



Nous vous souhaitons la bienvenue
à l'AG de la Fédération Suisse des Désinfestateurs

Exigences des normes de sécurité alimentaire BRC Food V6, IFS Food V6

Votre référente : Daniela Villiger

Association Suisse pour Systèmes de Qualité et de Management
Bernstrasse 103, 3052 Zollikofen, +41 31 910 35 35 headoffice@sqs.ch, www.sqs.ch



- Association Suisse pour Systèmes de Qualité et de Management (SQS)
Qui sommes nous ?
- Précisions
 - Sécurité alimentaire dans le système de management
 - Codex Alimentarius
 - Plans HACCP d'après le Codex Alimentarius
 - Homologation par les normes GFSI
 - Termes PRP/oPRP/CCP
 - Exigence fondamentale/déclaration d'intention/exigence
- Programmes de prévention (PRP)
 - Mise en place de processus de contrôle
 - Audit interne

- Exigences BRC Food Version 6
 - Liste de tous les dangers potentiels
 - Homologation de fournisseurs et de matières premières, surveillance des prestations
 - Spécifications
 - Mesures correctives
 - Normes pour l'extérieur
 - Ordre, flux et séparation de produits
 - Exigences pour la construction
 - Déchets/élimination de déchets
 - Traitement antiparasitaire

Aperçu des thèmes

- Exigences IFS Food Version 6
- Exigences PAS 220:2010 (faisant partie de FSSC 22000)
- Questions



Daniela Villiger

Formation Laborantine agrobiologie, entomologie culture maraîchère
Ingénieure ETS fruiticulture, viticulture
Direction d'entreprise (études postgrades)

Depuis 1995 Directrice MQ/Labo en management de la qualité
dans la sécurité alimentaire/sécurité au travail

Depuis 2010 auditrice en chef à la SQS pour les certifications ISO9001, BRC
Food, FSSC et IFS Food/IFS logistique, principalement dans
l'alimentaire,
Responsable produit BRC Food

Adresse Bristenstrasse 27, 6440 Brunnen
daniela.villiger@sqs.ch / 079 312 45 19



Association Suisse pour Systèmes de Qualité et de Management

Bernstrasse 103, 3052 Zollikofen

++41 31 910 35 35

headoffice@sqs.ch

www.sqs.ch

fondée en 1983



- Fondée le 3 juin 1983
- Autorité responsable 60 membres, groupements économiques suisses d'importance, autorités fédérales, autres collectivités non productrices et membres individuels
- Collaboratrices et collaborateurs 156 collaborateurs permanents
285 collaborateurs libres dans le monde
- Titulaires de certificats 10'256 entreprises et organismes dont 3'245 actifs hors de Suisse
- autres informations www.sqs.ch

Prestations offertes (1/5) 1er janvier 2012

Hauptnormen		Anzahl
ISO 9001	Zertifizierung von Qualitätsmanagementsystemen	7276
ISO 14001	Zertifizierung von Umweltmanagementsystemen	1657
OHSAS 18001	Zertifizierung von Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	748
ISO/TS 16949	Zertifizierung von Automobilzulieferern sowie Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie	150
BRC Global Standard Food	Lebensmittelsicherheit durch Zertifizierung des Standards BRC Global Standard Food	92
IFS International Food Standard	Lebensmittelsicherheit durch Zertifizierung des Standards IFS International Food Standard	86
IFS Logistic Standard	Zertifizierung von Handels- und Transportunternehmen nach den Anforderungen IFS Logistic Standard	11
ISO 22000	Zertifizierung von Nahrungsmittelsicherheits-Managementsystemen – Anforderungen an Unternehmen der gesamten Lebensmittelkette	64
FSSC 22000	Lebensmittelsicherheit durch Zertifizierung der ISO Norm 22000:2005 und der Checkliste PAS 220:2008	24
Coceral GHP	Zertifizierung gemäss den Anforderungskriterien des Europäischen Kodex der Guten Handelspraxis für Lebens- und Futtermittel	48
FAMI-QS	Europäischer Qualitäts-Management-Standard für Futterzusatzmittel	33
BRC/IoP Global Standard Packaging	Zertifizierung der Lieferanten von Lebensmittelverpackungen und anderen Verpackungsmaterialien	78
EN 15593	Verpackung- Hygienemanagement bei der Herstellung von Lebensmittelverpackungen- Anforderungen	6
ISO 15378	Zertifizierung von Primärverpackungen für Arzneimittel mit Referenz zu GMP-Regeln	21
ISO 22716	Cosmetics GMP	5
ISO/IEC 27001	Zertifizierung von Informationssicherheits-Managementsystemen (ISMS)	31
ISO/IEC 20000-1	Zertifizierung von IT-Service-Managementsystemen (ITSMS)	22
FSC COC	Zertifizierung von holz- und papierverarbeitenden Firmen	674
ISO 13485	Zertifizierung der Qualitätsmanagementsysteme von Medizinprodukteherstellern	186
EN 9100	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen an Organisationen der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung	16
EN 9120	Zertifizierung von Qualitätsmanagementsystemen in der Luft- und Raumfahrtindustrie	2
SA8000	Die Zertifizierung nach SA8000 erfolgt in Zusammenarbeit mit IQNetLtd. Diese versichert, dass das System für die Verwaltung der sozialen Verantwortung in einem Unternehmen wirksam umgesetzt wurde.	4
IRIS	Zertifizierung von Herstellern und Zulieferern der Schienenfahrzeugindustrie	19
Validierung, Verifizierung und Zertifizierung von CDM , JI und VCS Projekten	Prüfung (Validierung / Verifizierung) und Zertifizierung von CO ₂ -Reduktionen nach den Vorgaben der UNFCCC	44

(2/5) 1er janvier 2012

Zusatznormen		Anzahl
ISO 3834-2	Zertifizierung von Schweissbetrieben	111
Bauprodukte-Normen	Überwachungstätigkeit im Auftrag des Schweizerischen Überwachungsverbandes für Gesteinsbaustoffe (SÜGB)	199
AQAP 2110	Zertifizierung gemäss NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Entwicklung, Konstruktion und Produktion	6
Absichtserklärung ECM (Zuständige Stellen für die Instandhaltung von Güterwagen)	Zertifizierungssystem für die mit der Instandhaltung von Güterwagen zuständigen Stellen (ECM) auf der Basis des MoU ECM	4
ISO 17712	Zertifizierung der Hersteller von mechanischen Sicherheitsplomben für Frachtcontainer	1
EN 14065	Textil Biokontamination	4
UNI EN 13549	Reinigungsdienstleistungen - Grundanforderungen und Empfehlungen für Qualitätsmesssysteme	0
Umwelt 1-2-3	ISO 14001 Zertifizierung in 3 Etappen gemäss 3 Anforderungsstufen. Die Summe der Anforderungen deckt sämtliche ISO 14001 Forderungen ab.	3
Richtlinien		
Medizinprodukte-Richtlinien	Zertifizierung des Konformitätsbewertungsverfahrens nach den Richtlinien 93/42/EWG (Medizinprodukte), 90/385/EWG (aktive implantierbare medizinische Geräte) und 98/79/EWG (In-vitro-Diagnostika, im Aufbau)	67
Druckgeräteverordnung SR 819.121 / -richtlinie 97/23/EG	Anforderung an die Hersteller für die Herstellung von Druckgeräten (Druckbehälter, Ausrüstungsteile, Rohrleitungen, Dampfkesselanlagen)	24
Nationale Schemen		
SR 819.13 (CH)	Verordnung über die Sicherheit von Aufzügen	5
BSV-IV 2000 (CH)	Zertifizierung von Behinderteninstitutionen	243
ID*** (CH)	Zertifizierung von Institutionen im öffentlichen Dienst sowie im Sozial- und Gesundheitswesen	8
QuaTheDA (CH)	Zertifizierung von Suchthilfeinstitutionen	65
eduQua (CH)	Zertifizierung von Weiterbildungsinstitutionen	488
Quintessenz (CH)	Zertifizierung des Qualitätsmanagementsystems Quintessenz speziell geeignet für Vollzeitschulen (Volksschulen, Gymnasien)	5

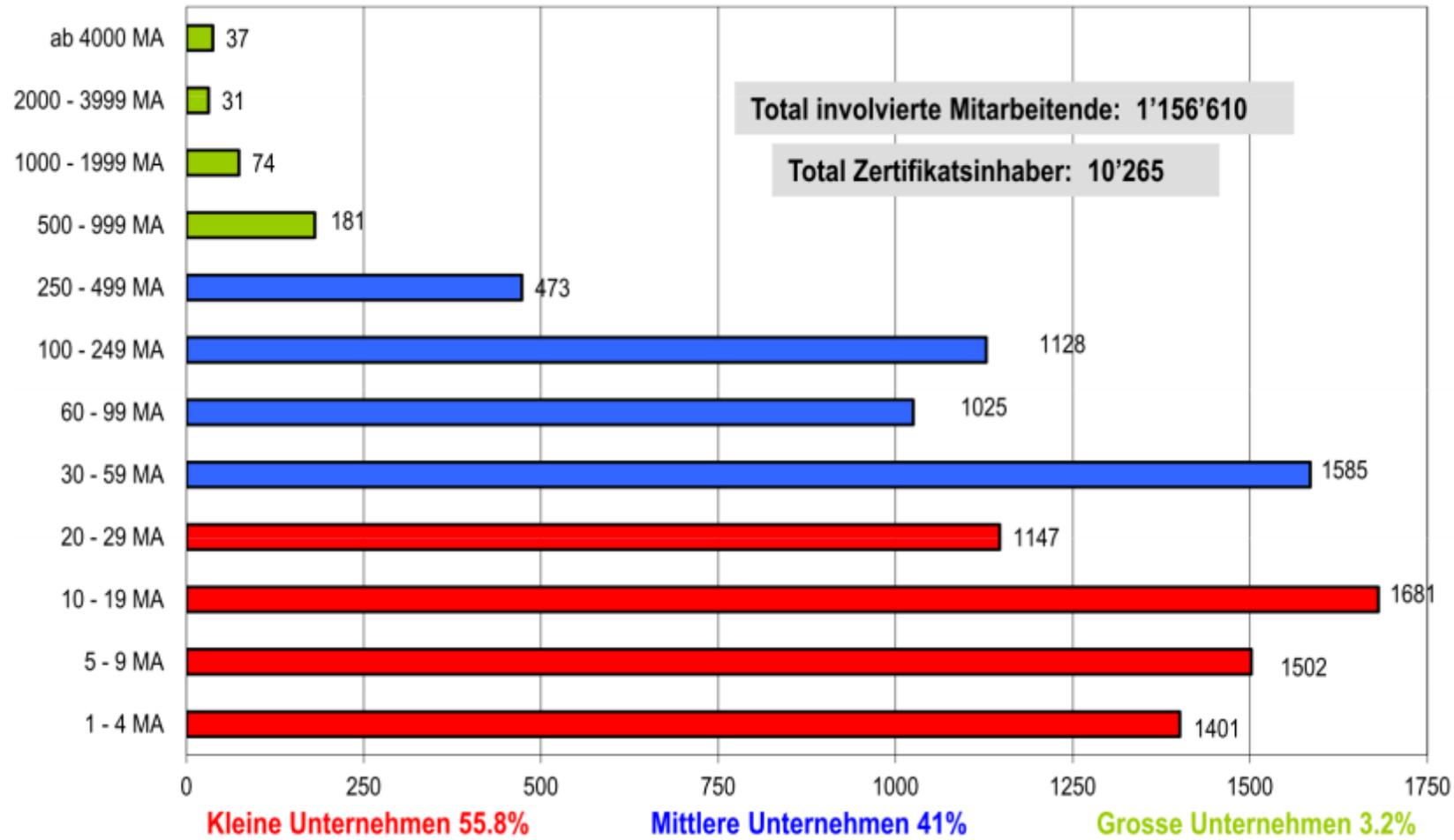
Nationale Schemen		Anzahl
Herkunftsnachweis / Stromkennzeichnung (CH)	Unabhängige Überprüfung und Beglaubigung der Elektrizitätsbuchhaltung und des ausgewiesenen Strommixes gemäss Energieverordnung/UVEK-Verordnung über den Nachweis der Produktionsart und der Herkunft von Elektrizität	500
Verifikation von Projekten der Stiftung Klimarappen (CH)	Verifizierung von Monitoringberichten gemäss Monitoringplan	59
LEP®	Zertifizierung von Anwenderbetrieben nach der Methode LEP®	5
CSA (FFCAT; FR)	Zertifizierung gemäss Charte Sécurité Alimentaire (Fédération Française des Coopératives Agricoles de collecte d'Approvisionnement de la Transformation)	4
GTP / CSA / GTP+CSA (FNA; FR)	Zertifizierung gemäss Good Trading Practice / Good Trading Practice + Charte Sécurité Alimentaire (Fédération du Négoce Agricole)	0
RT-05 (IT)	Bestimmungen für die Bewertung und Zertifizierung von Qualitäts-Management-Systemen von Konstruktions- und Installationsanlagen sowie für Dienstleistungen in der Baubranche (Scope 28)	289
DPG Farbzertifizierung (DE)	Zertifizierung des Farbmanagements von dosen- und etikettenbedruckenden Unternehmen gemäss den Anforderungen von Deutsche Pfandsystem GmbH	6
Labels		
GoodPriv@cy®	Datenschutzgütesiegel – Zertifizierung von Organisationen, die Personendaten bearbeiten	49
VDSZ	Zertifizierung Datenschutzmanagementsysteme nach der Schweizerischen Datenschutzgesetzgebung – Zertifizierung von Verfahren und Organisationen, die Personendaten bearbeiten	13
CWA 14641 / CWA 15374	Anforderungen an Druckunternehmen für das Erstellen von Papieren mit Sicherheitselementen / Anforderungen an Lieferanten von Produkten, die Sicherheitselemente beinhalten	7
Garagenlabel für Umwelt, Qualität und Sicherheit	Erteilung des Garagenlabels	18
Eco Professional Label	Auditierung nach Arbeitssicherheits- und Umwelтанforderungen zugeschnitten aufs Garagengewerbe	101
naturemade basic / naturemade star	Zertifizierung von Elektrizität aus erneuerbaren Energiequellen gemäss dem VUE-Label	153
Swiss Climate CO ₂ e Label	Verifizierung von Treibhausgasinventaren nach den Labelrichtlinien	21
Valais Excellence	Kombi-Zertifizierung von integrierten Qualitäts- und Umweltmanagement Systemen	40
Safety in Adventures	Zertifizierung von Sicherheitssystemen bei Outdoor- und Adventureaktivitäten	38
NPO	Management Excellence Zertifizierung von Non-Profit-Organisationen (Bewertung gemäss VMI-Grundlagen)	24
BBP (Best Board Practice)	Bewertung von Führungsgremien gemäss Corporate Governance-Grundlagen ausgezeichnet mit dem Best Board Practice Label	14
swisstaffing	Zertifizierung von Personalsuch- und Verleihfirmen nach den Qualitätsstandards von swisstaffing (Verband der Personaldienstleister der Schweiz)	177

Labels		Anzahl
SVOAM	Zertifizierung von Organisationen im Bereich Arbeitsmarktmassnahmen	63
shqa-Vertrauenssiegel	Verfahren zur Vergabe des shqa-Vertrauenssiegels für Internetauftritte von Pharmaunternehmen	8
Good Medical Practice®	Zertifizierung von Qualitätsmanagementsystem zugeschnitten auf Arztpraxen	17
FEGEMS	Leitfaden für medizinisch/soziale Genfer Einrichtungen und Mitglieder des FEGEMS	9
Swiss Quality Vet	Auditierung von Veterinären und deren Praxen gemäss den Anforderungskriterien des Labels "Swiss Quality Vet" der Gesellschaft schweizerischer Tierärzte GST. SQS ist lediglich Prüfstelle, Zertifikat wird durch GST erteilt.	3
aha! Label	Überprüfung der Anforderungen an das Allergen-Management zur Herstellung von allergiearmen Konsumgütern im Food- und Nonfoodbereich	10
Gütesiegel DirektMarketing	Eigenverantwortliche Wahrnehmung und Umsetzung gesetzlicher sowie freiwilliger Forderungen für den Umgang mit Konsumenten, Kundenberatern und Mitbewerbern	4
Intermundo	Förderung des Jugendaustausches	10
VSGU-Label	Auditierung der VSGU-Mitglieder gestützt auf Anforderungskriterien des VSGU	23
Grundangebot und Basisqualität	Für den Pflegebereich verlangt das KVG eine Qualitätssicherung. Mit dem Tool Grundangebot und Basisqualität erhält ein Heim einen sinnvollen Rahmen Qualitätsmanagement im Sinne von Qualitätssicherung und Qualitätsentwicklung zu betreiben.	3
quarte	Label für Mitglieder des Verbandes Musikschulen Schweiz	10
Referenzsystem Qualität für Spitalapotheken	Referenzsystem Qualität für Spitalapotheken RQS – gemeinschaftlich erstellt von der Gesellschaft schweizerischer Amts- und Spitalapotheker (GSASA) sowie der Agentur für die Promotion und Evaluation der Qualität im Gesundheits- und Sozialwesen (APEQ). Zertifizierungsmodell auf Basis ISO 9001	2
EffCI-Label	Das Label des Europäischen Verbandes für Kosmetische Rohstoffe wird in der Kosmetikbranche angewandt.	1
Responsible Care	Label des "Responsible Care" Programms, welches weltweit entwickelt wurde und in der chemischen Industrie angewandt wird.	1
Q-Label bueroszene.ch	Q-Label des Verbandes bueroszene.ch	3
Case Management	Verfahren zur koordinierten Bearbeitung komplexer Fragestellungen im Sozial-, Gesundheits- und Versicherungsbereich.	6

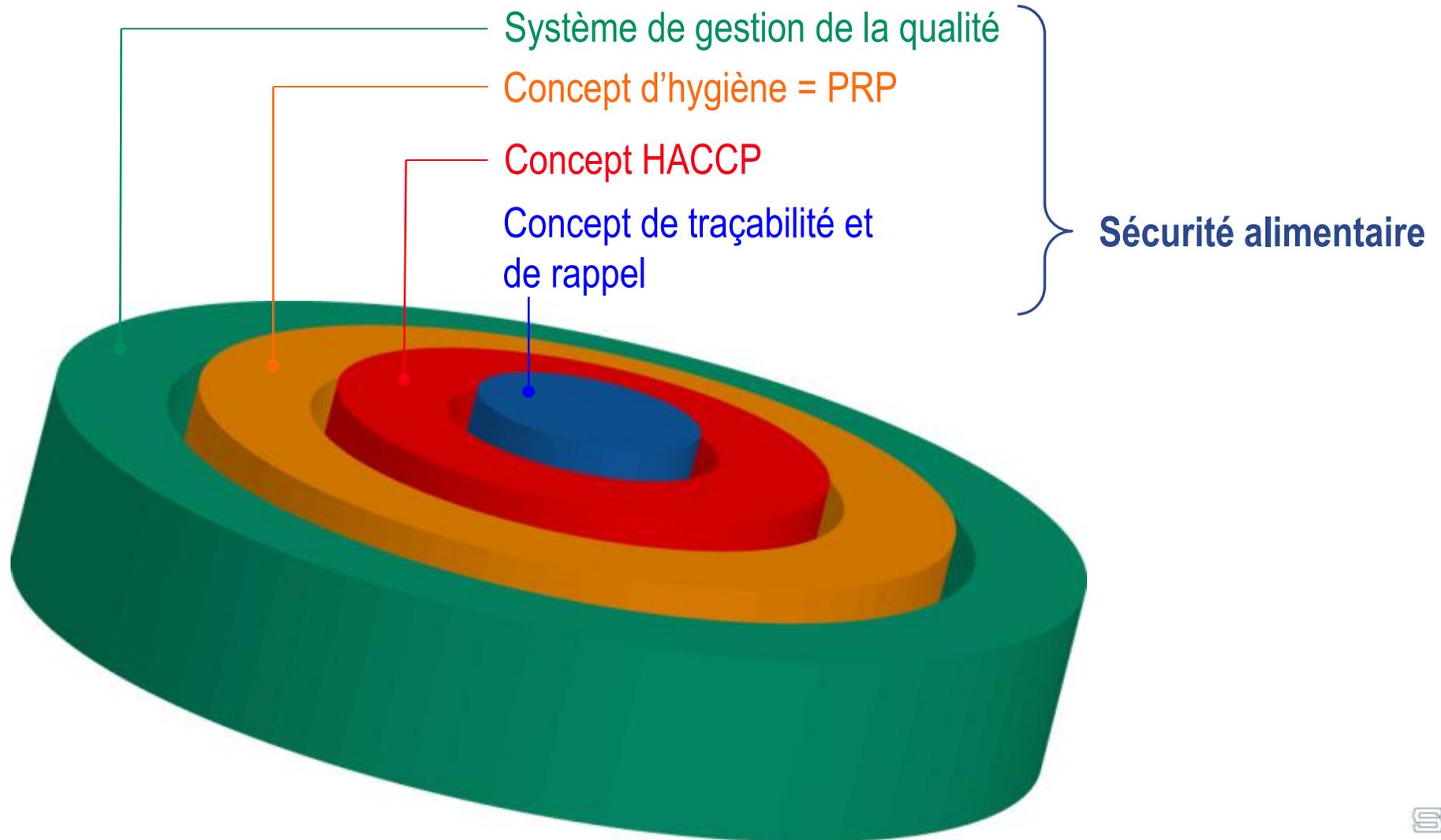
Bewertungsmodelle		Anzahl
SQS 9004	Bewertung von Qualitätsmanagementsystemen	23
EFQM-Assessment	Bewertung nach dem EFQM-Bewertungsmodell (European Foundation of Quality Management)	50
RVK	Bewertung von Krankenversicherungen nach dem EFQM – (European Foundation of Quality Management) – Bewertungsmodell	8
QAP	Bewertung von Führungssystemen von Organisationen und Unternehmen auf der Grundlage der EFQM-Kriterien und von branchenspezifischen Qualitätskriterien.	7
SQAS	Safety and Quality Assessment System (Chemische Industrie / Gefahrgut-Logistik)	12
kLQ Konzept Lebensqualität	Bewertung der Lebensqualitätsfähigkeit von Organisationen und der Lebensqualität von Klienten / Kunden und der Work-Life-Quality der Mitarbeitenden	3
Nachhaltiges HRM	Bewertung von prozessorientierten Personalmanagement-Systemen gemäss den Anforderungen des Instituts für Organisation und Personal (IOP)	2
Umwelt- und Nachhaltigkeitsberichte	Validierung von Umwelt- und Nachhaltigkeitsberichten	15
EcoEntreprise	Bewertungsmodelle für nachhaltige Entwicklung	7
Zusatz-Dienstleistungen		
Risikomanagement	Auditierung von Risikomanagementsystemen nach dem Leitfaden ISO 31000:2009 / ONR 49001:2008	7
Schulung	Workshops, Seminare und Inhouse-Veranstaltungen gemäss Schulungsprogramm	
Fit For Future	FFF–Fit For Future by SQS® steht für die Bewertung der prozessorientierten Zukunftsfähigkeit von Organisationen/Unternehmen und dem Zukunfts-Management-Prozess der obersten Leitung	4

Nombre de titulaires de certificats par taille d'entreprise

1^{er} janvier 2012



Sécurité alimentaire dans le système de management



Codex Alimentarius



Welcome

The Codex Alimentarius Commission was created in 1963 by FAO and WHO to develop food standards, guidelines and related texts such as codes of practice under the Joint FAO/WHO Food Standards Programme. The main purposes of this Programme are protecting health of the consumers and ensuring fair trade practices in the food trade, and promoting coordination of all food standards work undertaken by international governmental and non-governmental organizations.

NEWS

CCNEA6 Change of date

The 6th session of the FAO/WHO Coordinating Committee for Near East will be held from 23-27 May 2011 in Hammamet (Tunisia).

www.codexalimentarius.net



Current Official Standards

Reference	Number	Year of adoption	Title	Revision Year	Amendment Year
CODEX STAN	40R	1981	Standard for Fresh Fungus "Chanterelle"		
CODEX STAN	257R	2007	Regional Standard for Canned Humus with Tehena		
CODEX STAN	258R	2007	Regional Standard for Canned Foul Medames		
CODEX STAN	259R	2007	Regional Standard for Tehena		
CODEX STAN	298R	2009	Regional Standard for Fermented Soybean Paste		
CODEX STAN	295R	2009	Regional Standard for Ginseng Products		
CODEX STAN	294R	2009	Regional Standard for Gochujang		
CODEX STAN	1	1985	General Standard for the Labelling of Prepackaged Foods		7 2010
CODEX STAN	3	1981	Standard for Canned Salmon	2 1995	
CODEX STAN	12	1981	Standard for Honey	2 2001	
CODEX STAN	13	1981	Standard for Preserved Tomatoes	1 2007	



Plans HACCP d'après le Codex Alimentarius

Etapes préparatoires	Principes HACCP
1. Constituer une équipe HACCP	6. Analyser les dangers/risques
2. Décrire le produit	7. Déterminer les CCP
3. Déterminer l'utilisation	8. Déterminer les limites critiques
4. Réaliser les organigrammes	9. Surveiller les valeurs limites
5. Contrôler les organigrammes sur place	10. Etablir des mesures correctives en cas de dépassements des valeurs limites Effectuer les mesures
	11. Vérifier et valider
	12. Documenter

Homologation par GFSI



1. PRP

Programme préventif « **Conditions de base et traitements servant à la sécurité alimentaire, nécessaires au respect d'un environnement hygiénique** dans l'ensemble de la chaîne alimentaire, adaptés à la réalisation, au traitement et à la mise à disposition de PA sûrs pour la consommation humaine ».

2. oPRP

PRP opérationnel/programme préventif opérationnel « **Programme qui s'est avéré nécessaire dans le cadre de l'analyse de risque**, afin de **maîtriser** la probabilité de l'entrée et/ou la contamination ou la propagation de **dangers pour la santé par des produits alimentaires (PA)** dans le produit ou les conditions de traitements liées ».

3. CCP

Points de contrôle critiques CCP « Etape importante du point de vue de la sécurité alimentaire avec laquelle il est possible et d'importance décisive **d'éviter, d'éliminer ou de réduire** dans une mesure acceptable un **danger pour la santé par les PA.** »

Exigence fondamentale/déclaration d'intention/exigence

1. Exigence fondamentale/**FONDAMENTAL**

Ces **exigences** reposent sur des systèmes **décisifs** pour la mise en place et l'utilisation d'une exploitation efficace de qualité et de sécurité alimentaire. (*La non-satisfaction de la déclaration d'intention d'une disposition fondamentale entraîne la non-certification ou le retrait de la certification.*)

2. Déclaration d'intention/**Statement of Intent (SOI)**

Toute disposition de la norme commence par un chapitre mis en valeur en gras afin d'identifier la **déclaration d'intention**. Celle-ci **décrit le résultat attendu de la satisfaction de la disposition concernée**. Celui-ci fait partie de l'audit et toutes les entreprises doivent satisfaire la déclaration d'intention.

3. Exigence/**clause**

Les **exigences sont décrites en détail**. Elles aident, si elles sont appliquées en conséquence, à atteindre l'objectif mentionné de la disposition. Toutes les exigences font partie de l'audit et doivent être satisfaites en vue d'une certification.

BRC Food Version 6 - programmes de prévention

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
2.2	Programmes préalables	
2.2.1	<p>L'entreprise doit établir et maintenir des programmes opérationnels et environnementaux nécessaires à la création d'un environnement adapté à la production de denrées alimentaires saines et conformes à la législation (programmes préalables). A titre d'information, ces programmes peuvent inclure les points suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> le nettoyage et la désinfection ; la lutte contre les nuisibles ; les programmes de maintenance des équipements et des locaux ; les exigences en matière d'hygiène personnelle ; la formation du personnel ; le processus d'achat ; les dispositions relatives au transport ; les méthodes employées afin d'éviter la contamination croisée ; la maîtrise des allergènes. <p>Les mesures de maîtrise et les procédures de suivi de tous les programmes préalables doivent être clairement documentées et incluses dans l'élaboration et la revue du plan HACCP.</p>	
2.12	Etablir des procédures de vérification – Codex Alimentarius – Étape 11 – Principe 6	
2.12.1	<p>Des procédures de vérification doivent être établies pour confirmer que le plan HACCP, y compris les contrôles gérés par les programmes préalables, est efficace.</p> <p>Exemples d'activités de vérification :</p> <ul style="list-style-type: none"> audits internes ; revue des enregistrements quand les limites acceptables ont été dépassées ; revue des réclamations provenant des autorités compétentes ou des clients ; revue des incidents de retrait ou de rappel d'un produit. <p>Les résultats de la vérification doivent être enregistrés et communiqués à l'équipe HACCP.</p>	

BRC Food Version 6

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
3.4	Audit interne	
3.4.1	Un programme planifié des audits internes doit être en place et couvrir la mise en place du programme HACCP, des programmes préalables et des procédures mises en oeuvre pour répondre aux exigences de cette Norme. Le périmètre et la fréquence des audits doivent être définis en fonction des risques associés à l'activité et des performances relevées lors du précédent audit ; toutes les activités doivent être auditées au moins une fois par an.	

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
2.7	Enumérer tous les dangers potentiels	
2.7.2	<p>L'équipe HACCP doit conduire une analyse des dangers afin d'identifier les dangers qui nécessitent d'être évités, éliminés ou réduits à des niveaux acceptables. Les éléments suivants doivent être pris en considération :</p> <ul style="list-style-type: none">probabilité d'apparition du danger ;gravité des effets sur la sécurité des consommateurs ;vulnérabilité des personnes exposées ;survie et multiplication de micro-organismes à risque particulier pour le produit ;présence ou production de toxines, de produits chimiques ou de corps étrangers ;contamination des matières premières, du produit intermédiaire/semi-fini ou du produit fini. <p>Si la suppression du danger ne s'avère pas possible, une justification des niveaux de danger acceptables dans le produit fini doit être déterminée et documentée.</p>	

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
3.5	Validation des fournisseurs et des matières premières, et surveillance de la performance	
3.5.1 Statement of Intent	L'entreprise doit avoir un système efficace de surveillance et de référencement des fournisseurs pour garantir que tout risque potentiel provenant des matières premières (y compris des emballages) sur la sécurité, la légalité et la qualité du produit fini est compris et géré.	
3.5.3	Gestion des fournisseurs de services	
3.5.3 Statement of Intent	L'entreprise doit être capable de démontrer que les services externalisés sont appropriés et que tout risque pour la sécurité des denrées alimentaire a été évalué afin de garantir que des contrôles efficaces sont en place.	
3.5.3.1	Une procédure documentée doit exister pour le référencement et la surveillance des fournisseurs de services. Ces services peuvent inclure, le cas échéant : la lutte contre les nuisibles ; les services de blanchisserie ; les services de nettoyage ; les services de réparation et de maintenance des équipements ; le transport et la distribution ; le stockage hors site des ingrédients, des emballages ou des produits ; les analyses de laboratoire ; les services de restauration ; la gestion des déchets.	
3.5.3.2	Des contrats ou des accords formels définissant clairement les attentes en termes de services et garantissant les mesures prises pour éviter les risques potentiels du service pour la sécurité des denrées alimentaires, doivent être conclus avec les fournisseurs de services.	

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
3.6	Spécifications	
3.6 Statement of Intent	Des spécifications doivent exister pour les matières premières, y compris les emballages, les produits finis et tout produit ou service qui pourrait avoir un impact sur l'intégrité du produit fini.	
3.6.1	Les spécifications des matières premières et des emballages doivent être appropriées, précises et conformes aux exigences de sécurité pertinentes et aux dispositions légales en vigueur. Les spécifications doivent définir les limites des caractéristiques pertinentes des matières pouvant avoir un impact sur la qualité ou la sécurité des produits finis (par exemple : normes chimiques, microbiologiques ou physiques).	

BRC Food Version 6

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
3.7 FUNDAMENTAL Statement of Intent	L'entreprise doit être en mesure de prouver qu'elle utilise les informations tirées des problèmes identifiés dans le système de management de la qualité et de la sécurité des denrées alimentaires pour effectuer les corrections nécessaires et éviter la récurrence de ces problèmes.	
3.7.1	L'entreprise doit avoir une procédure documentée pour gérer les non-conformités identifiées dans le cadre de cette norme qui intègre : une documentation claire de la non-conformité ; une évaluation des conséquences par une personne compétente et autorisée ; l'identification de l'action corrective permettant de résoudre le problème immédiat ; l'identification d'un délai approprié pour la réalisation de l'action en question ; l'identification du personnel avec l'autorité appropriée responsable de l'action corrective ; la preuve que l'action corrective a été mise en place et qu'elle est efficace ; l'identification de la cause profonde de la non-conformité et la mise en place de toute action corrective nécessaire.	

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
4.1.3	La structure du bâtiment doit être entretenue afin de minimiser les risques de contamination du produit (par exemple en éliminant les sites pouvant servir de perchoirs aux oiseaux, le réseau de canalisations doit être suffisamment étanche pour prévenir l'intrusion de nuisibles, d'eau ou d'autres polluants).	
4.3	Agencement, flux des produits et séparations	
4.3.8	Les structures provisoires, construites durant les travaux de construction ou de rénovation, etc. doivent être conçues et localisées de manière à éviter la nidification des nuisibles et à garantir la sécurité et la qualité des produits.	

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
4.4	Exigences pour la construction	
4.4.4	Si les sites présentent des zones à haut risque ou de grande précaution , il doit y avoir un plan du système d'évacuation de ces zones avec le sens d'écoulement et l'emplacement de tout équipement configuré pour empêcher le refoulement des eaux usées. Le flux de l'évacuation ne doit pas présenter de risque de contamination pour les zones à haut risque ou de grande précaution.	
4.4.6	En cas de présence de faux plafonds ou de combles , un accès adéquat aux combles doit être prévu pour faciliter l'inspection de l'activité de nuisibles, à moins qu'ils ne soient complètement hermétiques.	
4.4.7	En cas de risque pour un produit, toute fenêtre ou ouverture de toiture conçue pour être ouverte à des fins de ventilation doit être convenablement grillagée afin d'empêcher la pénétration de nuisibles.	
4.4.9	Les portes doivent être maintenues en bon état. Les portes extérieures et les quais adaptables doivent être correctement fermés ou suffisamment hermétiques. Les portes des zones de produits nus donnant sur l'extérieur ne doivent pas être ouvertes pendant les périodes de production, sauf en cas d'urgence. En cas d'ouverture des portes des zones de produits clos donnant sur l'extérieur, des précautions appropriées doivent être prises pour empêcher la pénétration de nuisibles.	
4.4.11	Les ampoules ou tubes néons posant un risque pour le produit, y compris ceux des destructeurs électriques d'insectes, doivent être convenablement protégés. Si une protection totale ne peut être installée, une gestion alternative telle qu'un grillage métallique ou des procédures de surveillance doit être en place.	

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
4.12	Déchets/élimination des déchets	
4.12 Statement of Intent	L'élimination des déchets doit être maîtrisée conformément aux exigences légales afin d'éviter leur accumulation, les risques de contamination et l'attraction de nuisibles.	

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
4.13	Lutte contre les nuisibles	
4.13 Statement of Intent	Tout le site doit disposer d'un programme efficace de lutte préventive contre les nuisibles afin de minimiser les risques d'infestation et des ressources doivent être disponibles pour pouvoir intervenir rapidement en cas de problème pouvant représenter un risque pour les produits.	
4.13.1	L'entreprise doit soit contracter les services d'une entreprise compétente de lutte contre les nuisibles soit disposer d'employés correctement formés pour l'inspection et le traitement réguliers du site en vue d'éviter et d'éradiquer toute infestation par les nuisibles. La fréquence des inspections doit être déterminée par l'évaluation des risques et doit être documentée. Lorsque les services d'une entreprise de lutte contre les nuisibles sont contractés, le contrat doit être clairement défini et refléter les activités du site.	
4.13.2	Si l'entreprise a choisi de lutter contre les nuisibles par ses propres moyens, elle doit être capable de démontrer clairement que : les opérations de lutte contre les nuisibles sont effectuées par un personnel compétent, formé et disposant des connaissances nécessaires pour sélectionner les produits chimiques, les méthodes appropriées de leur isolement et comprendre leurs limites d'utilisation, en fonction de la biologie des parasites associés au site ; les ressources suffisantes sont disponibles pour résoudre tout problème d'infestation ; les connaissances techniques de spécialistes sont accessibles, en cas de besoin ; la législation régissant l'utilisation des produits de lutte contre les nuisibles est comprise ; les locaux utilisés pour le stockage des pesticides sont dédiés et ferment à clé.	

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
4.13.3	<p>La documentation et les enregistrements concernant la lutte contre les nuisibles doivent être conservés. Ceux-ci doivent inclure au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none">un plan à jour de la totalité du site mettant en évidence les emplacements des dispositifs numérotés de lutte contre les nuisibles ;l'identification des appâts et / ou des appareils de surveillance présents sur le site ;les responsabilités clairement définies de la direction du site et du sous-traitant ;les détails des produits de lutte contre les nuisibles utilisés, y compris les instructions pour leur utilisation de manière efficace et les mesures à prendre en cas d'urgence ;toute activité de nuisibles observée ;les renseignements sur les traitements utilisés pour la lutte contre les nuisibles.	
4.13.4	<p>Les stations d'appât doivent être robustes, de construction inviolable, sécurisées sur place et positionnées de manière adéquate afin d'éviter tout risque de contamination des produits. Les boîtes d'appât manquantes doivent être enregistrées et analysées, et des recherches doivent être effectuées. Les appâts toxiques pour rongeurs toxiques ne doivent être utilisés dans les zones de production et de stockage contenant des produits nus qu'en cas de traitement d'une infestation active.</p>	
4.13.5	<p>Les appareils destructeurs d'insectes et/ou les pièges à phéromones doivent être correctement placés et opérationnels. S'il existe un risque que les insectes soient expulsés des appareils destructeurs et que les produits soient contaminés, des systèmes et des équipements alternatifs doivent être utilisés.</p>	
4.13.6	<p>En cas d'infestation ou de preuve de présence de nuisibles, des mesures immédiates doivent être engagées pour éliminer le danger. Tous les produits potentiellement affectés devraient être soumis à la procédure concernant les produits non conformes.</p>	

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
4.13.7	Les enregistrements détaillés des inspections de lutte contre les nuisibles, des moyens de protection employés contre les nuisibles ainsi que des actions et recommandations en matière d'hygiène doivent être conservés. Il doit être de la responsabilité de l'entreprise de s'assurer que toutes les recommandations faites par le sous-traitant ou l'expert en interne sont appliquées dans les meilleurs délais.	
4.13.8	Une étude approfondie et documentée de la lutte contre les nuisibles doit être réalisée par un spécialiste à une fréquence définie en fonction du niveau de risque, généralement une fois par trimestre, afin d'évaluer les mesures de contrôle en place. La date de l'étude doit être fixée de manière à permettre l'accès aux équipements en vue de leur inspection lorsqu'un risque d'infestation par des insectes des produits stockés existe.	
4.13.9	Les résultats des inspections réalisées de lutte contre les nuisibles doivent être évalués et analysés régulièrement afin de dégager leurs tendances et au minimum : en cas d'infestation ; une fois par an. Cette évaluation doit inclure un examen des captures afin d'identifier les zones à problèmes. L'analyse doit servir de base à l'amélioration des procédures de lutte contre les nuisibles.	

IFS Food Version 6 (valable à partir du 01.07.2012)

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
Ancien 4.10 Nouveau 4.13	Surveillance des nuisibles/traitement antiparasitaire	
Ancien 4.10.1 Nouveau 4.13.1	L'entreprise dispose d'un système de traitement antiparasitaire qui satisfait aux exigences des règlements locaux en la matière. Ce système comprend au moins : <ul style="list-style-type: none"> - l'environnement de travail (nuisibles éventuels), - un plan indiquant les sites d'application (plan d'emplacement des appâts), - l'identification des appâts sur place, - les responsabilités internes/externes, - les moyens utilisés et règlements d'application/de sécurité, - les intervalles d'inspection. Le système de traitement antiparasitaire est basé sur une analyse des dangers et une évaluation des risques liés à ces dangers.	
Ancien 4.10.3 Nouveau 4.13.3	L'inspection et les mesures de traitement antiparasitaire qui en résultent sont définies dans des documents. La mise en œuvre des mesures est surveillée et consignée.	
Ancien 4.10.4 Nouveau 4.13.4	Les appâts, pièges et destructeurs d'insectes sont opérationnels, déployés en nombre suffisant et installés correctement aux emplacements adéquats. Ils sont conçus et placés de façon à n'induire aucun risque de contamination.	
Nouveau 4.13.6	L'efficacité du traitement antiparasitaire est contrôlée à l'aide d'analyses de tendance régulières.	
Ancien 4.10.6 Nouveau 4.14.3	Les matières premières, produits semi-finis, emballages et produits finis sont entreposés de manière à minimiser le risque de contamination croisée.	

PAS220:2010 (fait partie de FSSC 22000)

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
5.	Disposition des lieux de travail	
5.2	<p>Schéma d'implantation interne, disposition et voies de communication Y-a-t-il suffisamment d'espace dans les bâtiments pour assurer les flux logiques des matériaux, produits et personnels ? Existe-t-il une séparation spatiale des matières premières et des produits finis ? Les ouvertures et passages servant au transfert de matériaux sont-ils conçus de manière à minimiser l'infiltration de matériaux étrangers et de nuisibles ?</p>	
5.6	<p>Dispositifs mobiles provisoires et distributeurs automatiques de marchandises Les constructions provisoirement installées sont-elles conçues de façon à exclure les infestations de nuisibles et les contaminations de produits ? Est-il possible d'exclure les dangers supplémentaires liés aux installations provisoires et distributeurs automatiques de marchandises ?</p>	
5.7	<p>Entreposage de produits alimentaires, matériaux d'emballage, ingrédients et produits chimiques non alimentaires Les entrepôts de matières premières, matériaux d'emballage et produits assurent-ils une protection contre la poussière, la condensation, les conduites d'évacuation, les déchets et autres sources de contamination ? Les entrepôts sont-ils secs et bien aérés ? La température et l'humidité dans les entrepôts sont-elles surveillées conformément aux spécifications en la matière ? Les entrepôts pour les matières premières, produits semi-finis et produits finis sont-ils conçus de manière à permettre un entreposage séparé ? Les matériaux et produits sont-ils entreposés à une certaine hauteur du sol et les écarts aux murs sont-ils suffisants pour pouvoir contrôler la présence éventuelle de nuisibles et exécuter les traitements qui s'imposent ? Les entrepôts sont-ils conçus de manière à permettre les travaux de nettoyage et de maintenance tout en évitant les saletés et en réduisant autant que possible les pertes ? Les produits nettoyants, produits chimiques et autres substances dangereuses sont-ils entreposés séparément et gardés sous clé ou l'accès à ces produits est-il réglementé ? Des exceptions pour la marchandise en vrac ou les produits agricoles sont-elles définies dans des documents du système qualité ?</p>	

PAS220:2010 (fait partie de FSSC 22000)

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
12	Traitement antiparasitaire	
12.1	Exigences générales Les mesures d'hygiène et de nettoyage, les contrôles des marchandises à la réception et les procédures de surveillance sont-ils effectués de manière à pouvoir exclure l'apparition de nuisibles ?	
12.2	Programmes de traitement antiparasitaire Une personne a-t-elle été désignée pour surveiller le traitement antiparasitaire et/ou coordonner les tâches avec des partenaires contractuels externes ? Les programmes de traitement antiparasitaire sont-ils décrits dans des documents à cet effet et les points suivants sont-ils définis : <ul style="list-style-type: none">- la nature des nuisibles- les plans- les méthodes de traitement- les calendriers- les procédures de surveillance- et les certificats de formation si nécessaire ? Existe-t-il une liste des moyens utilisés et ces derniers sont-ils autorisés pour un emploi dans les locaux définis de l'entreprise ?	
12.3	Prévention de l'infiltration de nuisibles Les bâtiments sont-ils en bon état ? Les trous, orifices d'évacuation et autres recoins sont-ils scellés ? Les portes extérieures, fenêtres ou ouvertures de ventilation sont-elles construites de manière à ce qu' aucun nuisible ne puisse s'infiltrer ?	

PAS220:2010 (fait partie de FSSC 22000)

point	nouvelle exigence	mise en œuvre / remarque
12.4	<p>Infestation avérée et nouvelle infestation La méthode d'entreposage a-t-elle été choisie de manière à ce qu'aucun produit alimentaire ou récipient d'eau entamé ne soit accessible aux nuisibles ?</p> <p>Les matériaux infestés sont-ils traités de façon à empêcher la contamination d'autres matériaux, produits ou dispositifs ?</p> <p>En cas d'infestation avérée, l'infestation a-t-elle également été éliminée dans les coins difficiles d'accès ?</p> <p>Entreposage extérieur : la marchandise entreposée à l'extérieur est-elle protégée contre les intempéries et les nuisibles (par ex. les fientes d'oiseaux) ?</p>	
12.5	<p>Surveillance et détection Les programmes de traitement antiparasitaire comprennent-ils la mise en place de moyens de détection et de pièges aux emplacements clés pour déterminer la présence de nuisibles ? Les moyens de détection et pièges sont-ils listés dans un plan ? Les moyens de détection et pièges sont-ils disposés de manière à empêcher toute contamination de matériaux, produits ou dispositifs ? Les détecteurs et pièges sont-ils adéquats, c'est-à-dire robustes et sécurisés contre toute action non voulue ? Conviennent-ils pour les nuisibles à éradiquer ? Les pièges sont-ils régulièrement contrôlés pour constater toute infestation éventuelle de nuisibles ? Les résultats obtenus sont-ils analysés, évalués et convertis en courbes tendancielles ?</p>	
12.6	<p>Eradication Des mesures d'éradication sont-elles mises en œuvre immédiatement après constat d'une infestation ? Les pesticides utilisés sont-ils appliqués uniquement par des spécialistes formés et les méthodes d'application excluent-elles les risques en matière de sécurité des produits ? Les modalités d'emploi (où, quand et comment) du pesticide (type, quantité, concentration) employé sont-elles consignées dans un document prévu à cet effet ?</p>	





**Nous vous remercions chaleureusement
de votre attention**

et

vous disons au revoir!

www.sqs.ch

daniela.villiger@sqs.ch

