer, prouvant que les instructions de cuisson sont appropriées et que le produit atteindra la température ou la durée de cuisson correcte lorsque les conseils de cuisson sont suivis (voir clause 5.2.5).

Les produits fabriqués dans les zones de grande précaution peuvent eux-mêmes présenter des dangers pour d'autres produits. Par exemple, l'utilisation de salades, même lorsqu'elles sont traitées par rinçage dans des solutions à base de chlore pour réduire leur charge microbienne, peut toujours présenter un risque accru. Cela doit être pris en compte lors de la planification des régimes d'hygiène et des contrôles de production dans la zone de grande précaution.

Il est important que la zone de grande précaution soit protégée efficacement de toute nouvelle contamination provenant des zones à faible risque. La manière la plus efficace de parvenir à cette séparation est la mise en place d'une séparation physique complète grâce à des murs séparant la zone de grande précaution des autres zones de l'usine.

La barrière de séparation doit être en mesure d'éviter tout risque de contamination croisée provenant :

- de substances pathogènes qui pourraient être présentes dans un environnement à faible risque ou dans des produits ou des ingrédients qui n'ont pas subi une cuisson complète ;
- de toutes les personnes circulant entre la zone de grande précaution et les autres zones, excepté dans les zones de vestiaire désignées ;
- du transit de tout équipement, ustensile ou matériel vers la zone de grande précaution, excepté dans les lieux désignés possédant des contrôles de nettoyage ;
- d'eau ou d'autres liquides présents sur le sol ruisselant dans la zone de grande précaution ;
- de contaminants en suspension (p. ex., des particules de poussière ou des gouttelettes d'eau).

Lors de l'évaluation de l'adéquation d'une barrière de séparation, une évaluation des risques doit avoir été effectuée et documentée. Des contrôles alternatifs peuvent être acceptés si tous les objectifs décrits ci-dessus peuvent être respectés.

Il est attendu des usines de construction récente qu'elles disposent d'un véritable mur de séparation lorsque des installations de grande précaution sont nécessaires.

ZONE DE GRANDE PRÉCAUTION POUR LES PRODUITS À TEMPÉRATURE AMBIANTE

Il s'agit d'une zone conçue selon des normes strictes, où les pratiques relatives au personnel, aux ingrédients, aux équipements, à l'emballage et à l'environnement visent à minimiser la contamination du produit par des micro-organismes pathogènes. Les produits à température ambiante manipulés dans ces zones sont vulnérables, car on sait que les substances pathogènes

survivent dans ces produits (c.-à-d. que cette zone est différente des zones à faible risque car les produits manipulés dans celles-ci, pour des raisons intrinsèques ou de conception, ne supportent pas le développement ou la survie de substances pathogènes, ou sont conçus pour subir une étape d'élimination ultérieure validée).

Les produits devant être manipulés dans cette zone doivent répondre à tous les critères suivants :

- une ou plusieurs matières premières sont sujettes à une contamination par une substance pathogène végétative (p. ex., les espèces de salmonelles) ;
- le processus de production inclut une étape de processus permettant d'éliminer ou de réduire la substance pathogène (p. ex., une étape d'élimination microbiologique) (L'absence de toute étape efficace sous-entend que tout risque associé à la matière première est contrôlé dans le cadre de l'évaluation des risques relatifs aux matières premières.) ;
- les produits finis sont stockés à température ambiante (p. ex., supérieure à 5 °C) ;
- les produits finis sont prêts à consommer² ou prêts à réchauffer³ ou, sur la base d'un mode d'utilisation connu des clients, sont susceptibles d'être consommés sans une cuisson adéquate ;
- les produits finis sont tels que des substances pathogènes végétatives pourraient survivre et se développer lors d'une utilisation normale et causer ultérieurement des intoxications alimentaires, ou leur nature (p. ex., produits gras) rend possible une intoxication alimentaire causée par un niveau très bas de contamination par substance pathogène.

Les processus qui requièrent une zone de transformation de grande précaution pour les produits à température ambiante incluent par exemple la fabrication de chocolat à partir de fèves de cacao crues, la production de lait en poudre à partir de lait cru liquide ou la fabrication de beurre de cacahuète à partir d'arachides crues.

Les produits à température ambiante de grande précaution n'incluent pas les produits pour lesquels le risque de contamination par substance pathogène végétative provenant d'une matière première a été contrôlé à un stade préalable dans la chaîne d'approvisionnement. Par exemple, si un fabricant de biscuits achète du chocolat préparé à l'avance pour l'incorporer dans les biscuits, ces derniers ne seraient pas considérés comme des produits de grande précaution à température ambiante car le risque est associé aux fèves de cacao crues et il a été contrôlé par le fournisseur de chocolat. Il serait cependant attendu du fabricant de biscuits qu'il dispose d'un processus d'évaluation des risques relatifs aux matières premières afin de garantir que les matières premières reçues sont conformes aux normes correspondantes.

Le site devra évaluer le niveau de risques présentés par ces produits et mettre en place des contrôles adéquats basés sur les risques pour minimiser la possibilité de contamination croisée. En fonction du produit, ces contrôles peuvent être similaires à ceux appliqués aux produits à haut risque et de grande précaution. Les contrôles utilisés et l'évaluation des risques démontrant que ceux-ci sont adaptés doivent être documentés.

Veuillez noter que la Norme ne contient que deux clauses relatives aux exigences spécifiques pour les zones de grande précaution pour les produits à température ambiante (clauses 8.1.1 et 8.1.4). Les clauses qui font référence aux zones à haut risque ou de grande précaution (sans référence aux produits à température ambiante) ne sont pas applicables aux zones de grande précaution pour les produits à température ambiante.

ZONE À FAIBLE RISQUE

L'impact sur la santé humaine de la contamination microbiologique dans les zones à faible risque est réduit car les produits présentent l'une des caractéristiques suivantes :

- ils ne sont pas concernés par le développement (soit pour des raisons intrinsèques ou de conception du produit) ou par la survie de substances pathogènes, qui pourraient ultérieurement se développer durant le stockage normal ou l'utilisation normale du produit ;
- ils sont conçus pour subir une étape d'élimination ultérieure qui garantit que le produit est sans danger pour la consommation.

Les normes d'hygiène dans ces zones exigent généralement que l'accent soit davantage mis sur la prévention de la contamination par des corps étrangers et des allergènes, même si elles devront rester basées sur les risques associés aux produits spécifiques. Des bonnes pratiques de fabrication, y compris un bon flux de processus, sont quand même attendues.

Les produits fabriqués dans cette zone incluent les éléments suivants :

- les produits qui devront toujours être cuits par le consommateur avant d'être consommés (p. ex., la viande et le poisson crus). Lorsque des conseils de cuisson sont destinés au consommateur, ils doivent être pleinement validés (voir clause 5.2.5) ;
- les produits qui sont transformés dans le conteneur final (p. ex., mis en conserve) ;
- les produits qui ne permettent pas le développement ou la survie de substances pathogènes et qui sont stockés et distribués comme produits à température ambiante (p. ex., les confitures, les produits au pH contrôlé comme les condiments dans du vinaigre, les aliments ayant une faible a_w comme les pâtes sèches et les confiseries) ;
- les produits prêts à consommer stockés dans des réfrigérateurs ou des congélateurs pour préserver leur qualité, mais qui sont soumis à d'autres contrôles pour éviter le développement de substances pathogènes (p. ex., le fromage à pâte dure) ;
- les matières premières ou les produits et les mélanges préparés avant qu'ils ne soient soumis à une étape d'élimination préalable à leur transfert vers des zones à haut risque ou de grande précaution.

Les produits considérés comme étant à faible risque incluent la viande crue, le sucre et la farine.

ZONES DE PRODUITS CLOS

Une zone de produits clos est définie comme une zone au sein de l'usine où tous les produits sont complètement enclos et donc non vulnérables à la contamination par l'environnement (comme les corps étrangers ou les micro-organismes). Cela inclut les zones où :

- le produit est totalement enclos dans l'emballage (p. ex., les zones de stockage et d'expédition des matières premières et des produits finis) ;
- le produit est totalement enclos dans un équipement protégeant le produit de la contamination physique ou microbiologique provenant des équipements de production durant la production ; cela peut inclure les produits enclos dans des tuyauteries de transfert et dans des équipements totalement enclos, et également lorsque l'équipement conserve son propre environnement pour protéger le produit (p. ex., les équipements de remplissage aseptique).

Dès qu'il y a pénétration dans les lignes de production, par exemple pour leur nettoyage, leur entretien ou pour prélever des échantillons, des processus documentés doivent être en place pour garantir que la possibilité de contamination est minimisée et que la ligne de production retrouve son état correct pour conserver le statut du produit enclos.

ZONES EXEMPTES DE PRODUITS

Les sites de fabrication auront des zones exemptes de produits (p. ex., les parties du site où les produits ne se retrouvent jamais comme les cantines, les bureaux et les blanchisseries). Des normes différentes de celles requises dans les zones de production et de stockage s'appliquent dans ces zones.

Des procédures sont requises pour garantir que les activités effectuées dans ces zones ne peuvent pas entraîner de contamination ultérieure des zones de production (p. ex., en retirant les vêtements de protection au moment de sortir des zones de production, en se lavant les mains avant d'entrer dans les zones de produits nus, etc.).

ARBRES DE DÉCISION DE LA ZONE DE PRODUCTION

Les arbres de décision présentés dans les figures 4 et 5 offrent une vue d'ensemble supplémentaire de la catégorisation des zones de production. Cependant, ils ne peuvent pas inclure les caractéristiques spécifiques des produits (p. ex., le pH ou l' a_w) ou la vulnérabilité de certains produits aux substances pathogènes ou aux organismes provoquant la détérioration des aliments qui peuvent entraîner des exceptions. Une évaluation détaillée des risques doit être effectuée si besoin pour appuyer la décision.

Les normes Global Standards du BRC ont publié une directive offrant des explications plus détaillées concernant les exigences relatives aux zones de production à haut risque, de grande précaution et de grande précaution pour les produits à température ambiante, disponible dans la librairie des normes Global Standards ou en ligne, sur le service Participate du BRC.

- 1 La « Cuisson » est un processus thermique conçu pour obtenir généralement une réduction de 6 log de la *Listeria monocytogenes*, ce qui équivaut à chauffer le produit à 70 °C pendant 2 minutes. D'autres processus de cuisson peuvent être acceptés ou requis, à condition qu'ils suivent des directives nationales reconnues et qu'ils soient validés par des données scientifiques. Notez que les autres processus permettant une réduction de 6 log (p. ex., l'irradiation, les procédés à haute pression) doivent être envisagés, au même titre que les processus de « cuisson » conventionnels.
- 2 Les aliments prêts à consommer sont des aliments que le fabricant destine à la consommation humaine directe, sans besoin de cuisson ou d'autres processus visant à éliminer ou à réduire la quantité de micro-organismes néfastes à un niveau acceptable.
- 3 Les aliments prêts à réchauffer sont conçus pour être propres à la consommation sans nécessiter de cuisson complète ; le réchauffage du produit est destiné à le rendre plus agréable au goût et n'est pas une étape d'élimination microbiologique.

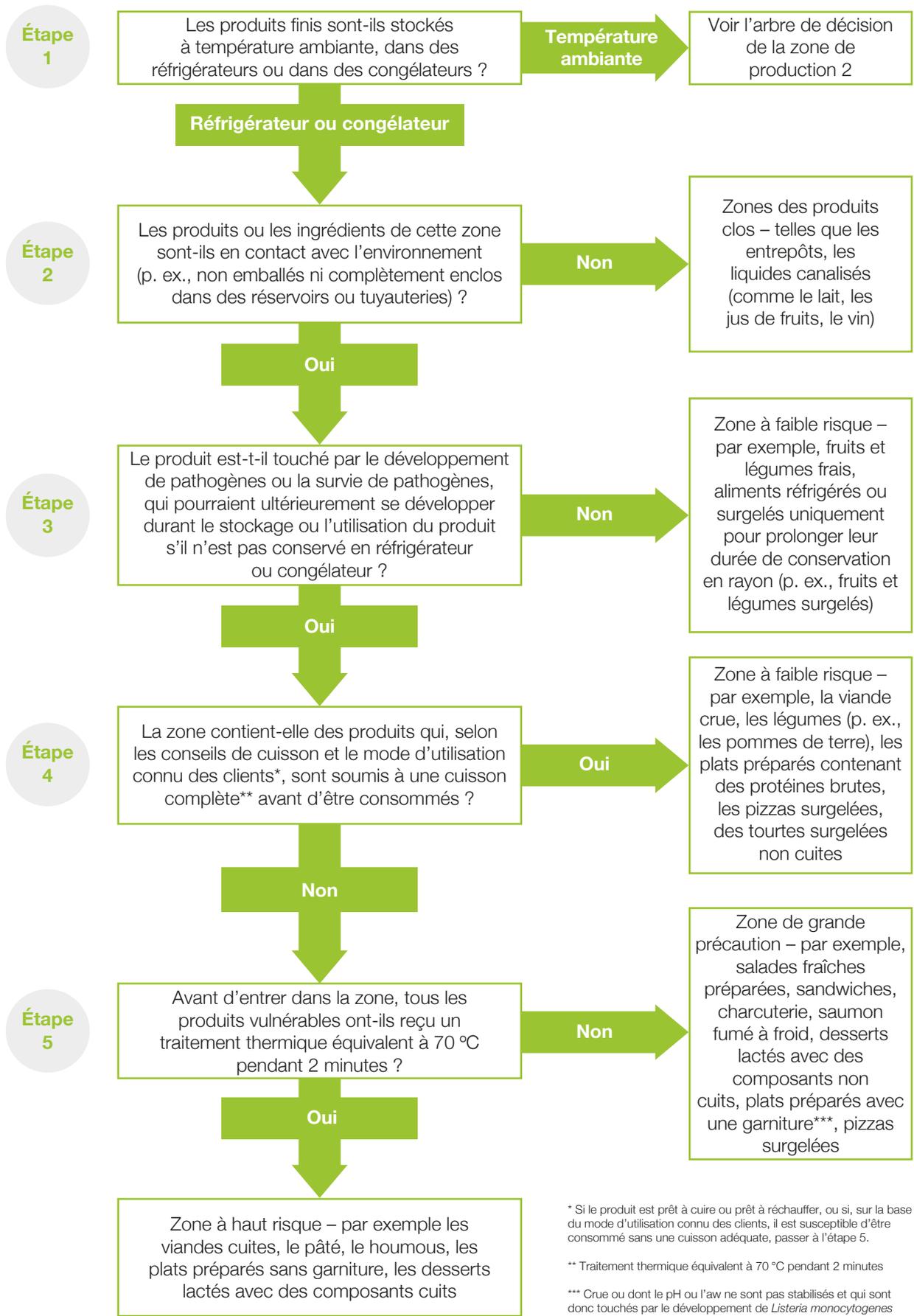


FIGURE 4 ARBRE DE DÉCISION DE LA ZONE DE PRODUCTION 1 – PRODUITS RÉFRIGÉRÉS ET SURGELÉS

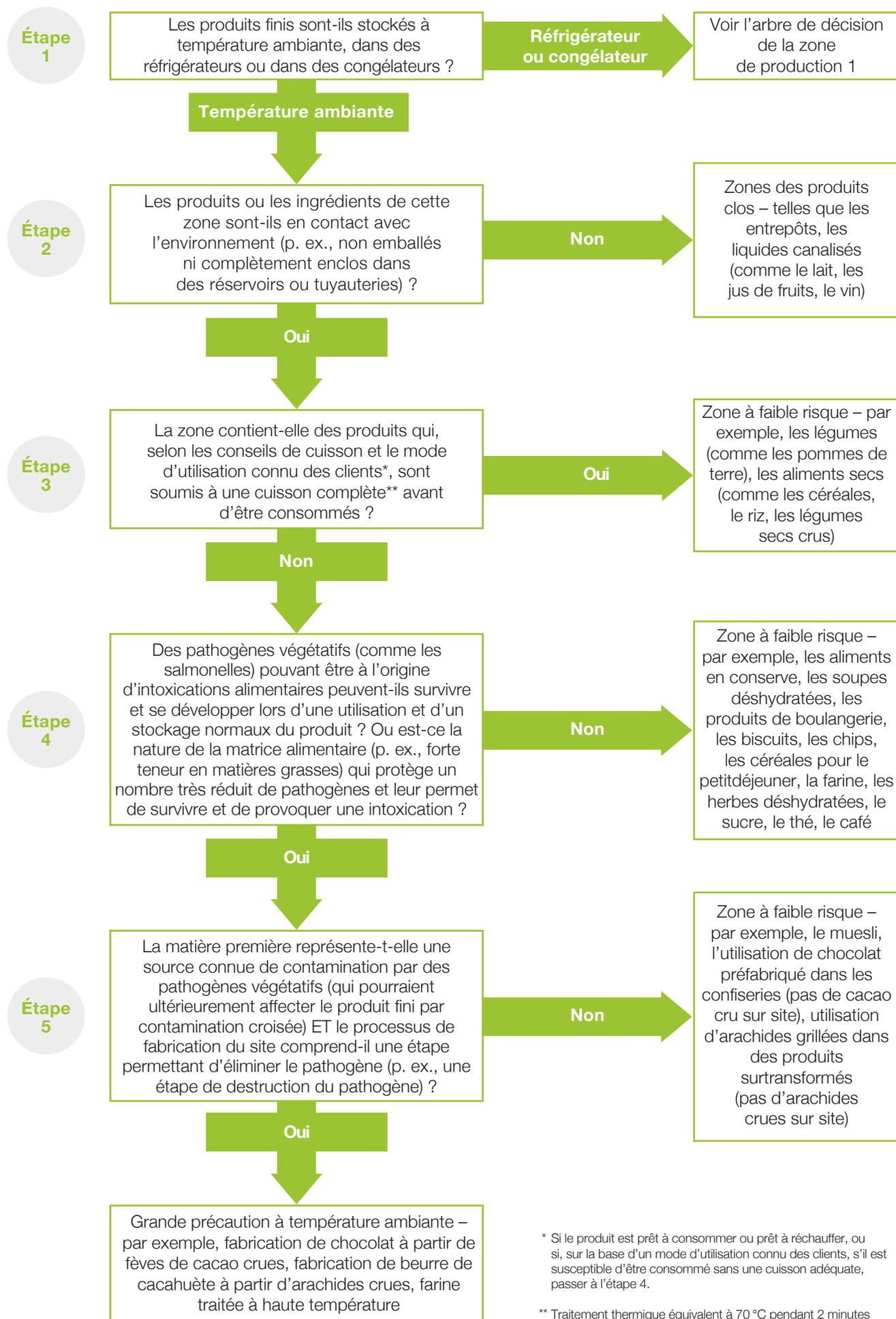


FIGURE 5 ARBRE DE DÉCISION DE LA ZONE DE PRODUCTION 2 - PRODUITS À TEMPÉRATURE AMBIANTE

ANNEXE 3

PROCESSUS ÉQUIVALENTS PERMETTANT D'OBTENIR 70 °C PENDANT 2 MINUTES

Le tableau 2 montre les processus de cuisson équivalents conçus pour obtenir 70 °C pendant 2 minutes et calculés à l'aide d'une valeur z de 7,5 °C. Par exemple, pour une température de 68 °C, le tableau 2 indique que chauffer pendant 1 minute à 68 °C équivaut à 0,541 minute à 70 °C. Par conséquent, pour obtenir l'équivalent de 2 minutes à 70 °C, il serait nécessaire de chauffer à 68 °C pendant 3,70 minutes ($2 \div 0,541 = 3,70$).

Ce tableau est reproduit avec l'autorisation de Campden BRI, directive 51 – *Pasteurisation : A Food Industry Practical Guide* (deuxième édition, 2006). Il figure à titre indicatif uniquement. Les durées équivalentes données dépendent de la valeur z de l'organisme concerné, soit 7,5 °C pour l'exemple présent. Les valeurs z varient d'une souche à une autre et peuvent également varier selon la température. Des exemplaires du document sont disponibles dans la section publication de Campden BRI (téléphone : +44 (0)1386 842048, e-mail : pubs@campden.co.uk).

TABLEAU 2 PROCESSUS ÉQUIVALENTS PERMETTANT D'OBTENIR 70 °C PENDANT 2 MINUTES

TEMPÉRATURE AU POINT DE CHAUFFE LE PLUS LENT (°C)	TAUX DE LÉTALITÉ (MIN) (ÉQUIVALENT À 1 MINUTE À 70 °C)	TEMPS REQUIS À LA TEMPÉRATURE DE RÉFÉRENCE POUR OBTENIR UN PROCESSUS ÉQUIVALENT (MIN)
60	0,046	43,48
61	0,063	31,74
62	0,086	23,26
63	0,116	17,24
64	0,158	12,66
65	0,215	9,30
66	0,293	6,83
67	0,398	5,02
68	0,541	3,70
69	0,735	2,72
70	1,00	2,00
71	1,36	1,47
72	1,85	1,08
73	2,51	0,80 (48 s)
74	3,41	0,60 (36 s)
75	4,64	0,43 (26 s)
76	6,31	0,32 (19 s)
77	8,58	0,23 (14 s)
78	11,66	0,17 (10 s)
79	15,85	0,13 (8 s)
80	21,54	0,09 (5 s)

ANNEXE 4

PROTOCOLE D'AUDIT POUR PLUSIEURS SITES

PORTÉE DE L'AUDIT

La portée d'un audit des normes Global Standards du BRC doit être convenue entre le site et l'organisme de certification avant que l'audit n'ait lieu.

L'audit, le rapport et le certificat doivent être spécifiques au produit et au site. Cependant, dans certains cas, une même certification peut inclure plus d'un site. Ces cas sont considérés comme exceptionnels, mais ils sont autorisés lorsqu'ils se conforment aux règles suivantes :

- tous les sites sont la propriété d'une même organisation ;
- tous les sites fonctionnent conformément aux mêmes systèmes de gestion de la qualité documentés ;
- les sites fabriquent des produits qui font partie du même processus de fabrication ;
- les sites fournissent uniquement les autres sites, sans clients supplémentaires ;
- les sites ne sont pas séparés par plus de 50 km.

PLANIFICATION DE L'AUDIT

Tous les sites doivent être visités au cours du même programme d'audit (c.-à-d. dans la même période de temps).

Le rapport et le certificat doivent mentionner clairement que l'audit a inclus des visites à plus d'un emplacement de site (p. ex., la fabrication de fromages à Cheddar Industrial Estate, Wensleydale, Yorkshire, et l'affinage à Camembert Road, Ripon).

AUDIT DES ACTIVITÉS LORSQUE LE SIÈGE SOCIAL N'EST PAS SITUÉ AU MÊME ENDROIT

Lors de la réalisation d'audits de sites faisant partie d'un grand groupe de fabrication, il n'est pas rare que certaines exigences incluses dans la portée de la Norme soient gérées par un siège social ou un bureau central. Cela s'applique généralement aux activités d'achat, d'approbation des fournisseurs, de développement des produits, de rappel des produits et, de temps en temps, au contrôle des documents et aux procédures (lorsqu'il existe un système de gestion de la qualité commun au groupe).

Toutes les exigences incluses dans la portée de la Norme doivent être considérées comme satisfaisantes avant qu'un certificat ne puisse être délivré. Pour cela, tout système dont la gestion est centralisée doit être inclus dans le processus d'audit. Cependant, il existe des processus alternatifs pour y parvenir.

Deux approches permettent d'auditer les exigences gérées depuis un bureau central :

- Solliciter et examiner les informations lors de la présence sur le site de fabrication au cours de l'audit du site (audit en une étape)
- Effectuer un audit séparé des processus dont la gestion est centralisée dans les bureaux du groupe ou au siège social (audit en deux étapes)

APPROCHE 1 – SOLLICITER ET EXAMINER LES INFORMATIONS SUR LE SITE DE FABRICATION (AUDIT EN UNE ÉTAPE)

Cela est uniquement conseillé lorsque :

- des liens satisfaisants peuvent être établis avec le bureau central (par téléphone ou par vidéoconférence pour pouvoir s'entretenir avec le personnel concerné, par fax ou par email pour pouvoir solliciter et examiner des documents), et des dispositions peuvent être mises en place pour garantir la disponibilité du personnel concerné ;
- la quantité et le type d'informations peuvent être examinés et contestés efficacement à distance.

Remarque : lorsqu'un site opte pour l'évaluation des informations lors de l'audit du site de fabrication et que des informations satisfaisantes ne peuvent pas être apportées lors de l'audit, les exigences non démontrées doivent être consignées comme non-conformités dans le rapport d'audit du site.

Rapport d'audit

Si une exigence est gérée par un bureau central cela doit être signalé clairement sur le rapport d'audit et être accompagné d'un commentaire spécifiant la manière dont l'entreprise répond à cette exigence.

Non-conformités

Les non-conformités détectées en relation avec une exigence dont la gestion est centralisée doivent être consignées dans le rapport d'audit et incluses dans les non-conformités déterminant le grade du site.

Les actions correctives doivent être évaluées de la même manière que celles relatives aux non-conformités détectées sur le site de fabrication et les non-conformités doivent être corrigées de manière satisfaisante avant qu'un certificat puisse être délivré au site.

Audits ultérieurs du site de fabrication

Les exigences relatives au système central doivent être examinées et des preuves de conformité doivent être apportées lors de chaque audit de site de fabrication.

APPROCHE 2 – AUDIT DU SYSTÈME CENTRAL ET AUDIT SÉPARÉ DU SITE DE FABRICATION (AUDIT EN DEUX ÉTAPES)

Cette approche est conseillée lorsqu'il n'est pas pratique d'évaluer efficacement les exigences depuis le site de fabrication. C'est par exemple le cas lorsque :

- des dispositions pratiques permettant l'évaluation ne peuvent pas être mises en place ;
- il existe trop d'exigences dont la gestion est centralisée pour les examiner à distance de manière efficace.

Cette approche doit être proposée au site à auditer et effectuée à la demande.

Étape 1 – Audit du système central

L'audit du système central doit être effectué avant celui du site de fabrication.

L'audit doit évaluer la manière dont le système central répond aux exigences correspondantes de la Norme et l'interaction du système central avec le fonctionnement du site de fabrication.

Rapports d'audit du système central

L'organisme de certification peut rédiger un rapport d'audit du système central au profit de l'entreprise. Cependant, étant donné que cet audit n'inclura que certaines exigences de la Norme :

- aucun grade ne peut être attribué ;
- aucun certificat ne peut être délivré ;
- le format du rapport doit être sensiblement différent de celui d'un rapport d'audit complet des normes Global Standards du BRC.

Le rapport d'audit du système central ne doit pas être téléchargé sur l'annuaire des normes Global Standards du BRC, mais les résultats de l'audit du système central doivent être inclus dans le rapport d'audit final de chacun des sites de fabrication associés.

Consignation des non-conformités identifiées lors de l'audit du système central

Toutes les non-conformités identifiées lors de l'audit du système central doivent être consignées sur le rapport d'audit du premier site de fabrication audité après cet audit, indépendamment du fait qu'elles aient été résolues avant l'audit du site de fabrication.

Cependant, seules les non-conformités détectées lors de l'audit du système central et n'ayant pas été résolues de manière satisfaisante selon l'organisme de certification lors de l'audit du site de fabrication, doivent être comptabilisées pour déterminer le grade du site de fabrication.

Toute non-conformité identifiée lors de l'audit du système central et non résolue lors des audits des autres sites de fabrication (deuxième, troisième, etc.) doit figurer sur le rapport de ce site de fabrication et être prise en compte pour déterminer le grade du site.

Résolution des actions correctives du système central

Les actions correctives requises suite à l'audit du système central doivent être évaluées de la même manière que celles relatives aux non-conformités détectées sur le site de fabrication et les non-conformités doivent être corrigées de manière satisfaisante avant qu'un certificat puisse être délivré au site de fabrication. L'évaluation peut se faire par le biais de documents justificatifs ou d'une nouvelle visite, selon les cas.

Étape 2 – Audits des sites de fabrication

Les informations relatives à l'audit du système central (y compris toute justification des actions correctives adoptées) doivent être mises à la disposition des auditeurs des sites de fabrication associés par l'organisme de certification.

L'auditeur doit déterminer que les éléments évalués du système central sont les mêmes que ceux en fonctionnement sur le site de fabrication. L'auditeur doit vérifier quelles actions correctives ont déjà été adoptées suite à l'audit du système central.

Durée de l'audit

Il peut être possible de réduire la durée de l'audit du site de fabrication en tenant compte des systèmes déjà audités au bureau central.

Rapport d'audit des normes Global Standards du BRC

Le rapport final doit s'appliquer au site de fabrication.

L'audit du système central doit être exposé dans le profil de l'entreprise. Par exemple : « Un audit a été réalisé au bureau central à le pour évaluer les exigences indiquées dans le rapport. »

Le personnel clé doit inclure les noms des employés clés présents lors de l'audit du système central.

Le rapport d'audit du site de fabrication doit inclure des informations relatives à la manière dont le site et le système central répondent aux exigences de la Norme. Le rapport doit indiquer les cas où une exigence est gérée par un bureau central et expliquer la manière dont cette exigence est satisfaite.

Action corrective

La période de 28 jours civils autorisée pour apporter des preuves relatives aux actions correctives débute à partir de la date de l'audit du site de fabrication.

Il est de la responsabilité du site de s'assurer que de preuves relatives aux actions correctives du système central ont été communiquées à l'organisme de certification pour permettre au site d'être certifié. Pour cela, une communication efficace avec le bureau du système central sera nécessaire.

Lorsque les actions correctives relatives au système central ont été acceptées avant l'audit du premier site de fabrication, cela doit figurer sur le rapport d'audit du premier site de fabrication avec la date de réception de l'action indiquée dans la section «actions prises» du rapport de non-conformité.

Certificat

Lorsqu'un certificat est délivré, il doit être adressé au site de fabrication. La date du nouvel audit pour le site de fabrication dépend du grade obtenu et doit être fixée à 6 ou 12 mois après la date d'audit initial.

Les audits du système central doivent être effectués tous les 12 mois et doivent avoir lieu avant la date anniversaire de l'audit du premier site de fabrication.

Audits des autres sites de fabrication associés au système central

Plusieurs sites de fabrication sont généralement associés à un système central. Les informations provenant de l'audit annuel du système central doivent être utilisées lors de chaque audit ultérieur des sites de fabrication.

Les non-conformités détectées à l'origine au système central et corrigées efficacement avant l'audit d'un site de fabrication ne doivent pas être consignées comme non-conformités sur le rapport d'audit du site. Toute non-conformité non résolue lors de l'audit du site de fabrication doit, cependant, figurer sur le rapport de ce site et être prise en compte pour déterminer le grade du site.

Les normes Global Standards du BRC doivent être consultées avant d'effectuer des programmes d'audit pour des ensembles de sites et des systèmes centralisés plus complexes.

ANNEXE 5

EXIGENCES DE QUALIFICATION, DE FORMATION ET D'EXPÉRIENCE POUR LES AUDITEURS

Les points suivants définissent les exigences minimales requises pour les auditeurs afin qu'ils effectuent des audits dans le cadre de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires du BRC.

FORMATION

L'auditeur doit être en possession d'un diplôme dans une discipline en relation avec l'alimentation ou les biosciences.

EXPÉRIENCE PROFESSIONNELLE

L'auditeur doit posséder une expérience d'au moins 5 ans après sa formation dans le secteur de l'industrie alimentaire. Elle doit impliquer un travail dans des postes d'assurance qualité ou de sécurité des denrées alimentaires dans la fabrication, la vente au détail, l'inspection ou l'application. L'auditeur doit pouvoir démontrer une compréhension et des connaissances relatives à des catégories de produits spécifiques pour lesquelles il est agréé. Il incombe à l'organisme de certification de vérifier que l'auditeur est capable d'accomplir des tâches relevant de catégories de produits spécifiques.

QUALIFICATIONS

L'auditeur doit avoir :

- effectué avec succès une formation agréée de responsable d'audit d'un système de gestion de la qualité (p. ex., IRCA) ou une formation d'auditeur tiers du BRC proposée par un formateur agréé par les normes Global Standards du BRC ;
- effectué une formation en HACCP (validée par des examens), basée sur les principes du codex Alimentarius, d'une durée d'au moins 2 jours, et il doit être en mesure de démontrer des compétences dans la compréhension et l'application des principes HACCP. Il est essentiel que la formation en HACCP soit reconnue par l'industrie (et ses parties prenantes) comme étant appropriée et pertinente.

FORMATION EN AUDIT

Les organismes de certification doivent élaborer un programme de formation en fonction de l'expérience de l'auditeur. Les auditeurs stagiaires doivent démontrer avoir participé à un nombre significatif d'audits pertinents (> 10 audits effectués par des tiers, intégrant la norme HACCP, les systèmes de gestion de la qualité et les bonnes pratiques de fabrication au cours des 2 dernières années). Les auditeurs doivent avoir effectué avec succès un minimum de deux audits dans le cadre de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires.

Les organismes de certification doivent être en mesure de démontrer que chaque auditeur possède la formation et l'expérience nécessaires pour les catégories spécifiques dans lesquels ils sont censés être compétents. Les compétences des auditeurs doivent être consignées au moins pour chaque catégorie, comme indiqué dans l'annexe 6.

Les organismes de certification doivent définir des programmes de formation pour chaque auditeur incluant :

- une formation de sensibilisation à la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires dispensée par un formateur agréé par les normes Global Standards du BRC ;
- une période de formation initiale sur la sécurité sanitaire des produits, l'HACCP et les programmes préalables, et un accès aux lois et aux réglementations pertinentes ;
- une période de formation encadrée sur les systèmes de gestion de la qualité, les techniques d'audit et les connaissances sur les catégories spécifiques ;
- une évaluation des connaissances et des compétences pour chaque catégorie ;
- une approbation écrite certifiant la réalisation satisfaisante du programme de formation.

Le programme de formation de chaque auditeur doit être géré et approuvé par une personne techniquement compétente de l'organisme de certification, qui puisse démontrer des compétences techniques dans les catégories objets de la formation.

Des enregistrements de formation pleinement détaillés de la personne doivent être conservés par l'organisme de certification tout au long de la durée de l'emploi et pour une période d'au moins 5 ans après que cette personne ait arrêté de travailler pour l'organisme de certification.

EXCEPTIONS

Lorsqu'un organisme de certification emploie un auditeur qui ne respecte pas pleinement les critères spécifiques mais qui a été considéré comme compétent après une évaluation, une justification pleinement documentée, et agréée par les normes Global Standards du BRC, doit être en place pour motiver l'emploi de l'auditeur.

RESPONSABILITÉ DE L'ORGANISME DE CERTIFICATION

Il est de la responsabilité de l'organisme de certification de s'assurer que les processus sont en place pour contrôler et maintenir les compétences de l'auditeur au niveau requis par la Norme.

ANNEXE 6

CATÉGORIES DE PRODUITS

Les exemples de produits mentionnés ici sont donnés à titre indicatif uniquement et ne constituent pas une liste exhaustive. Les normes Global Standards du BRC publieront des exemples actualisés sur le site Internet du BRC

www.brcglobalstandards.com.

CHAMP DE L'AUDIT	N° DE LA CATÉGORIE	DESCRIPTION DE LA CATÉGORIE	EXEMPLES DE PRODUITS	CONDITIONS DE STOCKAGE	EXEMPLES DE CONNAISSANCES TECHNOLOGIQUES REQUISES POUR L'AUDITEUR
Produits crus d'origine animale ou végétale qui doivent être cuits avant d'être consommés	1	Viande rouge crue	Bœuf/veau, porc, agneau, gros gibier, abats, autres viandes	Réfrigéré, surgelé	Abattage, découpe primaire et boucherie Emballage sous vide Emballage sous atmosphère modifiée
	2	Volaille crue	Poulet, dinde, canard, oie, caille, gibier d'élevage ou sauvage Œufs	Réfrigéré, surgelé	Abattage, découpe primaire et boucherie Emballage sous vide Emballage sous atmosphère modifiée
	3	Plats préparés crus (à base de viande et végétariens)	Bacon, produits à base de viande hachée ou de poisson broyé (p. ex., les saucisses, les bâtonnets de poisson), plats prêts à cuire, produits préparés à base de viande, pizzas, plats préparés à base de légumes, plats à la vapeur	Réfrigéré, surgelé	Boucherie de détail, transformation et emballage Salaison, marinade, emballage sous vide, emballage sous atmosphère modifiée
	4	Produits à base de poisson cru	Poisson frais, mollusques, crustacés, poisson broyé, poisson fumé à froid	Réfrigéré, surgelé	Étourdissement, exploitation Emballage sous vide, emballage sous atmosphère modifiée
Fruits, légumes et fruits à coque	5	Fruits, légumes et fruits à coque	Fruits, légumes, salades, herbes, fruits à coque (non grillés)	Frais	Lavage, calibrage
	6	Fruits, légumes et fruits à coque préparés	Fruits préparés ou semi-transformés, légumes et salades, y compris les salades préparées prêtes à consommer, coleslaws, légumes surgelés	Réfrigéré, surgelé	Blanchiment, congélation Principes de grande précaution

CHAMP DE L'AUDIT	N° DE LA CATÉGORIE	DESCRIPTION DE LA CATÉGORIE	EXEMPLES DE PRODUITS	CONDITIONS DE STOCKAGE	EXEMPLES DE CONNAISSANCES TECHNOLOGIQUES REQUISES POUR L'AUDITEUR
Aliments et liquides transformés par pasteurisation ou traitement UHT utilisés comme traitement thermique ou technologie similaire	7	Produits laitiers, œuf liquide	<p>Œuf liquide, lait et boissons liquides, crème, crèmes à thé et à café liquides, yaourts, produits à base de lait fermenté, fromage frais et crème fraîche, beurre</p> <p>Crème glacée</p> <p>Fromages : à pâte dure, à pâte molle, affinés aux moisissures, non pasteurisés, à pâte fondue, aliments à base de fromage</p> <p>Laits de longue conservation, produits non laitiers (p. ex., le lait de soja), yaourts à température ambiante, crèmes anglaises, etc.</p> <p>Jus de fruits (y compris les jus fraîchement pressés et pasteurisés, et les smoothies)</p> <p>Lactosérum déshydraté en poudre, œuf déshydraté, lait ou lait artificiel en poudre</p>	Réfrigéré, surgelé, température ambiante	<p>Technologie laitière (pasteurisation, séparation, fermentation)</p> <p>Principes à haut risque</p>
Aliments transformés, prêts à consommer ou à réchauffer	8	Produits à base de viande ou de poisson cuits	<p>Viandes cuites (p. ex., jambon, pâtés de viande, tourtes à déguster chaudes, tourtes à déguster froides), mollusques (prêts à consommer), crustacés (prêts à consommer), pâtés de poisson</p> <p>Poisson fumé à chaud, saumon poché</p>	Réfrigéré, surgelé	<p>Principes à haut risque et à faible risque</p> <p>Emballage sous vide</p> <p>Traitement thermique</p>
	9	Viandes et poissons traités en salaison crus ou fermentés	Jambon de Parme, poisson fumé à froid, poisson traité en salaison (p. ex., gravlax), viandes et salamis séchés à l'air, viandes fermentées, poisson déshydraté	Réfrigéré	<p>Salaison, fermentation, fumage</p> <p>Principes à haut risque et à faible risque</p>
	10	Plats préparés et sandwiches, desserts prêts à consommer	Plats préparés, sandwiches, soupes, sauces, pâtes, quiches, flans, plats d'accompagnement, gâteaux à la crème, trifles, desserts sucrés assemblés à haut risque	Réfrigéré, surgelé	Principes à haut risque et à faible risque

CHAMP DE L'AUDIT	N° DE LA CATÉGORIE	DESCRIPTION DE LA CATÉGORIE	EXEMPLES DE PRODUITS	CONDITIONS DE STOCKAGE	EXEMPLES DE CONNAISSANCES TECHNOLOGIQUES REQUISES POUR L'AUDITEUR
Produits stables à température ambiante ayant subi une pasteurisation ou une stérilisation comme traitement thermique	11	Produits à forte ou faible acidité en conserve, en bocal ou dans des conteneurs en plastique	Produits en conserve (p. ex., haricots, soupes, plats préparés, fruits, thon). Produits en bocal (p. ex., sauces, confitures, légumes marinés) Produits conditionnés dans des poches en plastique (p. ex., les aliments pour bébé) Aliments pour animaux	Température ambiante	Mise en conserve Transformation thermique UHT
	12	Boissons	Boissons sans alcool, y compris l'eau aromatisée, les boissons énergisantes, les concentrés, les sirops, l'eau minérale, l'eau de table, les glaçons, les infusions et les boissons d'accompagnement	Température ambiante	Traitement hydraulique Traitement thermique
	13	Boissons alcoolisées et produits fermentés ou brassés	Bière, vin, boissons spiritueuses Vinaigres Prémix	Température ambiante	Distillation, fermentation, alcoolisation
	14	Boulangerie	Pain, pâtes, biscuits, gâteaux, tartes, chapelure	Température ambiante, surgelé	Cuisson
	15	Aliments et ingrédients déshydratés	Soupes, sauces, sauces au bouillon de viande, épices, bouillons, herbes, assaisonnements, farces, légumes secs, riz, nouilles, préparations à base de fruits à coque, préparations à base de fruits, aliments pour animaux déshydratés, vitamines, sel, additifs, gélatine, fruits confits, pâtisseries maison, sirops, sucre, thé, café soluble et crèmes à café non lactiques	Température ambiante	Déshydratation, traitement thermique
	16	Confiseries	Sucre, chocolat, chewing-gum et bonbons gélifiés, autres bonbons	Température ambiante	Traitement thermique
	17	Céréales et snacks	Avoine, muesli, céréales pour le petit-déjeuner, fruits à coque grillés, chips, papadums	Température ambiante	Extrusion, traitement thermique
	18	Huiles et graisses	Huiles de cuisson, margarine, matières grasses, pâtes à tartiner, suif, beurre clarifié Sauces salade, mayonnaises, vinaigrettes	Température ambiante	Raffinage, hydrogénation

ANNEXE 7

MODÈLE DE CERTIFICAT

Numéro d'auditeur

LOGO OU NOM DE L'ORGANISME DE CERTIFICATION

[Nom de l'organisme de certification, numéro de l'organisme de certification] certifie que, après avoir effectué un audit :

Sur le champ d'activités :

Y compris des modules facultatifs :

Non compris dans le champ d'activités :

Catégories de produits :

**NOM DE L'ENTREPRISE
CODE DU SITE
ADRESSE DU SITE DE L'AUDIT**

A obtenu le grade :

Est conforme aux exigences formulées dans la

**VERSION 8 DE LA NORME GLOBAL STANDARD
DU BCR RELATIVE À LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE
DE FÉVRIER 2019**

Programme d'audit : [annoncé, non annoncé, délivré à nouveau après une extension du champ d'activité]

Date(s) de l'audit : [En cas d'extension du champ d'activités, inclure la date de l'audit initial et la date de la visite]

Date de délivrance du certificat :

Date d'échéance du nouvel audit : Du _____ au _____

Date d'expiration du certificat :

Logo de
l'organisme
d'accréditation

Autorisé par :

Logo des
normes
Global
Standards
du BRC

Nom et adresse complète de l'organisme de certification

Référence de la traçabilité du certificat

Ce certificat demeure la propriété de [nom de l'organisme de certification]

Si vous souhaitez faire part de vos commentaires sur la norme Global Standard du BRC ou sur le processus d'audit directement au BRC, veuillez contacter TellUs@brcglobalstandards.com ou appeler le : +44(0)20 39318148.

Pour vérifier la validité d'un certificat, veuillez consulter www.brcdirectory.com

ANNEXE 8

EXEMPLE DE PREUVE FOURNIE POUR JUSTIFIER DE LA CORRECTION DES NON-CONFORMITÉS ET DE LA MISE EN PLACE D'ACTION PRÉVENTIVES

MAJEUR						
N°	RÉF. DE L'EXIGENCE	DÉTAILS DE LA NON-CONFORMITÉ	CORRECTION	PLAN D'ACTION PRÉVENTIVE PROPOSÉ (BASÉ SUR UNE ANALYSE DE LA CAUSE PRINCIPALE)	PREUVE FOURNIE (DOCUMENT/ PHOTO/ VISITE/ AUTRE)	RÉVISÉ PAR ET DATE
1	4.10.3.2	Les détecteurs de métaux des deux laminoirs n'ont pas été en mesure de rejeter les pièces de test ferreuses et non ferreuses (erreur de synchronisation)	<p>L'ingénieur a été appelé et a réparé la synchronisation immédiatement</p> <p>Méthode de test modifiée pour inclure le rejet de paquets tests</p> <p>Personnel formé aux procédures modifiées</p>	<p>1) Vérifications spécifiques de tous les détecteurs de métaux incluses dans le programme d'audit interne</p> <p>2) Examen de tous les éléments du programme d'audit interne pour s'assurer que tous les systèmes et processus concernés ont été inclus</p> <p>3) Procédure de détection des métaux et fiches de consignation mises à jour pour inclure l'exigence d'une validation d'un responsable approprié (p. ex., un responsable de poste ou de ligne)</p> <p>4) Nouvelle formation du personnel portant sur l'importance et les exigences de la détection des métaux (il ne s'agit pas de la même chose que la nouvelle formation de procédure mentionnée dans la colonne correction)</p>	Copie de l'enregistrement des procédures et des formations	M. Oliver 26/07/ 2019

ANNEXE 9

GLOSSAIRE

Accréditation	Procédure par laquelle un organisme officiel reconnaît formellement la compétence d'un organisme de certification à fournir des services de certification dans le cadre d'une norme spécifique.
Accréditation de laboratoire reconnue	Programmes d'accréditation de laboratoires reconnus à niveau national et international, détenteurs de l'accréditation d'un organisme compétent et reconnus par des organismes gouvernementaux ou des utilisateurs de la Norme (p. ex., ISO/IEC 17025 ou équivalents).
Action préventive	Action visant à éliminer la cause principale, sous-jacente (cause fondamentale) d'une non-conformité détectée et d'éviter sa récurrence.
Adjuvant de fabrication	Toute substance non consommée en tant qu'aliment à part entière, utilisée intentionnellement dans la transformation des matières premières, des aliments ou de leurs ingrédients, afin de satisfaire un certain objectif technologique durant le traitement ou la transformation, et qui peut entraîner la présence non désirée mais techniquement inévitable de résidus de la substance ou de ses dérivés dans le produit fini, à condition que ces résidus ne présentent aucun risque pour la santé et qu'ils n'aient aucun effet technologique sur le produit fini.
Adultérant	Substance non déclarée ajoutée dans un produit alimentaire ou une matière première dans un but de gains économiques.
Adultération	Ajout d'une substance non déclarée dans un produit alimentaire dans un but de gains économiques.
Agent	Entreprise qui facilite les relations commerciales entre un site ou une entreprise et ses fournisseurs de matières premières ou d'emballages ou ses clients, en proposant ses services, mais qui ne possède ou n'acquiert à aucun moment les biens.
Aliment transformé	Produit alimentaire ayant subi l'un des processus suivants : remplissage aseptique, cuisson au four, enrobage de pâte à frire, mixage, mise en bouteille, panure, brassage, mise en conserve, enrobage, cuisson, salaison, découpe, coupe en dés, distillation, séchage, extrusion, fermentation, lyophilisation, congélation, friture, irradiation, microfiltration, cuisson au micro-ondes, mouture, mélange, emballage sous atmosphère modifiée, emballage sous vide, emballage, pasteurisation, salage en saumure, torréfaction, tranchage, fumage, étuvage et stérilisation.
Aliments prêts à consommer	Aliments pensés par le fabricant pour la consommation directe par l'homme, sans passer par une cuisson complète.
Aliments prêts à cuire	Aliments pensés par le fabricant pour être cuits ou subir tout autre traitement efficace permettant l'élimination ou la réduction de la quantité des micro-organismes néfastes à un niveau acceptable.
Aliments prêts à réchauffer	Aliments pensés par le fabricant pour la consommation directe par l'homme, sans passer par un processus de cuisson. Le fait de réchauffer le produit a pour but de le rendre plus appétissant.
Allergène	Composant alimentaire connu qui provoque des réactions physiologiques causées par une réponse immunologique (p. ex., fruits à coque ou autres identifiés par la législation en vigueur dans le pays de production ou de vente).
Analyse des risques	Processus incluant trois composantes : l'évaluation, la gestion et la communication des risques.
Annuel	Dans les 12 mois suivant la dernière action menée.

Audit	Examen systématique, effectué par des organismes certifiés, permettant de mesurer la conformité des pratiques à un système prédéterminé et de déterminer l'efficacité de la mise en place du système et sa capacité à atteindre des objectifs.
Audit annoncé	Audit où l'entreprise concerte une date prévue d'audit par avance avec l'organisme de certification.
Audit initial	Audit d'une entreprise ou d'un site ne possédant pas de certification valide, dans le cadre de la norme Global Standard du BRC. Il peut s'agir du premier audit dans un site ou d'un audit survenant dans un site dont la certification a expiré.
Audit interne	Processus général d'audit concernant l'ensemble des activités de l'entreprise. Réalisé par l'entreprise ou en son nom à des fins internes.
Audit non annoncé	Audit de l'entreprise effectué à une date non connue à l'avance.
Auditeur	Personne ayant la capacité et les compétences requises pour effectuer un audit.
Authenticité / produit authentique	L'authenticité alimentaire consiste à garantir qu'un aliment ou une matière première achetés et proposés à la vente ont la nature, la substance et la qualité attendues.
Biens/produits échangés	Biens non fabriqués ou traités sur le site, mais qui sont achetés auprès d'un fournisseur extérieur et stockés sur le site avant d'être revendus.
Bonne pratique d'hygiène	Ensemble des procédures de contrôle des processus, du personnel et/ou des services permettant de garantir que les produits et/ou services respectent systématiquement les niveaux d'hygiène acceptables.
Bonne pratique de fabrication (GMP)	Procédures et pratiques mises en place et appliquées conformément aux principes des meilleures pratiques.
Calendrier	Informations organisées dans un tableau relatives aux actions et/ou aux échéances.
Calibrage	Ensemble d'opérations permettant d'établir, selon des conditions spécifiques, la relation entre des valeurs de quantités indiquées par un instrument de mesure ou un système de mesure, ou des valeurs représentées par une mesure matérielle ou un matériau de référence, et les valeurs correspondantes réalisées conformément à des normes.
Causes fondamentales	Causes sous-jacentes d'un problème dont la détermination correcte empêchera la réapparition du problème.
Certification	Procédure par laquelle un organisme de certification agréé, se basant sur un audit et une évaluation des compétences d'une entreprise, garantit par écrit que cette dernière est conforme aux exigences d'une norme.
Clause	Déclaration d'intention ou exigence spécifique auxquelles un site doit se conformer pour obtenir une certification.
Client	Entreprise ou personne à qui un service ou un produit a été fourni, soit sous forme de produit fini, soit en tant que composant du produit fini.
Commission du Codex Alimentarius	Organisme responsable de l'établissement de normes, codes d'usages et directives reconnus internationalement, dont l'HACCP (<i>Hazard Analysis and Critical Control Point</i> ou Analyse des dangers – points critiques pour leur maîtrise) constitue une norme.
Compétence	Capacité démontrée à utiliser des aptitudes, des connaissances et une compréhension relative à une tâche ou un sujet pour parvenir aux résultats escomptés.
Conditionneur	Entreprise qui conditionne le produit final dans son emballage.
Conformité	Respect des exigences légales ou clientèle relatives à la sécurité sanitaire, à la légalité et à la qualité du produit.
Considération du client	Approche structurée visant à déterminer et à adresser les besoins d'une organisation à laquelle l'entreprise fournit des produits, ce qui peut être mesuré grâce à des indicateurs de performance.
Consommateur	Utilisateur final du produit fini, de la marchandise ou du service.
Consommateur final	Consommateur ultime d'un produit alimentaire, qui n'utilisera pas ce produit dans le cadre d'une opération ou activité de commerce alimentaire.

Contamination	Introduction ou présence d'un organisme, d'un élément altérant le goût ou l'odeur d'un produit ou d'une substance non désirés dans l'emballage, l'aliment ou l'environnement alimentaire. La contamination comprend les contaminations physiques, chimiques, radiologiques, biologiques et allergéniques.
Contamination croisée / contact croisé	Transfert de toute substance d'une surface ou d'un aliment à un autre.
Contamination malveillante	Contamination délibérée d'un produit ou d'une matière première, avec l'intention de causer un préjudice au consommateur, ou des dommages à l'entreprise ou au propriétaire de la marque.
Contrôle de la quantité	Vérification de la quantité de produit dans l'emballage. Elle peut être liée au poids, au volume, au nombre d'unités, à la taille, etc.
Contrôle libérateur positif	Étape visant à s'assurer qu'un produit ou une matière première correspondent à une norme acceptable avant d'être libérés pour être utilisés.
Contrôler	Gérer les conditions d'une opération visant à maintenir la conformité aux critères établis et/ou l'état dans lequel des procédures correctes sont suivies et où les critères sont respectés.
Correction	Action d'éliminer la cause d'une non-conformité détectée.
Courtier	Entreprise qui achète ou « acquiert » des produits pour les revendre à des entreprises (p. ex., fabricants, détaillants ou entreprises de restauration), mais pas au consommateur final.
Cross-docking	Le matériel est déchargé sur le lieu de distribution et manipulé mais pas véritablement stocké. Il peut s'agir d'une zone de transit où les matériaux entrants sont triés, rassemblés et stockés temporairement, jusqu'à ce que le chargement de départ soit complet et prêt à partir.
Cuisson	Processus thermique visant à chauffer un produit alimentaire à au moins 70 °C pendant 2 minutes ou équivalent (voir annexe 3). D'autres processus de cuisson peuvent être acceptés ou requis, à condition qu'ils suivent des directives nationales reconnues et qu'ils soient validés par des données scientifiques.
Culture relative à la sécurité des denrées alimentaires	Attitudes, valeurs et/ou convictions prévalant sur le site, relatives à l'importance de la sûreté des denrées alimentaires et à la confiance apportée aux systèmes de sécurité alimentaire, aux processus et aux procédures utilisés par le site.
Danger	Tout type d'agent pouvant potentiellement nuire (généralement biologique, chimique, physique ou radiologique).
Dépôt satellite	Entrepôt/site de distribution qui reçoit uniquement des produits d'un autre site faisant partie de la même entreprise.
Description de poste	Liste des responsabilités relatives à un poste spécifique dans une entreprise.
Détaillant	Entreprise qui vend des produits au public au détail.
Devrait	Signifie que la conformité avec le contenu d'une clause ou d'une exigence est attendue ou souhaitée.
Direction	Groupe de personnes assumant des responsabilités opérationnelles stratégiques et de premier plan au sein de l'entreprise et aptes à mobiliser les ressources financières et humaines nécessaires à la mise en œuvre de la Norme.
Distribution	Transport des marchandises dans un conteneur (marchandises en mouvement) par voie routière, ferroviaire, aérienne ou maritime.
Document contrôlé	Document identifiable et dont les révisions et le retrait d'utilisation peuvent être suivis. Le document est émis à des personnes spécifiées et leur réception du document est consignée.
Doit	Signifie une exigence de se conformer au contenu d'une clause.
Eau potable	Eau dont la consommation est sans danger, qui est exempte de polluants et d'organismes nocifs, et conforme aux exigences légales locales.
Échantillon de production conservé	Produit ou composants représentatifs prélevés sur une chaîne de production et conservés en lieu sûr pour toute référence ultérieure.
Échantillon de référence	Produit ou composants agréés utilisés comme référence par le fabricant pour la production.

Emballage extérieur	Emballage visible lorsque le produit sort du site. Par exemple, une boîte en carton peut être considérée comme un emballage extérieur, même si elle est enveloppée de film plastique transparent.
Emballage primaire	Emballage qui constitue l'unité de vente pour le consommateur ou le client (p. ex., une bouteille, un système de fermeture et une étiquette, ou un conteneur renfermant des matières premières en vrac).
Emballage secondaire	Emballage utilisé pour rassembler et transporter des unités de vente jusqu'à l'environnement de vente (p. ex., une boîte en carton).
Entreprise	Entité légalement propriétaire du site audité dans le cadre d'une norme Global Standard du BRC.
Évaluation de la vulnérabilité	Évaluation des risques destinée à examiner les processus et chaînes d'approvisionnement afin d'identifier des fraudes alimentaires potentielles. Les normes Global Standards du BRC ont élaboré une directive pour aider les sites dans leurs évaluations de la vulnérabilité.
Évaluation des menaces	Évaluation des risques visant à examiner les processus du site, en vue de déterminer les problèmes potentiels de sécurité des produits et ceux liés à la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants.
Évaluation des risques	Identification et estimation des niveaux de risque associés à un processus visant à élaborer un processus de contrôle approprié.
Exigence	Déclarations qui incluent une clause à laquelle les sites doivent se conformer pour être certifiés.
Exigence fondamentale	Exigence de la Norme relative à un système qui doit être correctement mis en place, constamment entretenu et contrôlé par l'entreprise. L'absence de respect ou le faible respect de ce système aura de graves répercussions sur l'intégrité ou la sécurité sanitaire du produit fourni.
Expédition	Moment où le produit quitte le site de fabrication ou n'est plus sous la responsabilité de l'entreprise.
Fabricant	Entreprise qui produit des produits à partir de matières premières et/ou de composants et emballe les produits en unités de vente ou fournit les produits en vrac à une entreprise de conditionnement qui les emballe en unités de vente. Une entreprise de conditionnement qui emballe les produits en unités de vente à partir de matières fournies en vrac peut également être qualifiée de fabricant.
Fournisseur	Personne ou organisation fournissant des services ou des matériaux.
Fraude alimentaire	Substitution, dilution ou addition frauduleuses et intentionnelles à l'égard d'un produit ou à d'une matière première, ou représentation trompeuse du produit ou du matériau, ayant pour objectif un gain financier, en augmentant la valeur apparente du produit ou en réduisant son coût de production.
Global Food Safety Initiative (GFSI)	Géré par le Consumer Goods Forum, il s'agit d'un projet visant à harmoniser et à étalonner les normes internationales de sécurité des denrées alimentaires (www.mygfsi.com).
HACCP (<i>Hazard Analysis and Critical Control Point</i> ou Analyse des dangers – points critiques pour leur maîtrise)	Système qui identifie, évalue et contrôle les dangers de sécurité alimentaire importants.
Identité préservée	Produit qui possède une caractéristique définie d'origine ou de pureté qui doit être conservée tout au long de la chaîne alimentaire (p. ex., à travers la traçabilité et la protection face à la contamination).
Importateur	Entreprise facilitant le mouvement de produits à travers une frontière internationale. Il s'agit généralement du premier destinataire des produits dans ce pays.
Incident	Événement qui s'est produit et qui peut entraîner la production ou l'approvisionnement de produits non sûrs, illégaux ou non conformes.
Indicateurs de performance	Résumés de données quantifiées fournissant des informations sur le niveau de conformité face aux objectifs accordés (p. ex., réclamations des clients, incidents relatifs à des produits, données de laboratoire).

Inspection	Vérification ciblée (souvent, un contrôle visuel basé sur une liste d'exigences relatives à la fabrication, à l'environnement et aux équipements) destinée à garantir un fonctionnement à des niveaux de sécurité attendus.
Intégrité	Voir Intégrité des denrées alimentaires.
Intégrité des denrées alimentaires	Produits de nature, de substance et qualité attendues (p. ex., qui n'ont pas été substitués, dilués, adultérés ou faussement représentés).
Le cas échéant	L'entreprise devra déterminer la nécessité d'une exigence relative à la Norme et, le cas échéant, mettre en place les systèmes, processus, procédures ou l'équipement nécessaire pour répondre à cette exigence. L'entreprise doit être consciente des exigences légales, des normes de bonne pratique, des pratiques de bonne fabrication, des directives de l'industrie et de toute autre information relative à la fabrication de produits sûrs et légaux.
Légalité	En conformité avec la loi dans le lieu de production et dans les pays où le ou les produits sont destinés à être venus.
Locaux	Bâtiment ou lieu physique dont l'entreprise est propriétaire et audité en tant que partie du site.
Lot	Quantité de matière préparée ou requise pour une opération de production.
Manipulateur d'aliments	Toute personne manipulant ou préparant des aliments, qu'ils soient nus (déballés) ou emballés.
Marque de distribution	Marque, logo, droits d'auteur ou adresse d'un détaillant.
Matière première	Toute matière de base ou matière semi-finie utilisée par l'entreprise pour la fabrication d'un produit. Les matières premières incluent les ingrédients alimentaires, le matériel d'emballage, les additifs, les adjuvants de fabrication, etc.
Matières premières alimentaires	Ingrédients, additifs et adjuvants de fabrication utilisés dans la fabrication d'un produit.
Mesure de contrôle	Toute action ou activité pouvant être effectuée pour éviter ou éliminer un danger pour la sécurité sanitaire des aliments ou pour le réduire à un niveau acceptable.
Nettoyage en place (NEP)	Processus de nettoyage et de désinfection des équipements de transformation alimentaire assemblés, sans avoir à les démonter ni à nettoyer les pièces individuellement.
Non-conformité	Non-respect d'une exigence spécifique de sécurité sanitaire, légalité ou qualité, ou d'une exigence spécifique du système.
Norme (la)	Version 8 de la Norme Global Standard for Food Safety.
Organigramme	Représentation systématique de la succession d'étapes ou d'opérations utilisée dans la production ou la fabrication d'un produit alimentaire particulier.
Organisme de certification	Fournisseur de services de certification, agréé pour ce faire par un organisme officiel et enregistré auprès des normes Global Standards du BRC.
Organisme génétiquement modifié (OGM)	Organisme dont le patrimoine génétique a été altéré par les techniques de modification génétique pour que son ADN contienne des gènes qu'il ne renferme pas habituellement.
Personnel clé	Employés dont les activités affectent la sécurité, la légalité, l'intégrité et la qualité du produit fini.
Peut	Indique une exigence ou un texte qui fournit des directives mais qui n'est pas obligatoire au respect de la Norme.
Plan d'échantillonnage	Plan documenté définissant le nombre d'échantillons à sélectionner, les critères d'acceptation ou de rejet, et la fiabilité statistique des résultats.
Point de contrôle critique (CCP)	Étape lors de laquelle un contrôle peut être appliqué et qui est nécessaire pour éviter ou éliminer un danger pour la sécurité sanitaire de l'aliment ou du produit, ou pour le réduire à un niveau acceptable.
Prérequis	Conditions de base en termes d'environnement et d'opérations dans une entreprise alimentaire, nécessaires à la production d'aliments sans danger. Elles contrôlent les principaux dangers et incluent les bonnes pratiques de fabrication et d'hygiène. Elles doivent être prises en compte dans l'étude HACCP.
Prescripteur	Entreprise ou personne demandant un produit ou service.

Procédure	Méthode convenue pour mener à bien une activité ou un processus, et qui est mise en place et documentée sous la forme d'instructions détaillées ou de description de processus (p. ex., un organigramme).
Produit à haut risque	Produit ou aliment réfrigéré ou surgelé, prêt à consommer ou à réchauffer, présentant un risque élevé de développement de micro-organismes pathogènes.
Produit de grande précaution	Produit qui doit être réfrigéré ou congelé durant son stockage, qui est vulnérable au développement des pathogènes, qui a fait l'objet d'un processus visant à réduire la contamination microbiologique à des niveaux sûrs (généralement, une réduction de 1 à 2 log) et qui est prêt à consommer ou à réchauffer.
Produit de marque	Produit portant le logo, les droits d'auteur ou l'adresse d'une entreprise qui n'est pas le détaillant.
Produit primaire préparé	Produit alimentaire ayant subi un processus de lavage, de découpe, de classification par taille ou par qualité et qui est préemballé.
Produits de distributeur	Produits portant le logo, les droits d'auteur ou l'adresse d'un détaillant, ou les ingrédients utilisés pour la fabrication dans les locaux d'un détaillant. Ces produits sont considérés d'un point de vue légal comme dépendant de la responsabilité du détaillant.
Produits en cours de production	Produits partiellement fabriqués, biens intermédiaires ou matières dans l'attente de la réalisation complète du processus de fabrication.
Produits préemballés	Produits dans leurs emballages définitifs, conçus pour la vente au consommateur.
Propriétaire de marque	Propriétaire d'un logo ou d'un nom de marque qui place ledit logo ou nom sur les produits en vente.
Propriété (changement de propriété)	Désigne le transfert du titre d'un individu ou d'une entité à un autre entraînant un changement du contrôle de l'organisation.
Protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants	Procédures adoptées pour garantir la sécurité des matières premières et des produits, et les protéger du vol ou de la contamination malveillante.
Provenance	Origine ou la source d'aliments ou de matières premières.
Qualité	Réponse aux spécifications et attentes des clients.
Quarantaine	Statut donné à tout matériau ou produit mis de côté en attendant la confirmation de son adéquation à l'usage prévu ou à la vente.
Rappel de produit	Toute mesure ayant pour but de procéder à la restitution d'un produit non adapté de la part des clients et des consommateurs finaux.
Retrait de certification	Désigne la révocation d'une certification. La certification ne peut être récupérée qu'après la réalisation d'un processus d'audit complet et réussi.
Retrait de produit	Toute mesure ayant pour but de procéder à la restitution de produits non conformes aux spécifications ou non adaptés de la part de clients mais pas des consommateurs finaux.
Risque	Probabilité de l'occurrence d'une nuisance provenant d'un danger.
Sécurité alimentaire	Procédures adoptées pour garantir la disponibilité continue des matières premières et des produits.
Sécurité alimentaire des aliments	Garantie que l'aliment ne sera pas nuisible au consommateur lors de sa préparation et/ou consommation conformément à son usage prévu.
Services publics	Produits ou services, tels que l'électricité ou l'eau, fournis par un organisme public.
Site	Unité d'une entreprise : l'entité auditée et visée par le rapport d'audit et le certificat.
Site de production saisonnière	Site ouvert spécialement pour récolter et transformer un produit, pour la courte durée de cette récolte (généralement 12 semaines ou moins) durant un cycle de 12 mois.
Spécification	Description détaillée ou explicite d'un matériau, produit ou service.
Statut garanti	Produits fabriqués conformément à un programme reconnu de certification de produits, dont le statut doit être maintenu dans l'ensemble des installations de production certifiées (p. ex., GlobalG.A.P.).

Stratégies d'atténuation	Contrôles visant à supprimer ou à réduire à un niveau acceptable un risque, une vulnérabilité ou une menace identifiés. Elles sont souvent utilisées dans la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants, lorsque des contrôles sont requis pour prévenir des menaces potentielles.
Surveillance	Séquence planifiée d'observations ou de mesures de paramètres de contrôle définis afin de déterminer si les limites prédéfinies sont respectées.
Suspension	Révocation de la certification pendant une période de temps donnée, le temps que l'entreprise entreprenne des actions correctives.
Suspension de certification	Révocation de la certification durant une période de temps donnée, en attendant que l'entreprise prenne des mesures correctives.
Techniques de bioluminescence ATP	Test rapide pour vérifier la propreté des surfaces basé sur l'ATP (adénosine triphosphate), une substance utilisée lors du transfert d'énergie dans les cellules et présente par conséquent dans les matériaux biologiques.
Tendance	Identification d'une similitude des résultats.
Traçabilité	Capacité de tracer et de suivre les matières premières, les composants et les produits à travers l'ensemble des étapes de réception, production, transformation et distribution en amont et en aval.
Traitement externalisé (traitement sous-traité)	Désigne la prise en charge d'un processus de production intermédiaire ou d'une étape de la fabrication d'un produit par une autre entreprise ou un autre site.
Utilisateur	Personne ou organisme qui demande des informations relatives à la certification à l'entreprise.
Validation	Obtention de preuves, grâce à l'apport de preuves objectives, qu'un contrôle ou une mesure, s'ils sont correctement mis en place, peuvent déboucher sur le résultat spécifié.
Véhicule	Tout appareil utilisé pour le transport de produits et capable d'être déplacé sur des axes routiers, des voies navigables ou aériennes. Les véhicules peuvent être motorisés (p. ex., un camion) ou non motorisés (p. ex., un conteneur ou un wagon).
Vérification	Application des méthodes, procédures, tests et autres évaluations, parallèlement à la surveillance, pour déterminer si un contrôle ou une mesure est ou a été actionné comme prévu.
Vérification de la quantité / du bilan massique	Rapprochement entre la quantité de matières premières entrantes et la quantité utilisée dans les produits finis, tout en tenant compte des déchets de procédés et du recyclage.
Vêtements de protection	Vêtements conçus pour protéger le produit d'une contamination potentielle par le porteur de ces vêtements.
Vêtements de travail	Vêtements fournis ou autorisés par l'entreprise, conçus pour protéger le produit d'une contamination potentielle par le porteur de ces vêtements.
Zone à faible risque	Zone dans laquelle la transformation ou la manipulation des aliments présentent un risque minimal de contamination du produit ou de développement de micro-organismes, ou dans laquelle la transformation ou la préparation ultérieure du produit par le consommateur garantiront la sécurité sanitaire du produit.
Zone à haut risque	Zone physiquement séparée, conçue selon des normes strictes, où les pratiques relatives au personnel, aux ingrédients, aux équipements, à l'emballage et à l'environnement visent à prévenir la contamination du produit par des micro-organismes pathogènes.
Zone de grande précaution	Zone conçue selon des normes strictes, où les pratiques relatives au personnel, aux ingrédients, aux équipements, à l'emballage et à l'environnement visent à minimiser la contamination du produit par des micro-organismes pathogènes.
Zone de grande précaution pour les produits à température ambiante	Zone à température ambiante conçue selon des normes strictes, où les pratiques relatives au personnel, aux ingrédients, aux équipements, à l'emballage et à l'environnement, visent à minimiser la contamination potentielle du produit par des microorganismes pathogènes.
Zone de produits clos	Zone au sein de l'usine où tous les produits sont complètement enclos et donc non vulnérables à la contamination par l'environnement.
Zone de produits nus	Zone où les produits sont en contact avec l'environnement (p. ex., pas totalement enclos dans un emballage ou des équipements/tuyauteries).

ANNEXE 10

REMERCIEMENTS

BRC Global Standards tient à exprimer sa reconnaissance aux membres des groupes de travail et au comité de pilotage pour leur aide durant l'élaboration de la version 8 de la Norme Mondiale de Sécurité des Denrées Alimentaires du BRC. Leur nom apparaît par ordre alphabétique ci-dessous.

Margot Aiono	J.M. Smucker
Rachel Baldwin	Groupe de coopération des organismes de certification britannique
Giulio Battistella	Groupe de coopération des organismes de certification italien
Pam Beha	UKAS
Karen Betts	Les normes Global Standards du BRC
Bart Bonroy	Groupe de coopération des organismes de certification néerlandais
Paula Boulton	Provisions Trade Association
John Boyce	Trident Seafoods
David Brackston	Les normes Global Standards du BRC
Gary van Breda	McDonald's Corporation
Scott Brian	Sainsbury's Supermarkets Ltd
Kerry Bridges	Walmart
Andrew Brown	Food and Drink Federation
Almudena Hernandez Cimiano	Groupe de coopération des organismes de certification espagnol/portugais
Lucinda Cobb	Lidl
Juergen Eichman	Kaufland
Anne Farouk	Groupe de coopération des organismes de certification français
Julia Ferrell	Bay State Milling
John Figgins	Les normes Global Standards du BRC
Suzanne Finstad	Tyson Foods
Suzanne Froelich	Target
Kaarin Goodburn	Chilled Food Association
Jo Griffiths	Les normes Global Standards du BRC
Dan Hamill	Newly Weds Foods
Dan Herzog	Gonnella Foods
Juliette Jahaj	Sainsbury's Supermarkets Ltd
Sherri Jenkins	JBS
Cindy Jiang	McDonald's Corporation
John Kukoly	Les normes Global Standards du BRC
Heidi Lammers	Land O' Lakes

Richard Leathers	Campden BRI
Julia Love	Walgreens
Kenny Lum	Trident Seafoods
Darcy MacPhedran	Sobeys
Carol von Malsen	Groupe de coopération des organismes de certification germanophone
Rowena Marshall	Arla Foods
Amy McLester	PepsiCo
Richard Oakes	Morrisons
Tom Owen	Les normes Global Standards du BRC
Alicia Pulings	Gonnella Foods
Clare Rapa-Marley	Tesco plc
Chris Rezendes	Spa Foods
Denise Rion	British Frozen Food Federation
David Roos	Aldi
Evan Rosen	PacMoore Products
Rebekah Rudulph	Newly Wed Foods
Patrick Sanchez	PepsiCo
Tom Sandbach	The Co-operative Group
Elizabeth Santos	Maple Leaf Foods
Samantha Shinbaum	Tyson Foods
Laurel Stoltzner	OSI Group
Christine Summers	Costco
Scott Thacker	Trident Seafoods
Tom Thornton	Asda
Jon Tugwell	Fresh Produce Consortium
Alain Turenne	Walgreens
Trish Twohig	Iceland Foods Ltd
Chris Ward	Booker Ltd
Garry Warhurst	British Meat Processors Association
William Watts	Waitrose
Jane Weitzel	Wegmans
Wendy White	Golden State Foods

BRC Global Standards
Floor 2
7 Harp Lane
London EC3R 6DP
Tél. : +44 (0)20 3931 8150
E-mail : enquiries@brcglobalstandards.com

Pour en savoir plus sur le programme de certification
des normes Global Standards du BRC, veuillez visiter
WWW.BRCGLOBALSTANDARDS.COM

Pour en savoir plus sur le service de publication en ligne des normes
Global Standards du BRC réservé aux sites certifiés, veuillez visiter
WWW.BRCPARTICIPATE.COM

Pour acheter des versions imprimées ou au format PDF parmi le vaste choix
de publications des normes Global Standards du BRC, veuillez visiter
WWW.BRCBOOKSHOP.COM

