

Webinaire – Bureau de normalisation du Québec

Évoluer vers la certification SQF : un choix stratégique

Geneviève Roy, responsable de programme

Le 26 avril 2023

En collaboration avec :





Stefanie Sonneveld

Experienced food safety professional with over 25 years in the food industry from "farm to fork" in manufacturing and food safety certification management.

Stefanie helps organizations large and small across the supply chain to open market opportunities utilizing her in-depth knowledge of retailer requirements and GFSI benchmarked standards.

Stefanie's technical expertise and certification food safety leadership experience support the success of operations from primary production, processing and distribution through retail and food service.



Plan de la présentation

Évoluer vers la certification SQF : un choix stratégique

- Introduction
 - Présentation du BNQ
 - Présentation du SQFI (**en anglais**)
- Analyses comparatives des exigences SQF avec d'autres référentiels (FSSC 22000, HACCP)
 - Survol des programmes de certification
 - Similitudes
 - Ajustements requis
- Conclusion





Bureau de normalisation
du Québec

Rôle stratégique

« Soutenir le **développement économique** du Québec et répondre aux **enjeux de la société** par la **normalisation** et la **certification**, en proposant des solutions novatrices en matière de **qualité**, de **durabilité** et de **sécurité**. »

- ❖ Organisme créé en 1961
- ❖ Unité administrative d'Investissement Québec
- ❖ Plus de 70 employés



L'offre de service du BNQ

Pour répondre aux différents besoins



Audits de certification



Élaboration de normes

Nos secteurs d'activité

Plus de 60 ans
d'expertise



Agroalimentaire



Environnement



Infrastructures



Santé et mieux-être
au travail



Foresterie



Gestion des
organisations



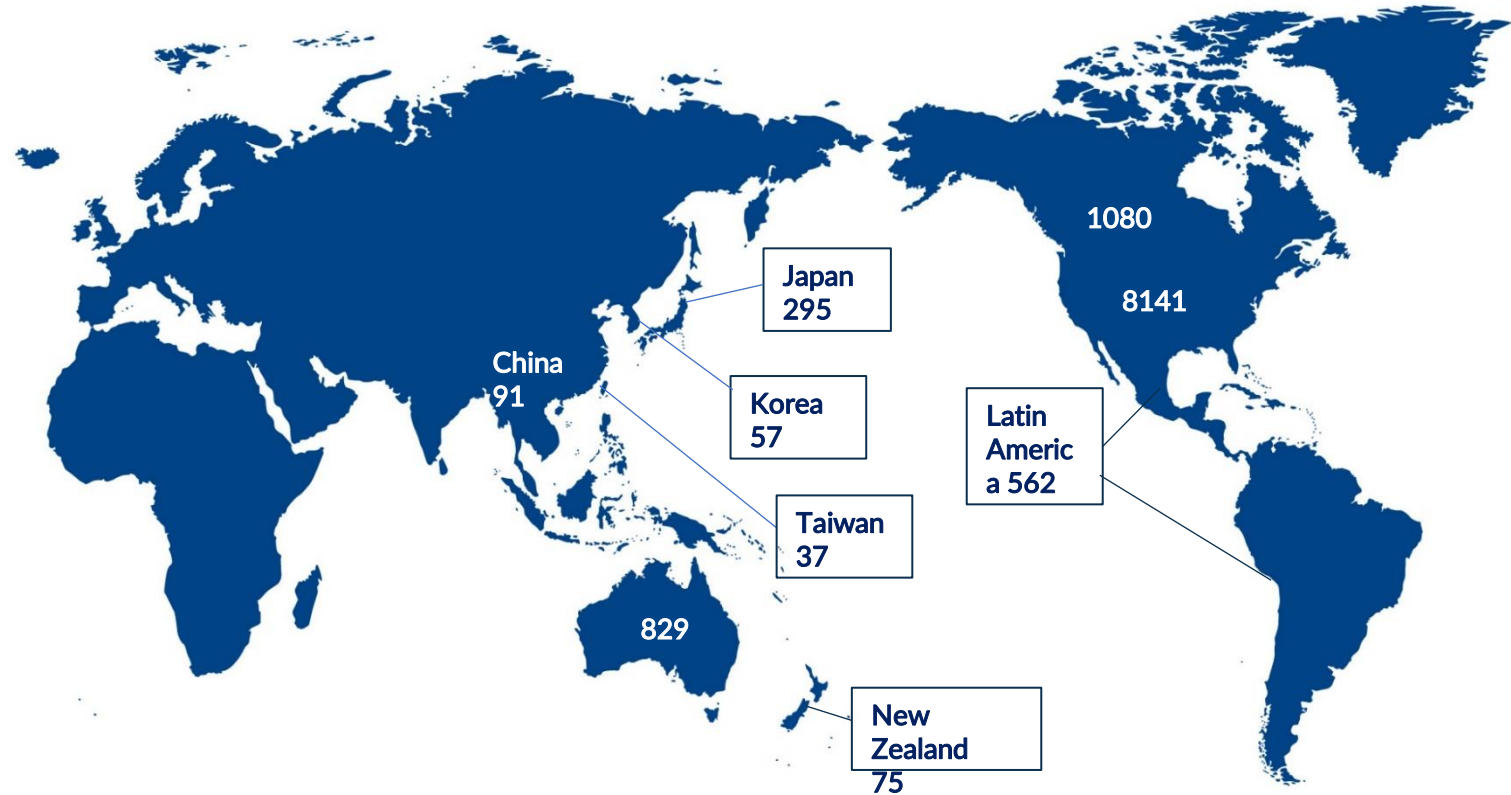
Protection
et sûreté

As the administrator of the **SQF Program**, SQFI develops, monitors, manages a leading, **global food safety**, and **quality** certification and management system.

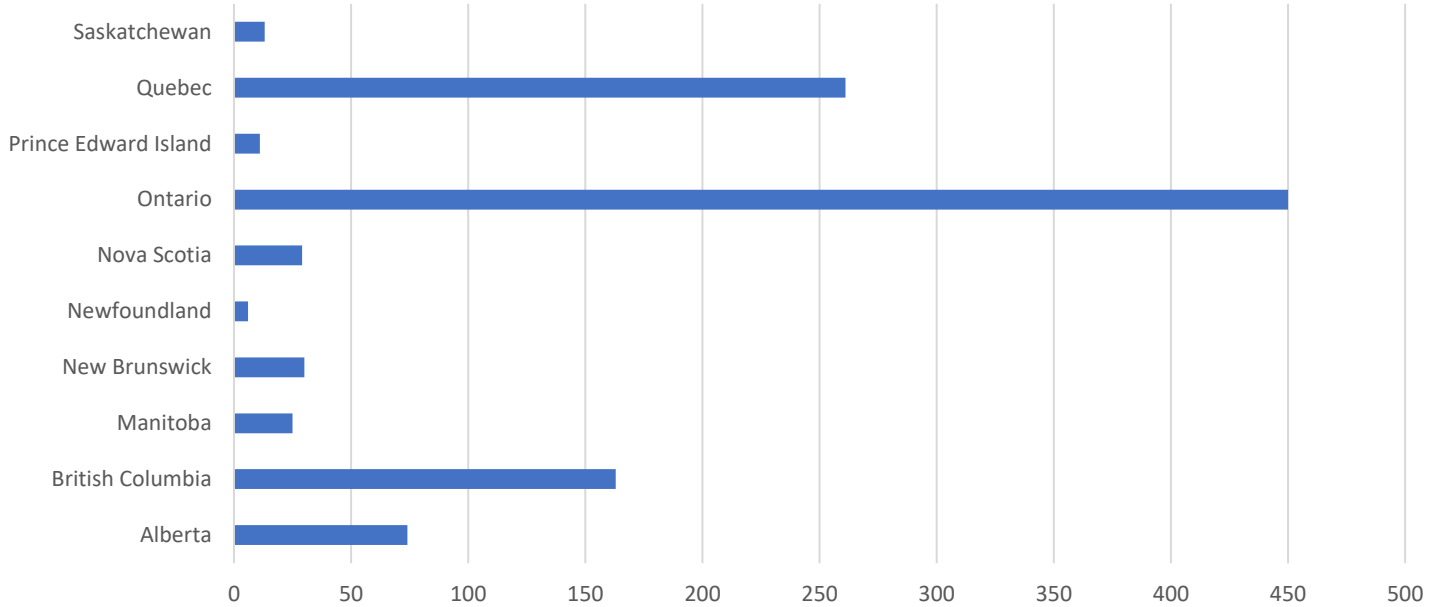
The SQFI **mission** is to deliver consistent, globally-recognized food safety and quality certification programs based on sound **scientific principles**, applied across all **industry sectors** and valued by all **stakeholders**.

The SQF Program is the **solution** for food manufacture and production sites to **protect** their brands, **strengthen** partner relationships, and **expand** trading partnership opportunities.

11,000+ Current SQF Certificates



Certificates Per Province





As the food industry association, FMI works with and on behalf of the entire industry to advance a safer, healthier and more efficient consumer food supply chain. FMI brings together a wide range of members across the value chain — from retailers that sell to consumers, to producers that supply food and other products, as well as the wide variety of companies providing critical services — to amplify the collective work of the industry.

www.fmi.org



Available Resources on SQFI.com

[SQFI Assessment Database Login](#)

Upcoming Food Safety Training

- Instructor-led Courses
- Online Courses



[SQF Certified Site Directory](#)

Free Resource Downloads

- Webinars
- Guidance Documents



Instructor-led Courses

In-person or virtual instructor-led training courses are available through licensed SQF Training Centers.

[Find my class >>](#)

Online Courses

On-demand, modular online courses are available through Alchemy Academy, SQFI's official online training partner.

[Start my training >>](#)



Tips & Guidance Series

SQF UNITES THOUGHT LEADERSHIP SERIES



WATCH RECORDING

INGREDIENTS FOR A SUCCESSFUL SUPPLIER APPROVAL PROGRAM TO PROTECT YOUR BRAND



WATCH RECORDING

PROTECTING YOUR CUSTOMERS AND BRAND



WATCH RECORDING

QUEST FOR A HEALTHY FOOD SAFETY CULTURE PART 1



WATCH RECORDING

FOOD SAFETY INSIGHTS 2022: A PEEK INTO THE CRYSTAL BALL



WATCH RECORDING

QUEST FOR A HEALTHY FOOD SAFETY CULTURE PART 2: INDUSTRY EXPERT PERSPECTIVES



WATCH RECORDING

Guidance Documents

- [Air and Other Gases](#)
- [Ambient Air Testing](#)
- [Approved Supplier Program](#)
- [Contract Manufacturers](#)
- [Corrective and Preventative Actions](#)
- [Document Control](#)
- [Environmental Monitoring](#)
- [Food Defense](#)
- [Food Fraud](#)
- [Food Safety Culture](#)
- [Internal Audit](#)
- [Label Reconciliation](#)
- [Management Review](#)
- [Medical Screening](#)
- [Risk Assessment](#)
- [Product Identification](#)
- [Product Sampling, Inspection, and Analysis](#)
- [Product Withdrawal and Recall](#)
- [Proficiency Testing](#)
- [Records](#)
- [Root Cause Analysis](#)
- [SQF Practitioner and Substitute Practitioner](#)
- [Training](#)
- [Ventilation](#)

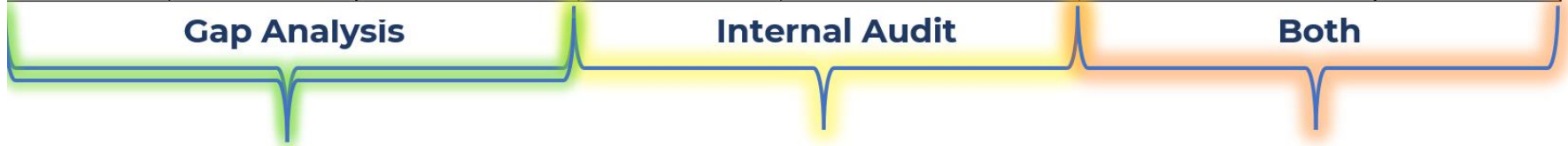
Read the [How to Guide](#) to best utilize the new Edition 9 Guidance Documents.

Gap Assessment

| FSSC Reference | Summary of difference | Food Manufacturing, edition 9 System Elements (Module 2) | | Observed Gap | Training Required | Document Reference (list current, revised and/or new document) |
|--|--|--|--|--------------|-------------------|---|
| | | SQF System Elements for Food Manufacturing, Edition 9 | | | | |
| | | 2.1 | Management Commitment | | | |
| | | 2.1.1 | Management Responsibility (Mandatory) | | | |
| 5.2 Policy | Policy statement is to be signed and posted in a prominent position. | 2.1.1.1 | Senior site management shall prepare and implement a policy statement that outlines at a minimum the commitment of all site management to: i. Supply safe food; ii. Establish and maintain a food safety culture within the site; iii. Establish and continually improve the site's food safety management system; and iv. Comply with customer and regulatory requirements to supply safe food. The policy statement shall be: v. Signed by the senior site manager and displayed in prominent positions; and vi. Effectively communicated to all site personnel in the language(s) understood by all site personnel. | | | |
| 5.1 Leadership | No difference in intent | 2.1.1.2 | Senior site management shall lead and support a food safety culture within the site that ensures at a minimum: i. The establishment, documentation, and communication to all relevant staff of food safety objectives and performance measures; ii. Adequate resources are available to meet food safety objectives; iii. Food safety practices and all applicable requirements of the SQF System are adopted and maintained; iv. Employees are informed and held accountable for their food safety and regulatory responsibilities; v. Employees are positively encouraged and required to notify management about actual or potential food safety issues; and vi. Employees are empowered to act to resolve food safety issues within their scope of work. | | | |
| 5.3.1 Organizational roles, responsibilities and authorities | SQF requires back-up for key personnel. | 2.1.1.3 | The reporting structure shall identify and describe site personnel with specific responsibilities for tasks within the food safety management system and identify a backup for the absence of key personnel. Job descriptions for the key personnel shall be documented. Site management shall ensure departments and operations are appropriately staffed and organizationally aligned to meet food safety objectives. | | | |
| 5.3.1 Organizational roles, responsibilities and authorities | SQF requires an SQF Practitioner for each site to develop, implement, review, and maintain the SQF System. | 2.1.1.4 | Senior site management shall designate a primary and substitute SQF practitioner for each site with responsibility and authority to: i. Oversee the development, implementation, review, and maintenance of the SQF System; ii. Take appropriate action to ensure the integrity of the SQF System; and iii. Communicate to relevant personnel all information essential to ensure the effective implementation and maintenance of the SQF System. | | | |

Gap Assessment

| Observed Gap | Training Required | Document Reference (list current, revised and/or new document) | Primary Response | Evidence | Supplier Onsite Correction/ Corrective Action | Date Closed-Out |
|--------------|-------------------|--|------------------|----------|--|-----------------|
| | | | | | | |



- Is there a gap between FSSC and SQF? Yes or No
- Is training required? Yes or No
- Are new documents needed or revisions to current documents?

- Primary Response? Compliant, Minor, Major, Critical, N/A, Exempt
- Evidence? Justification for the primary response

- Correction- what did you do to immediately fix it?
- Corrective Action- what are you doing to address the root cause?
- Date Closed-Out- when is everything complete?

Pourquoi choisir SQF?

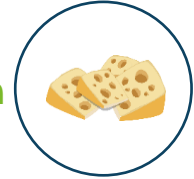
À qui s'adresse la certification?

- À la **recherche** d'une **certification** agroalimentaire (**volontaire**) ou **déjà certifiée**
- Désireuse d'**ouvrir des marchés d'exportation**, de **vendre au détail** (Métro, Sobeys, Loblaws, Walmart)
 - Certification reconnue **GFSI**

Production
primaire



Transformation



Emballage



Entreposage
et distribution



Les codes SQF

Pour répondre à tous les sous-secteurs d'activité

SQF
INSTITUTE

**Food Safety Code:
Food Manufacturing**
Edition 9

See Related Manufacturing Codes

Dairy/Supplements Animal Products Animal Feed Pet Food

FMI THE FOOD INDUSTRY ASSOCIATION

SQF
INSTITUTE

**Food Safety Code:
Animal Feed Manufacturing**
Edition 9

FMI THE FOOD INDUSTRY ASSOCIATION

SQF
INSTITUTE

**Food Safety Code:
Pet Food Manufacturing**
Edition 9

FMI THE FOOD INDUSTRY ASSOCIATION

SQF
INSTITUTE

**Food Safety Code:
Animal Product Manufacturing**
Edition 9

FMI THE FOOD INDUSTRY ASSOCIATION

SQF
INSTITUTE

**Food Safety Code:
Dietary Supplement Manufacturing**
Edition 9

FMI THE FOOD INDUSTRY ASSOCIATION

Transformation agroalimentaire

Les codes SQF

Pour répondre à tous les sous-secteurs d'activité



Production
primaire

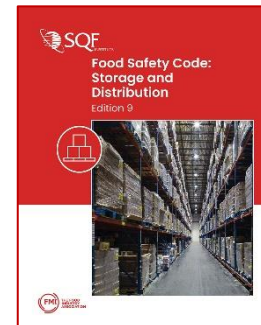
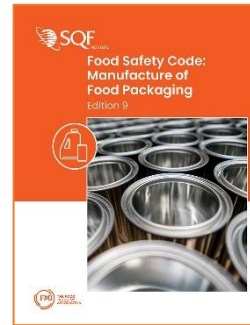
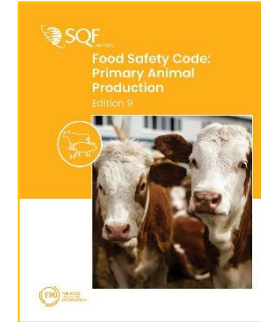
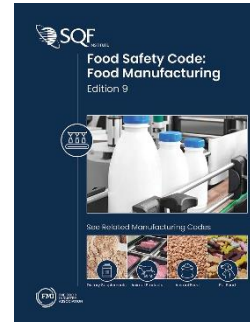
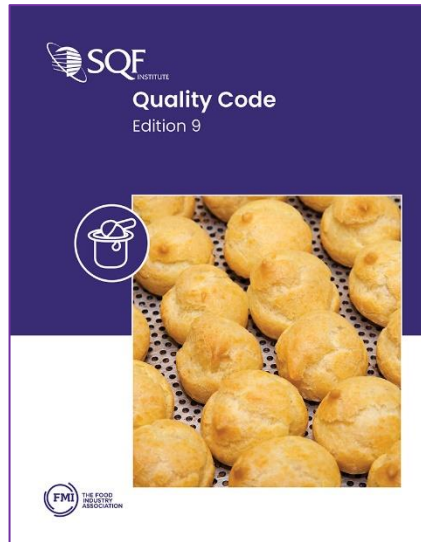


Emballage,
Entreposage et
distribution

Programmes SQF

En tandem avec l'audit du système de gestion de la qualité

Code
Qualité



Programme SQF

Avantages

- Codes disponibles **gratuitement** ainsi que plusieurs outils
- Approche moins sujette à l'interprétation, plus directive et plus **claire**
- **34 catégories** pour une meilleure adaptation des exigences à la réalité de l'industrie
 - Pour chaque catégorie, on implante le **Module 2** – Éléments d'un système SQF
 - Et un **Module spécifique** à la catégorie de Bonnes Pratiques de fabrication (équivalent des programmes préalables ou prérequis)
- **Cote de certification** publique



Certificates in Quebec

| # | Food Sector Category | Total Sites |
|----|--|-------------|
| 8 | Manufactured Meats and Poultry | 53 |
| 13 | Bakery and Snack Food | 35 |
| 20 | Recipe Meals | 32 |
| 19 | Food Ingredient | 32 |
| 14 | Fruit, Vegetable, and Nut Processing, and Fruit Juices | 28 |
| 18 | Preserved Foods | 28 |
| 26 | Storage & Distribution | 26 |
| 27 | Manufacture of Food Packaging | 26 |
| 10 | Dairy | 19 |
| 7 | Slaughtering, Boning, and Butchery | 17 |
| 15 | Canning UHT Aseptic | 14 |
| 22 | Processing of Cereal Grains | 13 |
| 17 | Confectionary | 11 |
| 16 | Ice, Drink, and Beverage Processing | 8 |
| 9 | Seafood Processing | 8 |
| 25 | Repackaging of Products Not Manufactured On Site | 7 |
| 21 | Oils, Fats, and the Manufacturing of Oil or Fat-based Spreads | 6 |
| 12 | Egg Processing | 4 |
| 4 | Fresh Produce, Grain, and Nut Packhouse Operations | 3 |
| 32 | Pet Food Manufacturing | 3 |
| 11 | Honey | 1 |
| 2 | Indoor Growing and Harvesting of Fresh Produce and Sprouted Seed | 1 |
| 31 | Dietary Supplements Manufacturing | 1 |
| 34 | Animal Feed Manufacturing | 1 |

Aperçu des programmes

Salubrité et sécurité alimentaires

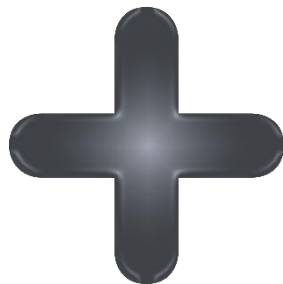
| | HACCP | FSSC 22000 | SQF |
|-------------------------|--|--|--|
| Adhérents | <ul style="list-style-type: none"> • Petites entreprises • Première implantation • Consultants externes qui gèrent le système • Personnel non qualifié | <ul style="list-style-type: none"> • Entreprises dont les clients exigent une certification reconnue par la GFSI • Entreprises ayant une ressource qualifiée • Entreprises ayant en place un système de gestion ISO | <ul style="list-style-type: none"> • Entreprises dont les clients exigent une certification reconnue par la GFSI • Entreprises ayant une ressource formée et qualifiée (spécialiste SQF) |
| Facilité d'implantation | <ul style="list-style-type: none"> • Basé sur le RSAC de l'ACIA • Audit préliminaire obligatoire | <ul style="list-style-type: none"> • Basé sur la norme ISO 22000 et sur la spécification technique ISO, en plus des exigences additionnelles FSSC • 8 catégories de produits • Audit préliminaire obligatoire | <ul style="list-style-type: none"> • Basé sur des normes de sécurité et de qualité plus directives • 34 catégories de produits • Audit préliminaire non obligatoire |
| Cycle de certification | 3 ans | 3 ans | 1 an |
| Nbre d'audits | <ul style="list-style-type: none"> • 1 audit par année | <ul style="list-style-type: none"> • 1 audit par année en plus d'un audit par 3 ans non annoncé (GFSI) • Audits de maintien peuvent être plus courts | <ul style="list-style-type: none"> • 1 audit par année en plus d'un audit par 3 ans non annoncé (GFSI) • Paiement d'inscription annuel à SQFI |
| Durée d'audit | Courte | Calculée selon le nombre d'employés, la catégorie, le nombre de plans HACCP, durée minimale | Durée minimale selon la catégorie |

Légende

Comparaison des exigences



Similitude













**Ajustement
requis**



Ajout













Comparatif des programmes

Survol

| SQF | FSSC 22000 | HACCP |
|--|---|---|
| Plan de salubrité alimentaire (plan HACCP) |  |  |
| Maîtrise documentaire |  |  |
| Engagement de la direction |  |  |
| Spécifications, fournisseurs, fabricants contractuels |  |  |
| Lois alimentaires |  |  |



Comparatif des programmes

Survol (suite)

| | SQF | FSSC 22000 | HACCP |
|---|---|---|-------|
| Échantillonnage, analyse des produits |  |  | |
| Libération de produits, identification des produits |  |  | |
| Gestion des produits non conformes, retravail |  |  | |
| Surveillance environnementale |  |  | |
| Vérification du système |  |  | |
| Audits internes |  |  | |

Comparatif des programmes

Survol (suite)

| | SQF | FSSC 22000 | HACCP |
|--|--|--|--|
| Traçabilité et identification des produits |  |  |  |
| Retrait et rappel de produits |  |  |  |
| Gestion de crise |  |  |  |
| Défense alimentaire |  |  |  |
| Fraude alimentaire |  |  |  |
| Gestion des allergènes |  |  |  |
| Formation |  |  |  |



Comparatif des programmes

Survol (suite)

| SQF (Bonnes pratiques) | FSSC 22000 (ISO/TS 22002-x) | HACCP (programmes préalables) |
|-------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|
| Emplacement du site et locaux | + | + |
| Réparation et entretien | ✓ | + |
| Étalonnage | ✓ | + |
| Prévention de la vermine | ✓ | ✓ |
| Nettoyage et assainissement | ✓ | + |
| Hygiène et santé du personnel | + | + |

Comparatif des programmes

Survol (suite)

| SQF (Bonnes pratiques) | FSSC 22000 (ISO/TS 22002-x) | HACCP (programmes préalables) |
|---|---|---|
| Eau, glace, air | + | + |
| Réception, transport et entreposage | + | + |
| Procédés à risque élevé et séparation des fonctions | + | + |
| Contamination par des matières étrangères | + | + |
| Élimination des déchets |  |  |

Engagement de la direction

SQF (2.1)

Un praticien SQF doit être nommé et ce dernier doit faire des mises à jour mensuelles à la haute direction du site concernant le système.



FSSC 22000

- Désigner un praticien SQF (formation HACCP, employé à temps plein) et un substitut détenant les mêmes qualifications HACCP.
- Documenter une rencontre mensuelle avec la haute direction.



HACCP



- Désigner un praticien SQF (formation HACCP, employé à temps plein) et un substitut détenant les mêmes qualifications HACCP.
- Documenter une rencontre mensuelle avec la haute direction.
- Documenter les descriptions de tâches du personnel clé et établir des substituts.
- Inclure la culture à la politique de salubrité.

Engagement de la direction

SQF (2.1.1.2)

Culture de sécurité / salubrité alimentaire

FSSC 22000



HACCP



Complet!



- Il faudra implanter, documenter et mettre en œuvre des objectifs de sécurité alimentaire.
- Mesurer le rendement.
- S'assurer que les employés sont responsables pour leurs tâches liées à la salubrité, ont l'autorité nécessaire pour réagir aux problèmes de salubrité et sont encouragés positivement à soulever les problématiques.

Spécifications et programme d'approbation des fournisseurs

SQF (2.3.3)

Fabricants contractuels : les ententes avec les fabricants contractuels doivent être documentées et le site doit établir une méthode pour déterminer le niveau de risque et les fabricants contractuels doivent être audités pour démontrer la conformité au Code SQF.



FSSC 22000

- Établir le niveau de risque des fabricants contractuels.
- Un audit par site ou une tierce partie doit démontrer la conformité au Code SQF.



HACCP



- Documenter les ententes avec les fabricants contractuels.
- Déterminer le risque et établir la procédure.
- Auditer les sites conformément à 2.3.3..
- Documenter la procédure pour les fournisseurs utilisés en urgence.

Lois alimentaires

SQF (2.4.1)

Lois alimentaires : les méthodes et les responsabilités de veilles réglementaires doivent être documentées et mises en œuvre. SQFI et l'organisme de certification doivent être avisés dans les 24 h suivant un événement réglementaire.



FSSC 22000

- S'assurer qu'on a documenté dans une procédure les méthodes et responsabilités concernant la veille réglementaire et ajouté la mention d'avis.



HACCP



- Documenter tous les éléments réglementaires auxquels vous devez vous soumettre et établir la procédure.

Échantillonnage et analyse des produits

SQF (2.4.4)

Les méthodes, les responsabilités et les critères d'échantillonnage, d'inspection ou d'analyse des matières premières, produits en cours de transformation ou produits finis doivent être documentées.



FSSC 22000

- S'assurer de documenter une procédure d'échantillonnage et d'analyses pour les matières premières, produits en cours de fabrication et les produits finis.



HACCP



- Les analyses doivent être menées selon des méthodes validées ou reconnues, par un laboratoire accrédité ISO 17025.
- Documenter une procédure d'échantillonnage et d'analyses pour les matières premières, produits en cours de fabrication et les produits finis.

Gestion des produits non conformes, Retravail

SQF (2.4.5 et 2.4.6)

La responsabilité et les méthodes doivent être documentées et mises en œuvre.



FSSC 22000

- S'assurer d'avoir une procédure documentée qui décrit le retravail.



HACCP



- Documenter une procédure de retravail.
- Tout le personnel concerné doit être informé des exigences de mises en quarantaine et de leur libération.

Libération de produits, identification des produits

SQF (2.4.7 et 2.6.1)

La libération d'un produit doit inclure une procédure pour confirmer que les étiquettes sont conformes. Dans le cas d'une libération positive, une procédure doit être en place. Les procédures de démarrage et changement de produit doivent être documentées.



FSSC 22000

- Des procédures au niveau de la vérification des étiquettes doivent être en place pour démarrage et les changements de produits et l'utilisation des étiquettes doivent être conciliés.



HACCP



- Des procédures au niveau de la vérification des étiquettes doivent être en place pour démarrage et les changements de produits et l'utilisation des étiquettes doivent être conciliés.
- La libération d'un produit doit inclure une vérification de l'étiquette.

Surveillance environnementale

SQF (2.4.8)

Un programme de surveillance environnementale basé sur le risque doit être en place et documenté.



FSSC 22000

- Un calendrier d'échantillonnage doit être préparé.



HACCP



- Mise en place du programme et du calendrier.
- Un laboratoire accrédité ISO 17025 doit être utilisé.

Vérification du système et audits internes

SQF (2.5)

2.5.1 Validation et efficacité, 2.5.2 Activités de vérification,
2.5.4 Audits internes et inspections.

FSSC 22000

HACCP



Complet!



- Réévaluation du système vs audits internes.
- Le personnel qui mène les audits internes doit avoir reçu une formation et doit être indépendant de la fonction auditée.
- Les résultats de l'audit interne doivent être communiqués à la direction.
- Un calendrier de vérification doit être élaboré et mis en œuvre.

Traçabilité, identification des produits et rappel

SQF (2.6.1, 2.6.2 et 2.6.3)

Des enregistrements des procédures de changement de produits et de conciliation des étiquettes doivent être conservés. SQFI doit être avisée ainsi que l'organisme de certification dans les **24 h** suivant un événement lié à la salubrité alimentaire qui nécessite un avis public. Les tests doivent être effectués sur des produits de différents quarts de travail et pour des matières utilisées dans plusieurs produits et/ou expédiés à un large éventail de clients.



FSSC 22000

- Avis à l'organisme de certification et au SQFI.
- Dimension liée aux quarts de travail et au nombre de produits et clients touchés.



HACCP



- Avis à l'organisme de certification et au SQFI.
- Dimension liée aux quarts de travail et au nombre de produits et clients touchés.
- Traçabilité des matériaux d'emballage en contact avec les aliments doit être ajoutée si elle n'est pas documentée.

Gestion de crise

SQF (2.6.4)

Le plan de gestion de crise doit être revu, testé et vérifié **annuellement**.

Les écarts et les actions correctives en découlant doivent être documentés.

SQFI doit être avisée ainsi que l'organisme de certification dans les **24 h** suivant un événement.



FSSC 22000

- Revu et testé annuellement.
- Un membre de la haute direction doit être identifié comme responsable de la gestion de crise ainsi qu'une équipe.
- Avis à l'organisme de certification et au SQFI.



HACCP

- Mise en place d'une procédure de gestion de crise.



Défense alimentaire

SQF (2.7.1)

Une évaluation des menaces de défense alimentaire doit être menée. Un plan de défense doit être documenté. Il doit être revu et testé annuellement. Des instructions doivent être fournies à tout le personnel.



FSSC 22000

- Revu et **testé** annuellement.
- Un membre de la haute direction doit être identifié comme responsable de la défense alimentaire.
- Ne pas oublier de l'inclure dans des formations au personnel concerné.



HACCP



- Mise en place d'une procédure de défense alimentaire et d'un plan.

Fraude alimentaire

SQF (2.7.2)

Une évaluation des vulnérabilités à la fraude doit être menée. Un plan d'atténuation de la fraude doit être documenté. Il doit être revu et vérifié annuellement. Des instructions doivent être fournies à tout le personnel.



FSSC 22000

- Doit être revu et vérifié au moins une fois par année.
- Ne pas oublier de l'inclure dans des formations au personnel concerné.



HACCP



- Mise en place d'une procédure de fraude alimentaire et d'un plan (incluant les vulnérabilités et les mesures d'atténuation mise en œuvre).

Gestion des allergènes

SQF (2.8)

Basées sur l'évaluation des risques, des procédures de validation et de vérification de l'efficacité du nettoyage doivent être établies.

FSSC 22000



HACCP



Complet!



- Mise en place d'une procédure de validation et vérification du nettoyage au niveau des allergènes.

Emplacement du site / locaux

SQF (11.1)

11.1.1 Emplacement du site et 11.1.7 Équipements et ustensiles



FSSC 22000

- Les procédures d'achat de l'équipement ainsi que les spécifications relatives à l'équipement, aux ustensiles doivent être documentées.



HACCP



- Évaluation de l'environnement extérieur de l'usine doit être faite et mise à jour pour identifier les sources potentielles de contamination.
- Une analyse de risque doit être effectuée concernant les canalisations, conduites et tuyaux pour l'acheminement des ingrédients, produits et services (eau, vapeur).
- Une aire d'inspection doit être fournie à l'extérieur de la ligne de production pour les inspections de produits.
- Procédures d'achat et spécifications d'équipements.
- Les équipements non conformes doivent être identifiés et les enregistrements sur le traitement doivent être conservés.

Opérations de maintenance

SQF (11.2.1 et 11.2.2)

Les méthodes et responsabilités de l'entretien de l'usine et des bâtiments doivent être documentées. Les maintenances préventives et correctives doivent être documentées.



FSSC 22000

- S'assurer que les sous-traitants sont inclus dans le programme de formation, au même titre que le personnel de maintenance.
- Les défaillances doivent être documentées et revues, et les réparations doivent être incorporées au calendrier de contrôle de l'entretien.

HACCP

- Documenter une procédure de travail
- Tout le personnel concerné doit être formé spécifiquement sur la façon de faire les travaux et les risques s'y rattachant (mécanos, sous-traitants).
- Les défaillances doivent être documentées et revues, et les réparations doivent être incorporées au calendrier de contrôle de l'entretien.

Étalonnage

SQF (11.2.3)

Les méthodes et responsabilités concernant l'étalonnage doivent être documentées pour les mesures lors d'activité de surveillance des programmes préalables, le plan HACCP ou d'autres contrôles du procédé ou pour démontrer la conformité aux spécifications du client.



FSSC 22000

- S'assurer qu'on le fait aussi pour les spécifications du client et les contrôles du procédé.



HACCP



- Les logiciels doivent aussi être validés lorsqu'approprié.
- Les procédures de traitement des produits potentiellement non conformes dans le cas d'équipements de mesure incorrects doivent être documentées.
- S'assurer qu'on le fait aussi pour les spécifications du client, les contrôles du procédé et les surveillances des PRP.

Nettoyage et assainissement

SQF (11.2.5)



FSSC 22000

- S'assurer d'avoir toutes les FDS des produits chimiques de nettoyage.



HACCP



- Les installations du personnel doivent être inspectées régulièrement.
- FDS des produits chimiques de nettoyage.
- Des aires désignées pour le nettoyage des ustensiles.

Hygiène et santé du personnel

SQF (11.3.1)



FSSC 22000

- Les secteurs à risque élevé doivent avoir des distributeurs d'assainisseurs pour les mains.
- Le site doit mener une analyse de risque pour s'assurer que sa politique sur les vêtements et les cheveux est adéquate.



HACCP



- On doit avoir des pansements détectables au détecteur de métal.
- Les secteurs à risque élevé doivent avoir des distributeurs d'assainisseurs pour les mains.
- Le site doit mener une analyse de risque pour s'assurer que sa politique sur les vêtements et les cheveux est adéquate.

Approvisionnement en eau, glace, air

SQF (11.5)

+ FSSC 22000

- Les tests du système de refoulement, si possible, doivent être effectués au moins une fois par an et des enregistrements doivent être conservés.

HACCP +

- Des plans de contingence doivent être mis en place dans le cas où l'approvisionnement est contaminé.
- Les tests du système de refoulement, si possible, doivent être effectués au moins une fois par an et des enregistrements doivent être conservés.
- Des tests de la qualité de l'air comprimé en contact avec les aliments ou les surfaces doivent être faits au minimum une fois par an.

Réception, entreposage et transport

SQF (11.6)

+ FSSC 22000

- Lorsque des matières premières, emballages, équipements ou produits chimiques sont entreposés dans des endroits temporaires ou de débordement qui ne sont pas conçus pour l'entreposage, une analyse de risque doit être effectuée.
- Des enregistrements doivent être disponibles pour vérifier l'efficacité des mesures de contrôles temporaires mises en œuvre.

HACCP +

- Lorsque des matières premières, emballages, équipements ou produits chimiques sont entreposés dans des endroits temporaires ou de débordement qui ne sont pas conçus pour l'entreposage, une analyse de risque doit être effectuée.
- Des enregistrements doivent être disponibles pour vérifier l'efficacité des mesures de contrôles temporaires mises en œuvre.
- Les congélateurs, salles de refroidissement et entrepôts frigorifiques doivent être surveillés à la partie la plus chaude de la pièce.
- Les aires d'entreposage doivent être nettoyées à une fréquence prédéterminée.

Réception, entreposage et transport (suite)

SQF (11.6.4 et 11.6.5)

Entreposage de produits chimiques dangereux et de substances toxiques
Pratiques de chargement, de transport et de déchargement.



- En cas de déversement, le site doit être équipé D'EPI et de trousse de déversement et doit avoir une instruction de nettoyage écrite.
- Les véhicules (camions, fourgonnettes, conteneurs, etc.) doivent être protégés contre les actes de sabotage par des scellés ou tout autre dispositif ou système acceptable et convenu.

Procédés à risque élevé, Séparation des fonctions

SQF (11.7, 11.3.5.3)

Procédés à risque élevé et exigences liées



- L'air ambiant doit être testé au moins une fois par an.
- Les aires où se déroulent des procédés à risque élevé doivent être desservies uniquement par le personnel affecté particulièrement à cette fonction.
- Les employés qui travaillent dans ces aires doivent se changer pour revêtir des vêtements et chaussures propres ou des survêtements temporaires avant d'entrer dans lesdites aires.
- Des vestiaires « risque élevé » doivent être fournis au personnel qui participe à la transformation d'aliments à risque élevé.
- Exigences relatives à la décongélation des aliments (11.7.2).

Contrôle de la contamination par des matières étrangères

SQF (11.7.3, 11.7.4)

Contrôle de la contamination par des matières étrangères et détection de corps étrangers.



- Les joints d'étanchéité et tout autre équipement fabriqué d'un matériau pouvant s'user ou se détériorer doivent être inspectés régulièrement.

Évoluer vers la certification SQF?

C'est possible!

À partir de HACCP

Au moins **70 %**

des exigences de SQF sont déjà
couvertes par la norme HACCP du BNQ.

À partir de FSSC 22000

Environ **90 %**

du système FSSC 22000 est bon
pour SQF.
Seuls quelques ajouts ou précisions
sont nécessaires.

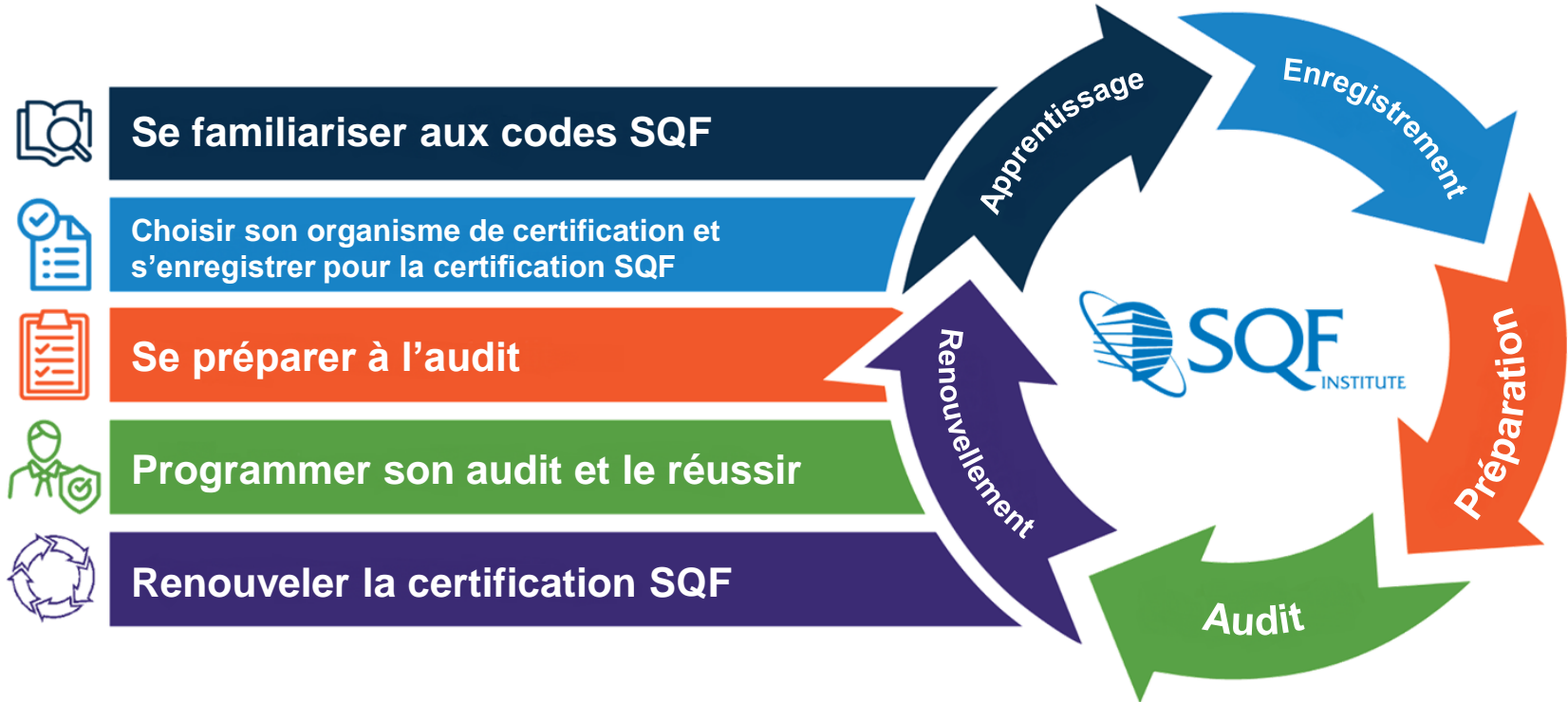


Intérêt pour la certification SQF?

Vos prochaines étapes...

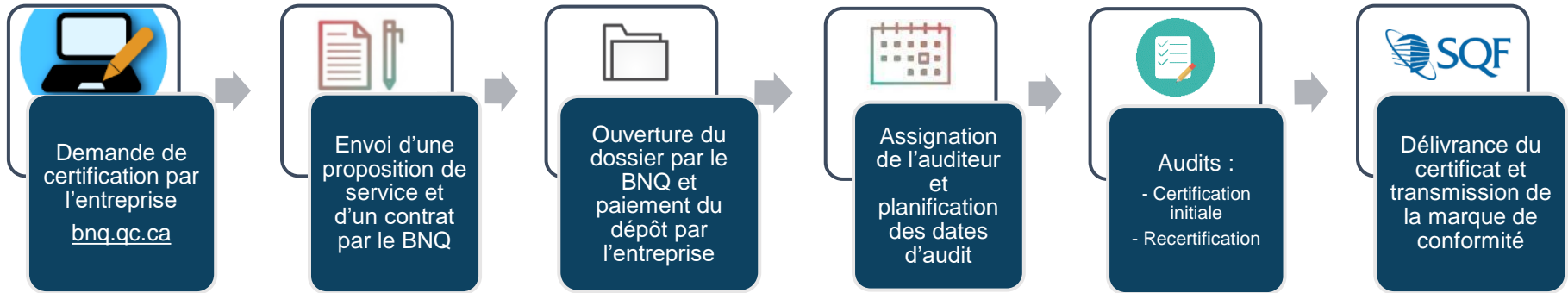
Obtenir la certification SQF

En résumé



Programmer un audit de certification

Contactez le BNQ!



- Certification initiale
- Changement d'organisme de certification (transfert de certificat)

- Mise en place d'actions correctives

- Changement ou extension de portée

Conclusion

Pourquoi faire affaire avec le BNQ?



- **Proximité** de l'organisme de certification
 - Auditeurs francophones
- **Qualification** des auditeurs
- **Multitude** de certifications offertes
- Plus de **2 000 sites certifiés**



Conclusion

Des normes et des certifications reconnues pour :

- ✓ mettre de l'avant l'utilisation des meilleures pratiques
- ✓ renforcer son image publique
- ✓ favoriser un meilleur positionnement sur les marchés nationaux et internationaux

BNQ
Bureau de normalisation
du Québec

Votre organisme accrédité de normalisation,
de certification ou de vérification



**Bureau de normalisation
du Québec**

Demande de certification SQF :
Geneviève Roy, responsable de programme
Genevieve.Roy@bnq.qc.ca

Demande de certification (autre) :
Alexandrine Huot, conseillère industrielle
Alexandrine.Huot@bnq.qc.ca

Merci.
www.bnq.qc.ca



Demande et support :
Stefanie Sonneveld, Représentante en
développement des affaires - Canada
ssonneveld@sqfi.com