**Global Standard START! Issue 2 - Intermediate**

F916f: Auditor Checklist and Site Self-Assessment Tool - French

**Welcome to the BRCGS Auditor Checklist and Site Self-Assessment tool**

We hope that you will find this useful when preparing your site for an audit against the BRCGS Global Standard for START! Issue 2 – Intermediate requirements.

**How to use the BRCGS Auditor Checklist and Site Self-Assessment tool**

This tool is designed to help you assess your operation against the requirements of the Start Programme at the Intermediate level and help prepare you for your certification audit.

The checklist covers each of the requirements of the Programme applicable to sites at the ‘Intermediate’ level. The checklist also allows you to add comments or identify areas of improvement in the empty boxes provided at the end of each section.

While we hope that this tool is useful in helping you prepare for your audit it should not be considered as evidence of an internal audit and will not be accepted by auditors during an audit.

**Further Information**

If you have any further questions about the BRCGS Self-Assessment Tool or the BRCGS Global Standard START! Issue 2, please do not hesitate to contact the BRCGS team.

Email – [brcgs.enquiries@lgcgroup.com](mailto:brcgs.enquiries@lgcgroup.com)

Change log:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Version no. | Date | Description |
| 1 | 17/03/2023 | New for Issue 2 |
| 1.1 | 24/03/2023 | Small formatting changes made to the document. |
|  |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | | L'engagement de la direction | | |
| 1.1 | | Engagement de la direction et amélioration continue | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | La direction du site doit démontrer qu'elle est pleinement impliquée dans la mise en place des exigences de le START ! programme et des processus permettant de faciliter l'amélioration continue de la gestion de la sécurité et de la qualité des denrées alimentaires, et de la culture de sécurité et de qualité des denrées alimentaires du site. |  |  |
| **1.1.1** | | 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 d’assumer ses responsabilités envers ses clients. Celle-ci doit:   * être signée par la personne de plus grande responsabilité du site * être communiquée à l'ensemble du personnel * inclure l'engagement de toujours améliorer la culture de sécurité et de qualité des denrées alimentaires du site. |  |  |
| **1.1.2** |  | 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. Le plan doit inclure les mesures nécessaires pour parvenir à un changement de culture positif. |  |  |
| **1.1.3** | | La direction du site doit s'assurer que des objectifs clairs sont définis afin d'établir et d'améliorer la sécurité sanitaire, l’authenticité, la légalité et la qualité des produits fabriqués, conformément à la politique de sécurité et de qualité des denrées alimentaires et le START! programme. |  |  |
| **1.1.4** | | 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 du START! programme et des objectifs fixés dans la clause 1.1.3. |  |  |
| **1.1.7** |  | La direction de l'entreprise doit apporter les ressources humaines et financières nécessaires à la production d'aliments sûrs, authentiques, à la qualité spécifiée et conformes aux exigences du START! programme. |  |  |
| **1.1.8** | | La direction de l'entreprise doit avoir établi un système garantissant que le site est informé des aspects suivants et les examine toute la sécurité alimentaire législation pertinente applicable vers le lieu de fabrication et au pays où le produit sera vendu. |  |  |
| **1.1.11** |  | 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 du START! programme.  Les responsables des services concernés ou leurs adjoints doivent être disponibles durant l'audit, selon les besoins. |  |  |
| **1.1.12** |  | La direction du site doit s'assurer que les causes De basees de toute non-conformité identifiée lors de l'audit précédent dans le cadre du START! programme ont été prises en compte de manière efficace afin d'éviter toute récurrence. |  |  |
| **1.1.14** | | Lorsque la loi l'exige, le site doit être enregistré de manière appropriée auprès des autorités concernées. |  |  |
| **1.2** | | Structure organisationnelle, responsabilités et pouvoir de gestion | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | L'entreprise doit posséder un organigramme et des axes de communication clairement définis afin d'assurer une gestion efficace de la sécurité sanitaire, de l’authenticité, de la légalité et de la qualité du produit. |  |  |
| **1.2.1** | | 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, la légalité et la qualité des denrées alimentaires doivent être clairement distribuées et comprises des responsables. Les suppléants des responsables doivent être clairement désignés. |  |  |
| **1.2.2** | | La direction du site doit s’assurer que tout le personnel est conscient de leurs responsabilités et démontrent qu’ils effectuent leur travail conformément aux politiques, procédures, instructions de travail et pratiques existantes documentées du site. |  |  |
| **1.2.4** | | Si le site ne dispose pas des connaissances adéquates en matière de sécurité, d'authenticité, de légalité ou de qualité des aliments en interne, il peut avoir recours à des compétences externes (c-à-d. des conseillers en sécurité des denrées alimentaires). Cependant, la gestion quotidienne du système de sécurité des denrées alimentaires doit être du ressort de l’entreprise. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **2** | | Plan de sécurité des denrées alimentaires – HACCP | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.1.1** | | Le plan de sécurité alimentaire, ou 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 et d'autres fonctions concernées (c-à-d. ingénierie, hygiène).  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.  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. |  |  |
| **2.2** | | Programmes préalables | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.2.1** |  | Le site doit mettre en place et entretenir des programmes environnementaux et opérationnels nécessaires à la création d'un environnement adapté à la fabrication 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:   * nettoyage et désinfection * lutte contre les nuisibles * programmes de maintenance des équipements et bâtiments * exigences relatives à l’hygiène personnelle * formation du personnel * approbation des fournisseurs et achats * services de transport * processus de prévention de la contamination croisée * gestion des allergènes.   La délimitation des zones de risque pour la production doit être prise en compte lors de l’élaboration des programmes préalables des zones particulières du site.  Les mesures de maîtrise 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. |  |  |
| **2.3** | | Description du produit (correspondant à l’Étape 2 du Codex Alimentarius) | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.3.1** | | 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 :   * composition (c-à-d. matières premières, ingrédients, allergènes, recette) * origine des ingrédients * propriétés physiques ou chimiques ayant un impact sur la sécurité des denrées alimentaires (c-à-d. lepH, l'aw) * traitement et transformation (c-à-d. cuisson, refroidissement) * système d'emballage (c-à-d. atmosphère modifiée, sous vide) * conditions de stockage et de distribution (c-à-d. réfrigérés, à température ambiante) * durée de vie maximum sans risque dans des conditions de stockage et d'utilisation prévues. |  |  |
| **2.4** | | Identification de l'utilisation prévue (correspondant à l’Étape 3 du Codex Alimentarius) | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.4.1** | | L'utilisation prévue du produit par le client, ainsi que toute autre utilisation alternative prévisible, 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. |  |  |
| **2.5** | | Élaboration d'un diagramme de flux de processus (correspondant à l’Étape 4 du Codex Alimentarius) | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.5.1** |  | 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:   * 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 de processus (correspondant à l’Étape 5 du Codex Alimentarius) | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.6.1** |  | L’équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP doit vérifer l’exactitude des diagrammes de flux grâce à un audit sur site.  Les diagrammes de flux vérifiés doivent être enregistrés.  L’équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP doit vérifer l’exactitude des diagrammes de flux grâce à un audit sur site au moins une fois par an, et chaque fois que des changements sont apportés au processus, pour garantir que ces modifications ont été prises en compte dans le cadre du plan de sécurité alimentaire ou HACCP. 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** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.7.1** | | Les dangers potentiels raisonnablement prévisibles pouvant survenir à chaque étape et liés au produit, au processus et aux installations doivent être identifiés et enregistrés. 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:   * microbiologiques * contamination physique * contamination radiologique et chimique * fraude (c-à-d. substitution ou adultération intentionnelle/délibérée) (voir section 5.4) * contamination malveillante des produits (voir section 4.2) * risques allergéniques (voir section 5.3). * Les étapes précédentes et suivantes dans la chaîne de processus devront également être prises en compte. |  |  |
| **2.7.2** | | Une analyse des dangers doit effectuer pour identifier les risques importants (c-à-d. les dangers susceptibles de se produire à un niveau non acceptable) ) à prévoir, à éliminer ou à réduire à des niveaux acceptables. 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.  Les points suivants doivent être pris en compte:   * 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. |  |  |
| **2.7.3** | | Quelles mesures de maîtrise sont nécessaires pour éviter ou éliminer un danger pour la sécurité des denrées alimentaires ou pour le réduire à un niveau acceptable doit déterminer.  Il est recommandé d'envisager plus d'une mesure de maîtrise. |  |  |
| **2.8** | | Détermination des CCP ou Points critiques pour la maîtrise (correspondant à l’Étape 7 du Codex Alimentarius, Principe 2) | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.8.1** | | Pour chaque danger exigeant un contrôle, des mesures de 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 mesures de maîtrise 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 maîtrise. |  |  |
| **2.9** | | Mise en place de limites critiques validées pour chaque CCP (correspondant à l'Étape 8 du Codex Alimentarius, Principe 3) | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.9.1** | | Pour chaque CCP, les limites critiques adéquates doivent être définies pour déterminer clairement si le processus est sous contrôle ou hors de contrôle.  Les limites critiques doivent être:   * mesurables dans la mesure du possible (c-à-d. heure, température, pH) * complétées par des orientations claires ou des exemples présentant des mesures subjectives (c-à-d. des photos). |  |  |
| **2.9.2** | | L'équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP doit valider chaque CCP, y compris les limites critiques.  Des documents justificatifs doivent démontrer que les mesures de maîtrise choisies et les limites critiques identifiées sont en mesure de maîtriser 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** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.10.1** |  | Une procédure de surveillance 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 :   * mesure en ligne * mesure hors ligne * mesure continue (c-à-d. enregistreurs de température, pH-mètres).   Lorsque des systèmes de mesure discontinue sont utilisés, le système doit s'assurer que l'échantillon prélevé est représentatif du lot de produit. |  |  |
| **2.10.2** |  | Les enregistrements associés à la surveillance de chaque CCP doivent mentionner la date, l'heure et le résultat des mesures. Ils doivent être signés par le responsable du maîtrise 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** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **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** | | Validation du plan HACCP et mise en place de procédures de vérification (correspondant à l’Étape 11 du Codex Alimentarius, Principe 6) | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.12.1** | | Les plans HACCP, ou de sécurité alimentaire, doivent être validés avant la mise en place de toute modification susceptible d'affecter la sécurité des produits, afin de garantir une gestion efficace des dangers identifiés.  Pour les plans HACCP ou de sécurité alimentaire existants, cette validation peut être obtenue en suivant les processus détaillés dans les clauses 2.12.2 et 2.12.3. |  |  |
| **2.12.2** | | 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 :   * 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.   Les résultats des vérifications doivent être consignés et communiqués à l'équipe de sécurité des denrées alimentaires HACCP. |  |  |
| **2.12.3** |  | 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 :   * changement de matières premières ou de fournisseur de matières premières * changement d'ingrédients ou de recette * changement des conditions de transformation, des procédures de nettoyage et de désinfection, 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 (c-à-d. une altération connue d’un ingrédient ou d’autres informations pertinentes publiées, telles que le rappel d’un produit similaire) * examen suivant un incident important lié à la sécurité d'un produit (c-à-d. un rappel de produit) * nouvelles avancées scientifiques relatives aux ingrédients, processus, emballages ou produits.   Les changements pertinents découlant de la révision doivent être inclus dans le plan de sécurité alimentaire, ou HACCP, et/ou dans les programmes préalables. Les modifications doivent être pleinement documentées, et la validation doit être enregistrée.  Le cas échéant, les changements doivent également être reflétés dans la politique de sécurité des produits et dans les objectifs de sécurité alimentaire de l'entreprise. |  |  |
| **2.13** | | Documentation HACCP et tenue de registres (correspondant à l'Étape 12 du Codex Alimentarius, Principe 7) | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **2.13.1** | | La documentation et la tenue de dossiers doivent 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. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **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 | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Les processus et procédures de l'entreprise ayant pour objectif le respect des exigences de le START ! programme doivent être documentés pour garantir leur application efficace et cohérente, faciliter la formation et contribuer au contrôle préalable de la fabrication d'un produit sûr. |  |  |
| **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 devraient inclure des photos, diagrammes et autres indications graphiques lorsque les informations écrites ne sont pas suffisantes (c-à-d. dans le cas de problèmes d'alphabétisation ou de langues étrangères). |  |  |
| **3.2** | | Contrôle des documents | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | L'entreprise doit disposer d'un système de contrôle de documents efficace pour garantir que seules les versions correctes, y compris les formulaires de consignation, sont disponibles et en service. |  |  |
| **3.2.1** | | L'entreprise doit disposer d'une procédure permettant de gérer les documents faisant partie du système de sécurité et de qualité des denrées alimentaires.  Lorsque les documents sont stockés sous forme électronique, ceux-ci doivent également être:   * conservés de manière sécurisée (c-à-d. , avec un accès autorisé, un contrôle des modifications, ou protégés par un mot de passe) * sauvegardés pour empêcher la perte de données.   La procédure permettant de gérer les documents faisant partie du système de sécurité et de qualité des denrées alimentaires doit inclure :   * 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 de corrections apportés aux documents * le système de remplacement des documents existants lors de leur mise à jour. |  |  |
| **3.3** | | Réalisation et conservation des enregistrements | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Le site doit conserver de véritables enregistrements pour démontrer l'existence d'un contrôle efficace de la sécurité sanitaire, légalité et qualité des produits. |  |  |
| **3.3.1** | | 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 :   * conservés de manière sécurisée (c-à-d. , avec un accès autorisé, un contrôle des modifications, ou protégés par un mot de passe) * dûment sauvegardés pour empêcher la perte de données. |  |  |
| **3.3.2** | | Les enregistrements doivent être conservés pendant une période définie sans perdre de vue les aspects suivants:   * toute exigence légale ou des clients * la durée de vie du produit.   Ce dernier aspect doit tenir compte, lorsque l'étiquette le précise, de la possibilité que la durée de vie soit prolongée par le consommateur (c-à-d. grâce à la congélation).  Les enregistrements doivent être conservés au minimum pour une période équivalant à la durée de vie du produit, plus 12 mois. |  |  |
| **3.4** | | Les audits internes | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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, ainsi que le système de gestion de la sécurité et de la qualité des denrées alimentaires du site. |  |  |
| **3.4.4** | | Il doit y avoir un programme d'inspections documentées distinct 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:   * des inspections relatives à l'hygiène pour évaluer les performances d'entretien et de rangement * des inspections relatives à la fabrication (c-à-d. portes, murs, installations et équipements) pour identifier les risques provenant du bâtiment ou des équipements et pouvant affecter le produit.   La fréquence de ces inspections doit être déterminée par les risques et toute modification pouvant affecter la sécurité alimentaire, mais sera toujours d'une fois par mois minimum pour les zones de produits nus. |  |  |
| **3.5** | | Approbation des fournisseurs et des matières premières, et contrôle de la performance | | |
| **3.5.1** | | Gestion des fournisseurs de matières premières et d'emballages | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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. |  |  |
| **3.5.1.2** | | L'entreprise doit adopter une procédure documentée d'approbation des fournisseurs. Elle garantira que tous les fournisseurs de matières premières, y compris d’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. |  |  |
| **3.5.1.3** | | 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. |  |  |
| **3.5.1.4** | | 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.  La liste ou les éléments pertinents de la base de données doivent être facilement accessibles au personnel concerné (c-à-d. à la réception des marchandises). |  |  |
| **3.5.2** | | Procédures de réception, de contrôle et de gestion des matières premières et des emballages | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Les contrôles relatifs à la réception des matières premières (emballage primaire compris), 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. |  |  |
| **3.5.2.1** |  | 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. 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. |  |  |
| **3.5.3** | | Gestion des prestataires de services | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI**  **3.5.3.1** | | 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. |  |  |
| Exemples de services à considérer:   * 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 hors site des ingrédients ou des emballages (en dehors des installations du fournisseur) avant la livraison sur le site * l’emballage des produits hors site * les analyses en laboratoire * les services de restauration * la gestion des déchets * les formateurs en sécurité des produits * les conseillers en sécurité des produits. |  |  |
| **3.5.4** | | Gestion de transformation externalisée | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Lorsqu'une étape intermédiaire du processus (y compris la production, la transformation ou le stockage) de fabrication d'un produit est externalisée auprès d’un tiers ou effectuée sur un autre site, avant d’être renvoyée ensuite vers le site, elle doit être considérée de manière à garantir qu'elle ne compromet pas la sécurité sanitaire, l’authenticité, la légalité ou la qualité du produit. |  |  |
| **3.5.4.1** | | L'entreprise doit être en mesure de démontrer que, lorsqu'une partie du processus de fabrication d'un produit (c-à-d. toute étape du processus intermédiaire) est externalisée auprès d’un tiers ou effectuée sur un autre site, avant d’être renvoyée ensuite vers le site, cela a été communiqué au client et, le cas échéant, approuvé. |  |  |
| **3.5.4.5** |  | Toute opération de traitement externalisé doit :   * être effectuée conformément aux contrats établis qui déterminent clairement toute exigence de transformation et spécifications du produit. * garantir la traçabilité du produit. |  |  |
| **3.6** | | Spécifications | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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. |  |  |
| **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 (c-à-d. normes chimiques, microbiologiques, physiques ou allergéniques). |  |  |
| **3.6.2** | | Des spécifications correctes et actualisées doivent être disponibles pour tous les produits finis. 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. |  |  |
| **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. |  |  |
| **3.7** | | Actions correctives et préventives | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Le site doit être en mesure de démontrer qu’il utilise les informations issues des problèmes identifiés dans le système de gestion de la sécurité et de la qualité des denrées alimentaires pour prendre les mesures correctives nécessaires et en éviter la récurrence. |  |  |
| **3.7.1** | | Le site doit disposer d'une procédure permettant de gérer et corriger les problèmes identifiés dans le système de gestion de la sécurité et de la qualité des denrées alimentaires. Les procédures du site doivent inclure la réalisation d'une analyse des causes De basees et la mise en place d'actions préventives. |  |  |
| **3.7.2** |  | Lorsqu'une non-conformité met en danger la sécurité sanitaire, l’authenticité ou la légalité des produits, ou lorsqu’une dégradation de la qualité est constatée, elle doit faire l'objet d'une enquête et être consignée en incluant:   * une documentation claire de la non-conformité * l'évaluation des conséquences par une personne compétente en la matière et autorisée * l'action corrective permettant de résoudre le problème immédiat * la réalisation d'une analyse des causes De basees, afin d'identifier la cause première (cause De basee) de la non-conformité. * L'analyse des causes De basees doit également être utilisée pour prévenir une récurrence des non-conformités, et pour mettre en place des améliorations continues lorsque l'analyse des tendances montre une hausse significative d'un certain type de non-conformités. |  |  |
| **3.8** | | Contrôle d'un produit non conforme | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Le site doit s'assurer que tout produit non conforme sera pris en compte efficacement afin qu'il ne soit pas libéré sans autorisation. |  |  |
| **3.8.1** |  | Des procédures relatives à la gestion des produits non conformes doivent exister. Ces procédures doivent inclure:   * les exigences permettant aux employés d'identifier et de signaler un produit potentiellement non conforme * une description claire d'un produit non conforme (c-à-d. étiquetage direct ou utilisation de systèmes TI) * un stockage sécurisé pour éviter toute libération accidentelle (c-à-d. 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 (c-à-d. destruction, retraitement, déclassement vers une catégorie alternative ou reception 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 | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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. |  |  |
| **3.9.1** | | 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 :   * le mode de fonctionnement du système de traçabilité * l’étiquetage et les enregistrements requis. * Le cas échéant, le système de traçabilité doit répondre aux exigences légales du pays où le produit sera commercialisé ou utilisé. |  |  |
| **3.9.2** | | L'identification des matières premières (primaire compris), des produits intermédiaires/semi-finis, des matières partiellement utilisées, des produits finis et des matières en attente d'examen doit être adaptée et permettre leur traçabilité. |  |  |
| **3.9.3** | | Le site doit tester le système de traçabilité sur les différents groupes de produits pour s'assurer que la traçabilité peut être determine à partir des matières premières (emballage primaire compris) jusqu'au produit fini et inversement.  Pour les matières premières alimentaires et les produits finis (y compris les emballages imprimés et les étiquettes contenant des informations légales et des informations concernant la sécurité des denrées alimentaires), le test du système de traçabilité doit comprendre une vérification de la quantité/ du bilan massique. |  |  |
| **3.9.4** |  | Lorsqu'un retraitement ou une opération de retraitement sont effectués, la traçabilité doit être conservée. |  |  |
| **3.10** | | Gestion des réclamations | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Les réclamations des clients doivent être gérées efficacement, et les informations doivent être utilisées pour réduire les niveaux de récurrence des réclamations. |  |  |
| **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 est survenue, une analyse de la cause De basee 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 la disposition des employés concernés. |  |  |
| **3.11** | | Gestion des incidents, retrait de produit et rappel de produit | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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. |  |  |
| **3.11.1** | | 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, l’authenticité, la légalité ou la qualité des denrées alimentaires. Elle doit prendre en considération des plans d'urgence pour assurer la sécurité sanitaire, l’authenticité, la légalité et la qualité des produits. Les incidents peuvent inclure:   * 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 évènements tels que les incendies, les inondations ou les catastrophes naturelles * une contamination malveillante ou un sabotage * une contamination indiquant qu'un produit pourrait être dangereux ou illégal * une défaillance ou une attaque des systèmes de cybersécurité.   Lorsque des produits ayant été libérés du site peuvent être affectés par un incident, la nécessité de les retirer ou de les rappeler doit être envisagée. |  |  |
| **3.11.2** | | L'entreprise doit disposer d'une procédure de retrait et de rappel de produit documentée. Elle doit inclure au minimum:   * l'identification des employés clés faisant 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 (c-à-d. 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 (c-à-d. 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 De basees et mettre en place des améliorations continues, afin d’éviter toute récurrence.   La procédure doit pouvoir être mise en œuvre à tout moment. |  |  |
| **3.11.3** | | Les procédures de gestion des incidents (y compris celles 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 rappel de produit ou une non-conformité réglementaire sécurité denrées alimentaires (c-à-d. un avis d’application réglementaire) ou un retrait lié à la sécurité alimentaire, l’organisme de certification émetteur du certificat actuel pour le site dans le cadre du START! programme, doit en être informé dans un délai de 3 jours ouvrables.  L'entreprise doit ensuite fournir des informations suffisantes pour permettre à l'organisme de certification d'évaluer les répercussions éventuelles de l'incident sur la validité du certificat en cours dans un délai de 21 jours calendaires. Au minimum, ces informations doivent inclure des actions correctives, une analyse des causes De basees et un plan d'action préventif. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **4** | | **Normes des sites** | | |
| 4.1 | | Normes extérieures et sécurité des sites | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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 fabrication de produits finis sûrs et légaux. |  |  |
| **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, d’inondations, etc.), elles doivent être révisées en réponse à tout changement. |  |  |
| **4.1.2** | | Les zones extérieures doivent être maintenues 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 adéquat et être 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 (c-à-d. éliminer les sites de nidification des oiseaux, étanchéifier les trous autour des conduits pour éviter l'entrée de nuisibles, d'eau et d'autres contaminants). |  |  |
| **4.1.4** |  | Des politiques et des systèmes doivent être mis en place pour garantir le contrôle de l'accès au site par le personnel, les sous-traitants et les visiteurś.  Un système de consignation des visites doit être en place.  Les sous-traitants et les visiteurs, chauffeurs compris, doivent être informés de toutes les procédures relatives à l'accès au site.  Seul le personnel autorisé doit avoir accès aux zones de production et de stockage. 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.  Le personnel doit être formé aux procédures de sécurité du site. |  |  |
| **4.2** | | Protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Des systèmes doivent protéger les produits, les locaux et les marques placés sous le contrôle du site contre les actes malveillants. |  |  |
| **4.2.2** | | Le cas échéant, le plan de protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants doit répondre aux exigences légales du pays où le produit sera commercialisé ou utilisé.  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.  Les conclusions de cette évaluation doivent être documentées dans un plan de évaluation des menaces. Ce plan doit être révisé pour refléter les circonstances changeantes et les informations du marché. |  |  |
| **4.2.4** | | 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).  Le personnel doit être formé aux procédures de protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants. |  |  |
| **4.3** | | Agencement, flux et séparation des produits | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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. |  |  |
| **4.3.2** |  | Un plan du site doit être présent. Au minimum, ce plan doit indiquer:   * les zones de production à risque, où les produits sont exposés à différents niveaux de risque de contamination par des agents pathogènes - par exemple, les zones à haut risque, de grande précaution, pour les produits à température ambiante, à faible risque et les zones de produits closes (voir Annexe 1) * 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 du processus de production * toute zone où la ségrégation temporelle est utilisée pour réaliser différentes activités (par exemple, pour les zones de grande précaution). |  |  |
| **4.3.4** | | 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 ayant fait leurs preuves, 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. |  |  |
| **4.3.5** | | Les locaux doivent contenir suffisamment d'espaces de travail et de capacité de stockage pour permettre à toutes les opérations d'être effectuées correctement dans des conditions d'hygiène sûres. |  |  |
| **4.4** | | Enveloppe du bâtiment, zones de manipulation des matières premières, préparation, transformation, emballage et stockage | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | La structure du site, des bâtiments et des installations doit être adaptée à l'usage prévu. |  |  |
| **4.4.1** | | La finition des murs et leur maintenance doivent prévenir l'accumulation de saletés, minimiser la condensation et le développement de moisissures, et faciliter le nettoyage. |  |  |
| **4.4.2** | | Les sols doivent être suffisamment résistants pour répondre aux demandes du processus, et résister aux méthodes et aux matériaux d'entretien. Ils doivent être imperméables, maintenus dans de bonnes conditions et faciliter le nettoyage. |  |  |
| **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 sa sécurité sanitaire.  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 adéquates 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. |  |  |
| **4.4.7** | | 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 maintenues en bon état.  Au minimum :   * 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. |  |  |
| **4.4.11** | | Lorsque des rideaux à lanières en plastique sont présents, ces derniers doivent être conservés en bon état, être propres et correctement installés (c-à-d. pour empêcher l’entrée de nuisibles ou pour réguler la température), et ne doivent pas présenter de risque pour la sécurité des denrées alimentaires. |  |  |
| **4.5** | | Fluides techniques – eau, glace, air et autres gaz | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Les fluides techniques utilisés dans les zones de production et de stockage doivent être surveillés pour contrôler efficacement le risque de contamination du produit. |  |  |
| **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, et ne poser aucun risque de contamination, conformément à la législation en vigueur. Lorsque l'eau est stockée et manipulée sur le site (c-à-d. dans des réservoirs ou citernes de stockage), elle doit être gérée de manière à minimiser les risques relatifs à la sécurité des denrées alimentaires.  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. |  |  |
| **4.5.3** | | 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** | | Équipements | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Tout équipement de production et de manipulation alimentaire doit être adapté à l'usage prévu et utilisé de manière à minimiser le risque de contamination du produit. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.6.5** | | Les équipements en contact avec les denrées alimentaires qui ont été entreposés, mais ne sont pas utilisés quotidiennement, doivent être nettoyés et, si nécessaire, désinfectés avant usage. |  |  |
| **4.7** | | Maintenance | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Un programme de maintenance efficace doit être en place pour l'usine et les équipements afin de prévenir la contamination et réduire les risques de panne. |  |  |
| **4.7.1** | | Un calendrier d'entretien de maintenance planifié ou un système de contrôle de l'état doivent exister, et inclure tous les équipements de transformation et équipements mobiles. 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 mesure nécessaire doit être prise. |  |  |
| **4.7.3** | | Lorsque des réparations provisoires sont effectuées, elles doivent être contrôlées pour s'assurer que la sécurité sanitaire ou la légalité des produits n’est pas menacée.  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 n’est pas menacée 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 utilisées pour la maintenance des équipements et de l'usine doivent être de grade ou de qualité appropriés. |  |  |
| **4.8** | | Installations pour le personnel | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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 maintenues en bon état. |  |  |
| **4.8.1** | | Des vestiaires désignés doivent être mis à la disposition de l'ensemble du personnel (employés, visiteurs ou prestataires 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 (c-à-d. la mise à disposition d'installations de nettoyage des chaussures). |  |  |
| **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 clés de ces zones. Ces installations de nettoyage des mains doivent posséder au minimum:   * des panneaux pour inciter au nettoyage des mains * une quantité d'eau suffisante à une température adaptée * du savon sous forme de mousse/gel   des serviettes à usage unique ou des sèche-mains conçus et situés de manière adéquate. |  |  |
| **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: * 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.   Lorsque les installations de nettoyage des mains se trouvant dans les toilettes sont les seules 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. |  |  |
| **4.8.6** | | Lorsque fumer est autorisé par la loi nationale, des zones fumeurs prévues à cet effet seront mises à disposition. 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. |  |  |
| **4.9** | | Contrôle de la contamination chimique et physique des produits : zones de manipulation des matières premières, préparation, transformation, emballage et stockage | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.9.1.1** |  | 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 :   * 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 habilité * des procédures de gestion des déversements éventuels * des procédures pour l’élimination ou le recyclage sûr et légal des produits chimiques obsolètes ou périmés, et des conteneurs de produits chimiques vides. |  |  |
| **4.9.2** | | Contrôle des métaux | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.9.2.2** | | L'achat d'ingrédients et d'emballages où des agrafes ou des corps étrangers dangereux font partie des matériaux d'emballage doit être évité.  Les agrafes, trombones et punaises ne doivent pas être utilisés dans les zones de produits nus.  Lorsque des agrafes ou d'autres éléments sont présents dans les matériaux d’emballage ou dans les systèmes de fermeture d'emballage, des précautions adéquates doivent être prises pour minimiser le risque de contamination du produit. |  |  |
| **4.9.3** | | Verre, plastiques cassants, céramique et matériaux similaires | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.9.3.1** | | 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. |  |  |
| **4.9.3.3** |  | 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 inclure les éléments suivants :   * 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** | | Lorsque les vitres présentent un risque pour le produit, elles doivent être protégées contre le bris de verre. |  |  |
| **4.9.3.5** | | Lorsqu'ils posent un risque pour les produits, les ampoules et tubes néon (y compris ceux des appareils attrape-mouche électriques) doivent être correctement protégés. Lorsqu'une protection totale ne peut être mise en place, une gestion alternative, telle que des grillages ou des procédures de surveillance, doit exister. |  |  |
| **4.9.4** | | Produits emballés dans des récipients en verre ou autres matériaux cassants | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.9.4.2** | | Des systèmes doivent être en place pour gérer les bris de récipient entre le nettoyage/le point d'inspection du récipient et sa fermeture. Ils doivent inclure, au minimum, des instructions documentées garantissant:   * 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 (c-à-d. 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. |  |  |
| **4.9.5** | | Bois | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.9.5.1** | | Le bois utilisé en contact avec les denrées alimentaires doit être adapté à l'usage prévu (c-à-d. exempt de dommages, d'éclats ou d’altérations ; et les agents de traitement du bois doivent, le cas échéant, être conformes à la législation et approuvés pour un usage alimentaire).  Le bois ne doit pas être utilisé dans les zones de produits nus sauf s'il s'agit d'une exigence du processus (c-à-d. le vieillissement des produits dans du bois). Lorsque l'utilisation du bois ne peut être évitée, son état doit être surveillé à une fréquence appropriée basée sur les risques, pour s'assurer qu'il est en bon état et exempt de dommages ou d'éclats qui pourraient contaminer les produits. |  |  |
| **4.9.6** | | Autres contaminants physiques | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.9.6.3** |  | Des procédures doivent être mises en place, afin de minimiser les autres formes de contamination par un corps étranger qui sont raisonnablement susceptibles de se produire à un objectif de site qui ne sont pas spécifiquement mentionnés dans la section 4.9. |  |  |
| **4.10** | | Équipement de détection et d'élimination des corps étrangers | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Le risque de contamination du produit doit être réduit ou éliminé par l’utilisation efficace d’équipements permettant d’éliminer ou de détecter les corps étrangers. |  |  |
| **4.10.1** | | Sélection et fonctionnement de l’équipement de détection et d'élimination des corps étrangers | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.10.1.1** | | Une évaluation documentée ainsi qu'un plan de sécurité alimentaire (voir section 2) doivent être effectués pour chaque processus de production pour identifier l'utilisation potentielle d'équipements permettant de détecter ou d'éliminer la contamination par des corps étrangers.  Une évaluation documentée ainsi qu'un plan de sécurité alimentaire (voir section 2 : le plan de sécurité alimentaire) doivent être effectués 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:   * les filtres et tamis * les équipements de détection de métaux et de détection par rayons X * les aimants * les équipements de tri optique * tout autre équipement de séparation physique. |  |  |
| **4.10.1.2** |  | 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 doit être validé et justifié. |  |  |
| **4.10.1.3** | | 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 compte les aspects suivants :   * 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'équipement.   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. |  |  |
| **4.10.1.4** |  | 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. |  |  |
| **4.10.2** | | Filtres et tamis | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **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. La possibilité de contamination des produits doit être identifiée, et des actions adaptées doivent être prises. |  |  |
| **4.10.3** | | Détecteurs de métaux et équipements à rayons X | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.10.3.2** | | Le détecteur de métaux ou les équipements à rayons X doivent intégrer l'un des aspects suivants:   * 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 (c-à-d. 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. |  |  |
| **4.10.6** | | Propreté des récipients – bocaux en verre, boîtes de conserve et autres récipients rigides | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.10.6.1** | | 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 (c-à-d. 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. |  |  |
| **4.10.7** | | Autre équipement de détection et d'élimination des corps étrangers | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.10.7.1** |  | Tout autre équipement de détection et d’élimination des corps étrangers (c-à-d. séparation par gravité, technologie de lit fluidisé ou aspirateurs), doit être examiné conformément aux instructions ou aux recommandations du fabricant.  Les vérifications doivent être documentées. |  |  |
| **4.11** | | Entretien et hygiène | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Des systèmes d'entretien et d'hygiène doivent être en place pour garantir que des normes d'hygiène appropriées sont appliquées à tout moment et que le risque de contamination du produit est minimisé. |  |  |
| **4.11.1** | | Les locaux et les équipements doivent être maintenus dans de bonnes conditions de propreté et d'hygiène. |  |  |
| **4.11.2** | | Des procédures de nettoyage et de désinfection documentées doivent être en place et maintenues pour le bâtiment, l'usine et tous les équipements.  Les procédures doivent être mises en place pour garantir que les normes appropriées relatives au nettoyage sont respectées.  Les procédures de nettoyage des équipements de transformation et des surfaces en contact avec les aliments doivent inclure au minimum :   * les personnes responsables du nettoyage * les éléments/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.   La fréquence et les méthodes de nettoyage doivent être basées sur les risques. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.11.6** | | Les équipements de nettoyage doivent être :   * conçus de manière hygiénique et adaptés à l'usage prévu * identifiés correctement en fonction de leur usage prévu (c-à-d. code couleur ou étiquette) * propres et stockés de manière hygiénique pour éviter la contamination. |  |  |
| **4.11.7** | | Nettoyage en place (NEP) | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **4.11.7.3** | | Les équipements de NEP doivent être entretenus par du personnel formé à cet effet, afin de garantir un nettoyage efficace. |  |  |
| **4.11.7.4** | | Les installations de NEP, le cas échéant, doivent être contrôlées à une fréquence définie basée sur les risques. |  |  |
| **4.12** | | Déchets et traitement des déchets | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Les déchets doivent être traités conformément aux exigences légales et pour éviter l'accumulation, le risque de contamination et l'attraction des nuisibles. |  |  |
| **4.12.1** | | Lorsqu'une licence est requise par la loi pour le retrait des déchets, ces derniers doivent être retirés par des entrepreneurs autorisés.  Des enregistrements des retraits doivent être conservés et disponibles en cas d'audit. |  |  |
| **4.12.2** | | 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:   * clairement identifiés * conçus pour être simples d'utilisation et facilement nettoyables * bien entretenus pour permettre le nettoyage et, le cas échéant, la désinfection * vidés à une fréquence adéquate.   Les conteneurs à déchets extérieurs doivent être couverts ou avec les portes fermées, le cas échéant. |  |  |
| **4.14** | | Lutte contre les nuisibles | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | L'ensemble du site doit avoir mis en place un programme efficace de gestion préventive des nuisibles afin de minimiser les risques de présence de nuisibles. 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. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.14.2** | | 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.  La fréquence des inspections doit être déterminée sur la base d'une évaluation des risques et être documentée.  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. |  |  |
| **4.14.3** | | Lorsqu'un site met en place sa propre gestion des nuisibles, il doit être en mesure de démontrer efficacement que:   * les opérations de gestion des nuisibles sont effectuées par des employés formés et compétents, disposant de connaissances suffisantes 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** | | Des documents et des enregistrements relatifs à la gestion des nuisibles doivent être conservés. Au minimum, cette procédure doit inclure:   * 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 prestataire 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.   Les registres peuvent être imprimés (copie papier) ou stockés sur un système électronique (c-à-d. un système de reporting en ligne). |  |  |
| **4.14.5** | | 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.  Toute station d'appâts manquante doit faire l'objet d'une consignation, d'une analyse et d'une enquête. |  |  |
| **4.14.6** | | 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. |  |  |
| **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 minimiser les risques de contamination des produits. Tout produit potentiellement affecté doit 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. |  |  |
| **4.14.12** |  | Le personnel doit reconnaître les signes d'une activité de nuisibles et être conscient de l'importance d'informer un supérieur désigné de toute preuve d’une telle activité. |  |  |
| **4.15** | | Installations de stockage | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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. |  |  |
| **4.15.3** | | Lorsqu'un contrôle de la température est requis (c-à-d. pour les matières premières, les matières semi-finies 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 des températures spécifiques. 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 adéquate 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 | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Des procédures doivent être en place pour garantir que la gestion de l'expédition des véhicules et conteneurs utilisés pour le transport des produits depuis le site ne présente aucun risque pour la sécurité sanitaire, la sûreté et la qualité des produits. |  |  |
| **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:   * 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:   * propres * exempts d'odeurs fortes qui pourraient affecter l'odeur ou le goût des produits * en bon état 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/déchargement. Les mesures prises doivent être enregistrées. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **5** | | **Contrôle des produits** | | |
| 5.1 | | Conception/développement des produits | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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. |  |  |
| **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 personne responsable de l'HACCP ou, lorsqu'une équipe est utilisée, par un membre de l’équipe HACCP autorisé. 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. |  |  |
| **5.2** | | Étiquetage des produits | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | L'étiquetage des produits doit être conforme aux exigences légales applicables et contenir des informations permettant la manipulation, la mise en rayon, le stockage et la préparation du produit sans danger au sein de la chaîne d'approvisionnement alimentaire ou par le consommateur. |  |  |
| **5.2.1** | | Tous les produits doivent être étiquetés pour répondre aux exigences légales du pays d'utilisation prévu.  Tous les produits 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.  L'entreprise doit disposer d'une procédure de vérification et d'approbation du graphisme. |  |  |
| **5.3** | | Gestion des allergènes | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Le site doit disposer d'un système permettant de gérer les allergènes, afin de minimiser le risque de contamination des produits par des allergènes (contact croisé) et de répondre aux exigences légales d'étiquetage dans le pays de vente. |  |  |
| **5.3.1** | | Le site doit effectuer une évaluation des matières premières pour déterminer la présence et la possibilité de contamination (contact croisé) par des allergènes. 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 profil allérgénique 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. |  |  |
| **5.3.4** |  | Une évaluation des risques documentée doit être effectuée pour identifier les voies de contamination (contact croisé) 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).  Ces procédures doivent inclure, s'il y a lieu:   * 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 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 allergéniques * des contrôles quant à la manipulation des déchets et des déversements de liquid * des restrictions sur la nourriture apportée sur le site par le personnel, les visiteurs et les entrepreneurs et à des fins de restauration. |  |  |
| **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 la nature du processus de production ne permet pas d'éviter la contamination croisée (contact croisé) à partir d'un allergène, un avertissement doit figurer sur l'étiquette. Des lois, des directives nationales ou des codes d'usage doivent être utilisés lors de l'utilisation de ce type d'avertissements. |  |  |
| **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 allergéniques doivent être, soit identifiables et spécifiques aux allergens, à usage unique, ou nettoyés efficacement après utilisation. |  |  |
| **5.4** | | Authenticité des produits, allégations et chaîne de contrôle | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Des systèmes doivent être en place pour minimiser les risques d'achats de matières premières alimentaires frauduleuses ou altérées et pour garantir que toutes les descriptions des produits et les allégations sont légales, véridiques et vérifiées. |  |  |
| **5.4.5** |  | 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.  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. |  |  |
| **5.4.6** | | Lorsque des allégations relatives à des méthodes de production sont faites (c-à-d. biologique, halal, kasher) le site doit conserver le statut de certification nécessaire lui permettant d'émettre de telles allégations. |  |  |
| **5.4.7** |  | Lorsque la conception d’un produit autorise l’utilisation d’allégations, l’entreprise doit s’assurer que toutes les allégations sont justifiées, et que la formulation du produit et son processus de production sont pleinement validés pour respecter les allégations mentionnées et toute exigence légale (en vigueur dans le pays où la vente est prévue) relative à ces allégations.  Le flux de processus pour la fabrication 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. |  |  |
| **5.5** | | Emballage de produits | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Les emballages de produits et les processus d'achat des emballages de produits doivent être adaptés à l'usage prévu. Les emballages doivent être stockés dans des conditions permettant d'éviter la contamination et de minimiser la détérioration. |  |  |
| **5.5.1** | | 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. |  |  |
| **5.5.2** | | 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 (c-à-d. d’une couleur contrastant avec le produit) et résister aux déchirures pour éviter toute contamination accidentelle. |  |  |
| **5.6** | | Inspection des produits, test de produits sur site et analyses en laboratoire | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | L'entreprise doit effectuer ou sous-traiter des contrôles et des analyses indispensables permettant de confirmer la sécurité sanitaire, l’authenticité, la légalité et la qualité des produits, grâce à des procédures, des installations et des normes adaptées. |  |  |
| **5.6.1** | | 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, les processus d’obtention d’échantillons de produits (y compris, le cas échéant, leur livraison à un laboratoire), la fréquence et les limites spécifiées doivent être documentés. |  |  |
| **5.6.2** | | Les résultats des tests et des contrôles doivent être consignés et révisés régulièrement pour identifier des tendances.  La signification des résultats sur site et de laboratoires doit être comprise, et envisager des actions adaptées. Des actions adaptées doivent être mises en place rapidement face à un résultat ou à une tendance non satisfaisants.  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.  Le cas échéant, l'incertitude des mesures associée aux résultats des tests effectués en laboratoire doit être prise en compte. |  |  |
| **5.6.3** | | 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 portant sur des facteurs chimiques pertinents, tels que le pH et l'aw. Les enregistrements et les résultats des tests sur la durée de vie doivent correspondre à la durée de vie indiquée sur le produit. |  |  |
| **5.6.4** |  | Les analyses des pathogènes (y compris les pathogènes analysés dans le cadre du programme de surveillance environnementale du site) 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 procedures de fonctionnement pour éviter tout risque de contamination des produits ou zones de production. |  |  |
| **5.6.5** |  | Lorsque des laboratoires d’analyses 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 |  |  |
| **5.6.6** | | 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. |  |  |
| **5.7** | | Libération des produits | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Le site doit s'assurer que les produits finis ne sont libérés que si toutes les procédures convenues ont été suivies. |  |  |
| **5.7.1** | | 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. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **6** | | **Contrôle du processus** | | |
| **6.1** | | Contrôle des opérations | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Le site doit fonctionner conformément à des spécifications de processus et des instructions/procédures 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, ou HACCP. |  |  |
| **6.1.1** |  | Des spécifications de processus et des instructions/procédures de travail documentées doivent être disponibles pour les processus clés de fabrication de produits, afin de garantir la sécurité sanitaire, la légalité et la qualité des produits. Les spécifications de processus et les instructions/procédures de travail doivent inclure, le cas échéant:   * 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 * les conditions de stockage (c-à-d. températures de stockage) * tout point critique pour la maîtrise supplémentaire identifié dans le plan de sécurité alimentaire, ou HACCP.   Les spécifications de processus doivent être conformes aux spécifications de produit fini convenues.  Le site doit examiner les spécifications de processus et les instructions/procédures de travail avant de procéder à tout changement susceptible d'affecter la sécurité, la légalité et la qualité des denrées alimentaires. |  |  |
| **6.1.3** | | Le contrôle du processus, notamment de la température, la durée, la pression et les 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. |  |  |
| **6.1.5** | | 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 (c-à-d. distribution de la chaleur dans les autoclaves, les fours et les cuves de fabrication, distribution de la température dans les congélateurs et les chambres froides). |  |  |
| **6.1.6** | | 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. |  |  |
| **6.2** | | Étiquetage et contrôle des produits conditionnés | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | Les contrôles de gestion des activités d'étiquetage des produits doivent garantir que les produits seront correctement étiquetés et codés. |  |  |
| **6.2.3** | | 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 :   * au début du processus d'emballage * pendant le processus d'emballage (c-à-d. à des intervalles prédéfinis, et lorsque les emballages ou les étiquettes imprimés sont apportés à la chaîne de production) * lors du changement de lots de matériaux d'emballage * À la fin du processus d'emballage ou lors du chargement d’un nouveau lot de matériaux d'emballage.   Ces vérifications doivent également inclure des vérifications relatives aux marquages effectués lors de l'emballage, y compris, le cas échéant :   * 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. |  |  |
| **6.3** | | Quantité – contrôle du poids, du volume et du nombre | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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. |  |  |
| **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. |  |  |
| **6.4** | | Calibrage et contrôle des dispositifs de mesure et de contrôle | | |
| **Clause** | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | 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. |  |  |
| **6.4.2** | | Tout dispositif de mesure identifié, y compris les nouveaux équipements, doit être vérifié et, le cas échéant, réglé :   * 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. |  |  |
| **6.4.4** | | Des procédures doivent être en place pour consigner les actions à prendre lorsque les dispositifs de mesure 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 | | |
| **Clause** | | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | | 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. |  |  |
| **7.1.1** | | | Tout le personnel, y compris le personnel intérimaire, les employés temporaires et les prestataires 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 mesures de contrôle et aux points critiques pour la maîtrise, des formations doivent être en place. |  |  |
| **7.1.4** |  | | Tout le personnel concerne, y compris le personnel de maintenance, le personnel intérimaire, les employés temporaires et les prestataires 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. |  |  |
| **7.1.6** | | | Des enregistrements de toutes les formations doivent être disponibles. Celles-ci doivent inclure, au minimum:   * 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.   Lorsque les formations sont proposées par des agences au nom de l'entreprise, des enregistrements de ces formations doivent être disponibles. |  |  |
| **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 | | |
| **Clause** | | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | | 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 prestataires de services et les visiteurs pénétrant dans le site de production. |  |  |
| **7.2.1** | |  | 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:   * le port de montres et autres appareils portables n’est pas autorisé * le port de bijoux n'est pas autorisé, à l'exception d'une seule alliance simple, d’un bracelet de mariage et d’un bijou 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.   Le respect de ces exigences doit être vérifié régulièrement. |  |  |
| **7.2.2** | | | 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. |  |  |
| **7.2.3** | | | Toutes les coupures et égratignures sur des parties de peau exposée doivent être couvertes à l'aide d'un pansement de couleur adaptée, différente de celle du produit (de préférence bleue). Ces pansements doivent être fournis par l'entreprise et contrôlés. Le cas échéant, un gant doit être porté, en plus du pansement. |  |  |
| **7.3** | | | Examens médicaux | | |
| **Clause** | | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | | L'entreprise doit disposer de procédures en place pour s'assurer que l'ensemble du personnel, le personnel intérimaire, les prestataires de services et les visiteurs ne représentent pas une source de transmission d’infections, de maladies (y compris de maladies d'origine alimentaire) ou de conditions aux produits. |  |  |
| **7.3.1** | | | Le site doit faire en sorte que le personnel connaisse 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 au personnel y compris les employés temporaires, aux sous-traitants et aux visiteurs du site, de signaler tout symptôme, infection, maladie ou pathologie pertinent avec lequel ils auraient pu être en contact ou dont ils pourraient souffrir. |  |  |
| **7.3.2** | | | Lorsque la sécurité sanitaire des produits est en jeu, les visiteurs et les prestataires 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. |  |  |
| **7.3.3** | | | Des procédures doivent exister pour le personnel, les prestataires de services et les visiteurs, relatives aux actions à entreprendre s’ils souffrent d'une maladie contagieuse ou ont été en contact avec une maladie contagieuse. Un expert médical doit être consulté en cas de besoin. |  |  |
| **7.4** | | | Vêtements de protection: personnel ou visiteurs des zones de production | | |
| **Clause** | | | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | | | Des vêtements de protection adaptés fournis par le site doivent être portés par le personnel, les prestataires de services ou les visiteurs travaillant ou pénétrant dans les zones de production. |  |  |
| **7.4.1** | | | L'entreprise doit documenter et communiquer à tous le personnel (y compris les employés temporaires et les intérimaires), les prestataires de services et les visiteurs, les règles relatives au port de vêtements de protection dans des zones de travail spécifiées (c-à-d. les zones de production, zones de stockage). Cela doit également inclure des politiques relatives au port de vêtements de protection en dehors des zones de production (c-à-d. le retrait des vêtements avant d'aller aux toilettes, à la cantine ou dans une zone fumeur). |  |  |
| **7.4.2** | | | Des vêtements de protection doivent être disponibles et:   * fournis en nombre suffisant à chaque employé * 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) * envelopper 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. |  |  |
| **7.4.4** | | | Les vêtements de protection doivent être changés à une fréquence appropriée, basée sur les risques. |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **8** | Zones de production à risque – haut risque, grande précaution et grande précaution pour les produits à température ambiante | | |
| **Clause** | **Exigences** | **Conforme** | **Commentaires** |
| **SOI** | 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. |  |  |

Copyright © BRCGS 2023 protected under UK and international law.