

## Enquête auprès des fournisseurs de qualité et de sécurité alimentaire 1 sur 3

VEUILLEZ REMPLIR COMPLÈTEMENT

Cher fournisseur, cher fournisseur.

Ivory Cashew s'engage à fournir des produits reconnus par le consommateur comme étant de haute qualité, sûrs et sains. À cette fin, nous avons toujours considéré nos fournisseurs comme une extension de notre propre entreprise et, par conséquent, nous exigeons de nos fournisseurs qu'ils respectent les normes élevées fixées par la Food & Drug Administration (FDA) des États-Unis et finalement par nos consommateurs. Veuillez remplir le sondage suivant pour permettre à Ivory Cashew d'évaluer le niveau de conformité de votre établissement.

Ce document est uniquement destiné aux installations étrangères de cajou enregistrées par la FDA (usines où la préparation finale pour l'exportation a lieu, emplacements des entrepôts, emplacements d'emballage) et exclut les usines décaféinées ou traitées ultérieurement.

Produits de cajou ou autres matières de cajou provenant de

Nom \*

D'abord

Durer

Pour votre commodité ainsi que pour la nôtre, tous ces documents doivent être soumis par voie électronique en anglais. Veuillez renvoyer les formulaires à l'adresse e-mail suivante dans les deux semaines suivant leur réception.

**FOURNISSEURS / IMPORTATEURS / ENTREPÔTS: VEUILLEZ REMPLIR UNE ENQUÊTE SÉPARÉE POUR CHAQUE ÉTABLISSEMENT ENREGISTRÉ QUI FOURNIT DE LA CAJOU PRÉPARÉE EN CAJOU IVOIRE DES INFORMATIONS MISES À JOUR DOIVENT ÊTRE FOURNIES À CAJOU D'IVOIRE À CHAQUE CHANGEMENT SIGNIFICATIF.**

Avec ce formulaire rempli, veuillez nous fournir:

1. Un questionnaire de sécurité de la chaîne d'approvisionnement de la FDA rempli

ET

2A. Si vous avez fait réaliser un audit par un auditeur tiers: une copie du rapport d'audit tiers le plus récent (pas un certificat) pour la salubrité / la qualité / l'assainissement des aliments (SQF, BRC, FSSC, AIB, NSF). Cela comprendrait un examen complet de toute la documentation requise dans un plan de sécurité alimentaire en vertu de la loi américaine FDA sur la modernisation de la sécurité alimentaire (FSMA) (voir ci-dessous).

OU ALORS

2B. Un plan de salubrité des aliments qui comprend les éléments suivants:

Diagramme de flux de processus pour les usines ou une description du processus si une installation autre qu'une usine

Analyse des dangers et évaluation des risques

Contrôles préventifs avec paramètres (le cas échéant)

Plan de rappel avec preuve de traçabilité

Programme de vérification des fournisseurs (le cas échéant)

## **Enquête auprès des fournisseurs sur la qualité et la sécurité des aliments 2 sur 3**

VEUILLEZ RÉPONDRE À CE QUI SUIT PAR OUI OU NON, SAUF INDICATION CONTRAIRE. TOUTE DÉCLARATION LAISSÉE SANS OUI OU NON NÉCESSITE PLUS D'EXPLICATIONS. SI UNE DÉCLARATION NE S'APPLIQUE PAS À VOTRE INSTALLATION, VEUILLEZ EXPLIQUER POURQUOI DANS LA SECTION COMMENTAIRES.

### **1. ENGAGEMENT DE QUALITÉ**

une. L'établissement est audité ou certifié par une norme tierce de qualité / sécurité alimentaire au moins une fois par an. (Exemples: SQF, BRC, FSC 22000, IFS, AIB, NSF, etc.)  
Veillez énumérer tous les audits / certifications applicables ainsi que la date de l'audit.

Nom \*

D'abord

Durer

E-mail \*

1

2

3

4

b. Des opérations de contrôle de qualité appropriées sont utilisées pour garantir que les aliments sont propres à la consommation humaine et pour réduire les défauts naturels ou inévitables au niveau le plus bas actuellement possible. Voir le manuel des niveaux de défauts de la FDA

COMMENTAIRES:

### **2. FORMATION**

une. Une matrice de formation documentée existe pour garantir que les sujets de formation énumérés ci-dessous sont couverts au moment de l'embauche et annuellement pour tous les employés et sous-traitants. Veillez également indiquer la fréquence de la formation. Veillez inclure toute formation supplémentaire fournie ou toute formation qui ne s'applique pas dans la section des commentaires.

THÈME DE FORMATION / FRÉQUENCE DE LA FORMATION

Pratiques du personnel, y compris l'hygiène et le contrôle des maladies \*

HACCP \*

CCP spécifique \*

BPF \*

Assainissement \*

Allergènes \*

Sécurité \*

Défense alimentaire \*

COMMENTAIRES:

### 3. PROGRAMMES D'AUTO-AMÉLIORATION DES BONNES PRATIQUES DE FABRICATION (BPF)

une. Des vêtements extérieurs adaptés à l'opération sont portés pour réduire les contacts croisés et la contamination. \*

Oui

Non

b. Les employés doivent maintenir une hygiène personnelle adéquate \*

Oui

Non

c. Des dispositifs de retenue pour cheveux / barbe efficaces et solides (sans filet) sont portés par tous les employés dans les zones BPF. \*

Oui

Non

ré. Les stations de lavage des mains sont pourvues d'eau à une température appropriée, d'un savon efficace, d'une méthode de séchage et d'un désinfectant (si nécessaire). Les employés utilisent des techniques appropriées de lavage des mains et se lavent les mains avant de commencer le travail, lorsqu'ils reviennent au travail après une pause et à tout autre moment où les mains peuvent être souillées / contaminées. \*

Oui

Non

e. Les bijoux, la nourriture, les boissons, le tabac et les articles personnels sont interdits dans les zones de production et d'entrepôt \*

Oui

Non

F. Les personnes qui présentent une maladie, y compris des furoncles ou des plaies sur les parties du corps exposées, par lesquelles il existe un risque de contamination, devraient être exclues des opérations jusqu'à ce que la condition soit corrigée. \*

Oui

Non

g. Une équipe interfonctionnelle ou une personne qualifiée effectue une inspection documentée de l'installation au moins une fois par mois et toutes les lacunes des BPF sont corrigées dans un délai raisonnable. \*

Oui  
Non

COMMENTAIRES:

#### 4. BÂTIMENTS ET TERRAINS

une. Toutes les installations, les portes de quai, les portes du personnel, les fenêtres et les événements sont scellés pour empêcher l'entrée des parasites et de la pluie. L'atmosphère interne est contrôlée pour éviter la condensation, ou la condensation est gérée autrement. Le toit est entretenu pour éviter les fuites de toit. En cas de fuite de toit, les réparations nécessaires sont effectuées avec la plus haute priorité. Des mesures d'atténuation à court terme sont prises pour garantir la protection des aliments jusqu'à ce que les réparations soient effectuées. \* \*

Oui  
Non

b. Les installations et les équipements sont construits de manière à aider à maintenir les installations correctement propres. Un espace suffisant est prévu pour le placement de l'équipement et le stockage des matériaux nécessaires à l'entretien, aux opérations d'assainissement et à la production d'aliments sains. \*

Oui  
Non

c. Des toilettes et des installations de lavage des mains adéquates sont fournies. \*

Oui  
Non

ré. Les routes, cours et parkings sont entretenus de manière à ne pas créer une source de contamination dans les zones où les aliments sont exposés. Les terrains sont exempts de débris, d'abris de ravageurs (parties, végétation excessive, etc.) et d'eau stagnante. Cela comprend des mécanismes appropriés d'élimination des déchets et un drainage adéquat. \*

Oui  
Non

e. Un éclairage adéquat est fourni dans les zones de lavage des mains, les vestiaires, les vestiaires et les toilettes. La lumière est également fournie dans toute zone où les aliments sont examinés, fabriqués, transformés, emballés ou conservés et où l'équipement ou les ustensiles sont nettoyés. Les lumières sont résistantes aux obturateurs. \*

Oui  
Non

F. L'installation dispose d'un approvisionnement en eau suffisant pour les opérations et l'approvisionnement en eau provient d'une source adéquate. L'eau doit être salubre et de qualité sanitaire adéquate, comme le prouvent les tests et la surveillance. Veuillez fournir le protocole d'analyse de la qualité de l'eau dans les commentaires. \*

Oui

Non

COMMENTAIRES:

g. La plomberie est adéquate pour les besoins des installations. Cela comprend la plomberie pour transporter l'eau à travers l'installation, la plomberie pour éliminer les eaux usées ou les déchets liquides de l'usine et une plomberie adéquate pour le drainage. La plomberie à usage alimentaire ne présente aucun risque de reflux de la plomberie pour les déchets. Les eaux usées sont éliminées de manière appropriée. \*

Oui

Non

h. Les planchers sont lisses, nettoyables et calibrés pour s'égoutter au besoin pour empêcher l'eau stagnante. \*

Oui

Non

je. Tout le verre, la céramique, le plastique dur ou tout autre matériau non incassable dans les zones de production et d'entrepôt est protégé, inspecté régulièrement et réparé si nécessaire.

\*

Oui

Non

j. Des précautions adéquates sont prises pour protéger les aliments entreposés dans des vraquiers extérieurs de l'environnement et de tout autre danger (ex. Ravageurs) par tout moyen efficace. \*

Oui

Non

k. Une ventilation adéquate est fournie pour contrôler la poussière dans les zones où elles peuvent provoquer un contact croisé avec des allergènes ou une contamination des aliments. Tous les ventilateurs qui fonctionnent le sont de manière à empêcher le contact croisé allergène et la contamination. \*

Oui

Non

COMMENTAIRES:

## 5. ÉQUIPEMENT ET MAINTENANCE

une. Les activités d'entretien et / ou de réparation sont enregistrées pour montrer que l'entretien est terminé, si nécessaire. La priorité des activités de maintenance / réparation est donnée aux problèmes de salubrité des aliments, de qualité et de sécurité du personnel. \*

Oui

Non

b. Toutes les surfaces et tous les ustensiles en contact avec les aliments sont faits de matériaux lisses et non toxiques, capables d'être nettoyés, désinfectables, non corrodables et peuvent résister à l'environnement de leur utilisation prévue. Les coutures des surfaces en contact avec les aliments sont collées ou maintenues en douceur pour éviter l'accumulation de débris. Les dommages et la détérioration sont corrigés au besoin. \*

Oui

Non

c. Tous les compteurs, balances, thermomètres, détecteurs de métaux, enregistreurs graphiques ou autres équipements de laboratoire ou appareils de mesure sont étalonnés et inspectés régulièrement et les inspections sont documentées. \*

Oui

Non

ré. Tous les équipements sont exempts de fuites d'huile et d'accumulation de graisse. Les bacs d'égouttement sont utilisés pour recueillir les gouttes. \*

Oui

Non

e. Seuls les lubrifiants de qualité alimentaire sont utilisés dans les zones de contact alimentaire. Les lubrifiants de qualité non alimentaire sont clairement identifiés et séparés pour une utilisation sans contact alimentaire. \*

Oui

Non

COMMENTAIRES:

## 6. RÉCEPTION, EXPÉDITION ET ENTREPOSAGE

une. L'entreposage et le transport sont effectués dans des conditions qui protégeront les aliments du contact croisé avec les allergènes, des risques biologiques, chimiques (y compris radiologiques) et physiques, et de la détérioration \*

Oui

Non

b. Des procédures écrites sont en place pour la réception et l'expédition. Cela comprend des inspections documentées de la remorque / des matériaux (pour la saleté, les odeurs, l'activité des ravageurs, les dégâts d'eau, les dommages au chariot élévateur, la moisissure, les copeaux de métal, les éclats de verre ou d'autres conditions inappropriées de stockage / manipulation des aliments). \*

Oui

Non

c. Les entrepôts sont maintenus dans un état propre et hygiénique. Les déversements sont nettoyés et le produit endommagé est immédiatement éliminé. \*

Oui

Non

COMMENTAIRES:

## 7. ASSAINISSEMENT

une. Un programme directeur d'assainissement (MSS) documenté est en cours d'utilisation et couvre l'ensemble du bâtiment et du terrain. Le MSS devrait inclure les domaines suivants: lignes aériennes, poutres, plafonds, murs; instruments en contact avec les aliments (raccords, pinces, seaux, pelles, etc.); armoires, bureaux; aires de repos, vestiaires, toilettes; véhicules (chariots élévateurs, chariots à main, chariots d'entretien, etc.); poubelles, bennes à ordures extérieures, compacteurs de déchets ou de recyclage; ateliers de maintenance. \*

Oui

Non

b. Un programme d'assainissement, comprenant la fréquence et les SOP, est en place pour les surfaces en contact avec les aliments et les surfaces non en contact avec les aliments. \*

Oui

Non

c. S'il y a des allergènes présents dans l'établissement, le programme d'assainissement s'adresse à toutes les surfaces en contact avec les aliments pour éviter le contact croisé ou la contamination des allergènes. \*

Oui

Non

ré. Les produits de nettoyage et les agents désinfectants sont appropriés pour une utilisation dans une installation de fabrication d'aliments. L'entreposage de ces agents est adéquat pour protéger les aliments, les surfaces en contact avec les aliments et les matériaux d'emballage des aliments contre la contamination. \*

Oui

Non

e. Une procédure de surveillance environnementale est en place. \*

Oui

Non

COMMENTAIRES:

## 8. LUTTE CONTRE LES ANIMAUX

une. Des mesures efficaces sont prises pour exclure les ravageurs, y compris les ravageurs des produits stockés, de toute zone de fabrication, de transformation, d'emballage ou de stockage afin de prévenir la contamination des aliments. \*

Oui

Non

b. Un programme écrit et intégré de lutte antiparasitaire (IPM) couvre toutes les zones de l'installation et fournit des contrôles pour les insectes, les rongeurs, les oiseaux et autres vermines. Tous les registres relatifs à ce programme sont conservés, y compris les journaux d'observation des ravageurs ou les rapports sur les mesures correctives. Les pesticides sont appropriés ou approuvés pour une utilisation dans l'installation. \*

Oui

Non

c. Un opérateur de lutte antiparasitaire (PCO) agréé ou formé est employé ou engagé par l'établissement. Les certifications et assurances requises sont à jour. Les rapports de service, les applications de pesticides et les fiches de données de sécurité sont conservés. \*

Oui

Non

COMMENTAIRES:

#### 9. RETENUES ET LIBÉRATION POSITIVE

une. Un programme de gestion des cales et des stocks est en place pour empêcher le mélange inapproprié des lots et pour s'assurer que les matériaux ne sont pas rejetés par inadvertance. Les procédures du programme sont documentées. La responsabilité de l'élimination des matériaux non conformes est limitée au personnel clé de la qualité. \*

Oui

Non

COMMENTAIRES:

### **Enquête auprès des fournisseurs sur la qualité et la sécurité des aliments 3 sur 3**

#### 10. TRAÇABILITÉ DES DOSSIERS

une. Les informations de traçabilité pour tous les ingrédients (y compris différents lots de noix de cajou), les auxiliaires technologiques, les retouches, les travaux en cours (WIP) et les emballages en contact avec les aliments sont enregistrées et peuvent être récupérées en temps opportun. \*

Oui

Non

b. Les exercices de traçage des matières premières sont réalisés au moins tous les 6 mois avec un objectif d'au moins 100% (+/- 1%) comptabilisé en moins de 4 heures. (REMARQUE: pour les usines, cela comprend le suivi des matériaux entrants utilisés pour préparer un grand nombre de noix de cajou pour l'expédition et le suivi des expéditions sortantes dans lesquelles des portions d'un lot particulier de cahsews ont été utilisées.) \*

Oui

Non

COMMENTAIRES:



## 11. ÉVALUATION DES RISQUES PRODUITS

### une. ALLERGÈNES

1. Cet établissement a-t-il l'un des allergènes énumérés ci-dessous? \*

Oui

ou alors

Non

une. Œuf

b. Soja

c. Du blé

ré. Lait

e. Cacahuète

F. Noix d'arbre (y compris la noix de coco)

g. Poisson

h. Fruits de mer

je. Moutarde

j. graines de sésame

k. Sulfites (sensibilité)

l. Gluten (blé, seigle, orge)

2. Des contrôles des allergènes sont en place dans les opérations de contrôle des allergènes alimentaires. Ces contrôles assurent la protection du produit alimentaire contre les contacts croisés avec les allergènes pendant toutes les phases de production et de stockage. \*

Oui

Non

3. Les allergènes sont étiquetés de manière appropriée sur tous les matériaux (y compris les retouches) qui peuvent les contenir. \*

Oui

Non

### b. PROGRAMME DE SENSIBILISATION AUX ALLERGÈNES

1. Un programme de formation documenté est en place pour informer tous les employés du protocole du lieu de travail en ce qui concerne les allergènes, y compris une délimitation claire des installations de restauration par rapport aux installations de fabrication. \*

Oui

Non

### c. PLAN DU POINT DE CONTRÔLE CRITIQUE DE LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE / ANALYSE DES DANGERS

1. Plan de salubrité des aliments

une. Le plan de sécurité sanitaire des aliments est réanalysé dans son ensemble au moins une fois tous les 3 ans ou au besoin lorsque: des changements interviennent dans l'installation, de nouvelles informations deviennent disponibles, un problème de sécurité alimentaire imprévu apparaît ou le plan est jugé inefficace dans son ensemble. \*

Oui  
Non

b. Le plan de salubrité des aliments est supervisé par au moins une personne qualifiée pour les contrôles préventifs et est signé et daté par le propriétaire, l'exploitant ou l'agent en charge de l'installation. \*

Oui  
Non

2. Une analyse des dangers documentée est effectuée pour identifier et évaluer les dangers connus ou raisonnablement prévisibles, y compris: les dangers biologiques, les dangers chimiques (y compris radiologiques), les dangers physiques, les dangers qui surviennent naturellement, les dangers qui sont introduits involontairement ou les dangers qui sont intentionnellement introduits pour gain économique pour chaque type d'aliment fabriqué, transformé, emballé ou conservé dans l'installation afin de déterminer s'il existe des dangers nécessitant un contrôle préventif. Celui-ci est revu et / ou mis à jour au moins une fois par an. \*

Oui  
Non

3. Contrôles préventifs, le cas échéant, veuillez indiquer 21 CFR 117.135 \*

Oui  
Non

COMMENTAIRES:

## 12. GESTION DES FOURNISSEURS

une. Les méthodes de sélection, d'évaluation et d'approbation des fournisseurs de matières premières (y compris la noix de cajou) et d'emballages en contact avec les aliments sont documentées et mises en œuvre. Tous les fournisseurs sont approuvés par la personne responsable de la qualité en plus de tout autre responsable de l'approbation des fournisseurs AVANT l'utilisation. \*

Oui  
Non

COMMENTAIRES:

## 13. CONTRÔLE DU PROCESSUS DE FABRICATION ET D'EMBALLAGE

une. Les ingrédients et l'emballage, y compris le contenant d'emballage, sont inspectés juste avant l'utilisation ou surveillés pendant l'utilisation pour les activités parasitaires, les dégâts d'eau, les dommages à l'entrepôt, les odeurs, la saleté, l'intégrité, l'étiquetage ou tout autre signe de contamination. \*

Oui  
Non

c. Les retouches sont étiquetées de manière appropriée et manipulées de manière à éviter la contamination et / ou le contact croisé avec les allergènes. \*

Oui  
Non

ré. L'établissement maintient un programme d'échantillonnage qui garantit que tous les produits finaux respectent ou dépassent les spécifications de l'IMPORTATEUR. Ce programme d'échantillonnage est documenté. \*

Oui  
Non

e. Toute modification de l'équipement, de la politique, de la procédure, des méthodes, des produits chimiques ou des matériaux dans l'installation est examinée dans le cadre d'un programme de gestion des changements documenté. \*

Oui  
Non

F. Les dispositifs de sécurité suivants sont utilisés en ligne: (taille et emplacement)

Aimants \*  
Écrans / tamis \*  
Filtres \*  
DéTECTEUR de métaux \*  
Rayons X \*

g. Si vous utilisez un détecteur de métaux ou des rayons X, veuillez fournir les informations de sensibilité suivantes en mm:

Ferreux \*  
Non ferreux \*  
Inoxydable \*

COMMENTAIRES:

#### 14. CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE

une. Une politique sur la façon de gérer les inspections réglementaires a été mise en œuvre et l'importateur est immédiatement informé de toutes les mesures réglementaires prises concernant nos ingrédients (par exemple, un échantillon d'un lot qui a été envoyé à l'importateur est prélevé par la FDA ou toute autre agence de réglementation pour tester). \*

Oui  
Non

b. Cette installation est enregistrée auprès de la FDA et l'enregistrement est à jour. \*

Oui  
Non

c. Tous les enregistrements sont conservés conformément à la politique de conservation des enregistrements de la FDA. Voir 117.305 (sous-partie F de la règle relative aux contrôles préventifs de l'alimentation humaine) \*

Oui

Non

COMMENTAIRES:

Contrôle préventif Individuel qualifié (imprimé): \*

Nom \*

D'abord

Durer

E-mail \*

Date

MM / JJ / AAAA

Choisis une date.

Propulsé par DocuSign