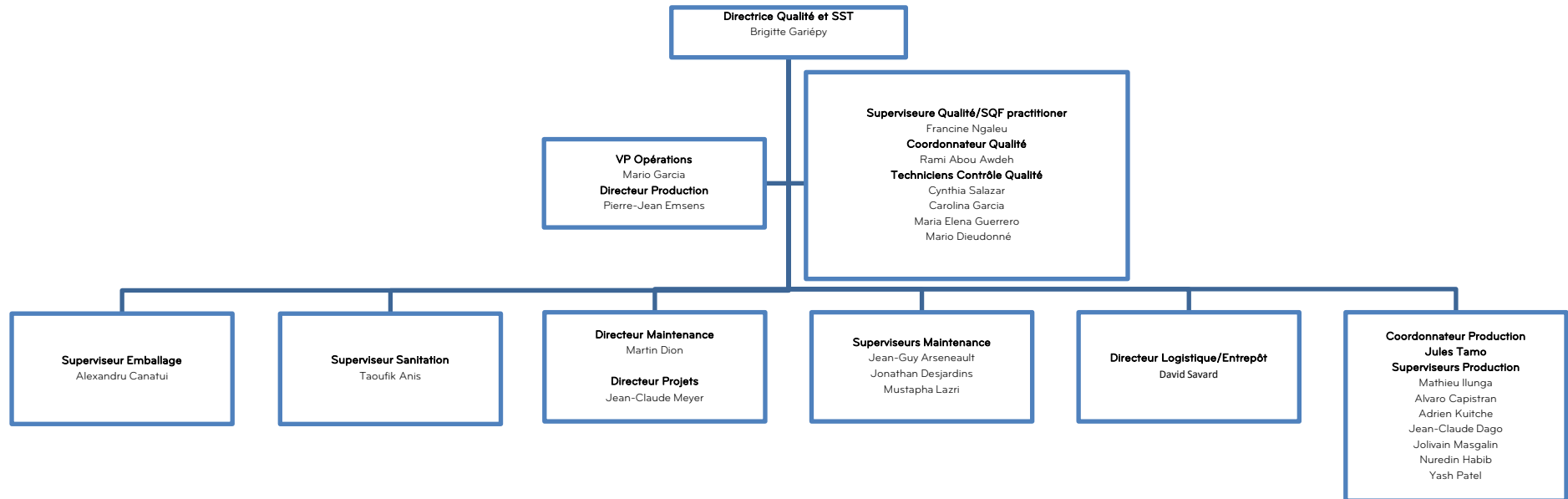


Cet organigramme ne représente pas la structure hiérarchique mais bien la structure de leadership en ce qui a trait à la sécurité alimentaire et la gestion de la qualité.



**Description de la relation qualité entre chaque niveau:** Il s'agit d'un travail d'équipe pour l'implantation et le maintien des normes gouvernementales, des nouveaux standards et des exigences des clients.

La structure étant construite de façon à ce que la **Directrice Qualité et SST** ait un rôle de leader en apportant les nouveaux standards gouvernementaux, clients et réglementaires à développer et à implanter par l'équipe. La **Superviseure Qualité/SQF pratictionner** et elle, ont comme principal rôle l'implantation, le maintien, la mise à jour et la validation des programmes préalables, du plan HACCP et des procédures SQF.

Le **Vice-président Opérations** a un rôle de leader en collaboration avec les autres responsables dans l'implantation des standards afin d'apporter de nouvelles idées de développement pour améliorer la gestion du programme de la qualité et salubrité alimentaire et de s'assurer que les standards sont respectés en tout temps.

Le **Superviseur Emballage**, le **Superviseur Sanitation**, les **Superviseurs Maintenance**, le **Directeur Production**, le **Directeur Logistique/Entrepôt** ainsi que les **Superviseurs production** jouent un rôle majeur afin de supporter le département de la Qualité dans l'implantation des standards en respectant les procédures établies en tout temps mais aussi en jouant un rôle d'« entraîneur » auprès de leur personnel.