



Faculté des Sciences Biologiques et des Sciences Agronomiques
Département de Sciences Agronomiques

Mémoire de fin d'études

En vue de l'obtention du diplôme de Master en Sciences
Agronomique

Spécialité : Management de la Qualité Totale et Sécurité des
Aliments.

Thème

Essai de mise en place de la norme ISO 22000 dans la
restauration collective.

Cas : CIEPTAL CATERING en Algérie.

Réalisé par :

Mr MEDJNOUN Kamel ;
Mr SAMER Farid ;

Encadré par :

Mme OUNNACI L. Maitre assistante chargée de cours UMMTO

Soutenus devant le jury :

Président : Mr ALLILI. Maitre assistant chargé de cours UMMTO

Examineurs : Mr OUNNACI. Maitre assistant chargé de cours UMMTO

Mr MOUHOUS. Maitre de conférences UMMTO

Remerciement

Nous tenons à adresser nos vifs remerciements et notre profonde sympathie pour toutes les personnes qui ont contribué à la réalisation de ce modeste travail. En particulier

Mr MAZRI AREZKI, Directeur General de CIEPTAL catring qui a accepté de nous accueillir pour effectuer notre stage pratique.

Mme OUNACI. L pour son encadrement ainsi que son orientation scientifique.

Mr ALILI N , Mr OUNNACI R , et Mr MOUHOUS A , pour avoir accepté de juger ce travail

L'équipe pédagogique du département des sciences d'agronomie qui nous a encadrée durant ces deux années, ainsi que tout les enseignants et intervenants qui nous ont transmis leurs connaissances et leurs expériences.

On pourrait pas conclure ces remerciements sans évoquer les encouragements de nos amis, nos familles et surtout nos parents dont le soutien est incontestable et sans limite. Ils ont toujours trouvé les mots et la ressource afin de nous pousser à nous dépasser et à réaliser nos projets. Ce memoire n'aurait jamais pu aboutir sans leur presence.

Sommaire

Liste des tableaux.....	
Liste des Figures.....	
Liste des abréviations	
Résumé.....	
Sommaire.....	
Introduction générale.....	1
Chapitre I : la qualité outil de sécurité sanitaire.....	3
Introduction.....	3
I-1 La qualité	3
I-1-1 Définition et composantes de la qualité	3
I-1-2 L'évolution du cadre réglementaire.....	4
I-1-2-1.Dans l'Union Européenne	4
I-1-2-2. Réglementation algérienne	5
I-1-3Les composantes de la qualité	7
I-2 La sécurité sanitaire.....	8
I-3 La norme ISO 22000.....	10
I-3-1 D éfinition et caractéristiques de la norme ISO 22000.....	10
I-3-2. Les exigences de la norme ISO 22000 : V 2005.....	13
I-3-2-1. Système de management de la sécurité alimentaire.....	14
I-3-2-2 Responsabilité de la direction.....	16
I-3-2-3 Management des ressources.....	21
I-3-2-4 Planification et réalisation de produits sûrs.....	21
I-3-2-5 Validation, vérification et amélioration du système de management de la sécurité des denrées alimentaires.....	26
Chapitre II : Etude de cas Approche ISO 22000 au niveau de CIEPTAL.....	29
II-1 Présentation de catring	29
II-2 Présentation du groupe C.I.S	30
II-3 Présentation de la filiale CIEPTAL.....	31

II-3-1 Organisation de CIEPTAL catring	32
II-3-2 Services de CIEPTAL	34
II-3-3 Les clients de CIEPTAL	36
II-3-4 Certification de CIEPTAL	36
II-3-4-1 La certification actuelle	37
II-4 Présentation du site étudié	37
II-4-1 Situation géoéconomique	38
II-4-2 Le système de restauration.....	38
II-4-2-1 Constitution des menus.....	39
II-4-2-2 Approvisionnement en matières premières	40
II-4-2-3 Les typologies de prestations.....	40
II-4-2-4 Les typologies de consommateurs.....	41
II-4-2-5 L'environnement technologique et le mode de distribution.....	41
II-4-2-6 Processus de production.....	41
II-4-2-6-1 Diagramme de production.....	41
II-4-2-6-2 La traçabilité	43
Conclusion.....	43

Chapitre III : Interprétation des données collectées.....44

Introduction	44
III-1. Diagnostic du pré requis.....	44
III-1-1. Pré-requis généraux	45
III-1-2. Pré-requis spéciaux	46
III-1-3 Les taux de conformité.....	54
III-2. Analyse des dangers.....	56
III-2-1 Calcule de la criticité.....	57
III-2-2 Analyse des dangers par l'arbre de décision	62
III-2-3 Etablissement des limites critiques.....	65
III-2-4 Actions correctives et actions préventives.....	66
III-2-5 Système de surveillance et Actions correctives et actions préventives.....	67
Conclusion.....	68

Chapitre IV: Les actions correctives et recommandations.....69

IV-1 Recommandation des prés requis	69
IV-2. Recommandations relatives à la norme ISO 22000.....	70
Conclusion générale	72
Annexe	
Référence bibliographique	

LISTE DES ABRÉVIATIONS

BPF : Bonnes Pratiques de Fabrication.

BPH : Bonnes Pratiques d'Hygiène.

BRC: British Retail Consortium

CCP : Critical Control Point

CE : Communauté Européenne.

CIS: Catring International & Services

DLC : Date limite de Consommation

DLUO : Date Limite d'Utilisation Optimale

ESB: Encéphalopathie Spongiforme Bovine

FAO: Food & Agriculture Organization

FNC : Fiche de Non-Conformité.

HACCP: Hazard Analysis Critical Control Point

IFS: International Food Standard

INRS : L'Institut national de Recherche et de Sécurité

ISO: International Organization for Standardization

MCJ : Maladie de Creutzfeldt-Jacob

NASA: National Aeronautics and Space Administration.

OMS: Organisation Mondiale de la Santé.

SDA : Sécurité Des Aliments

SMI : Système de Management Intégré

SMSA : Système de Management de la Sécurité des Aliments

TIAC : Toxi-Infections Alimentaires Collectives

UFC : Unité Formant Colonie

Liste des Figures

Figure1 : Les composantes d'un système de management ISO 22000	11
Figure2 : Le cycle qualité PDCA.....	12
Figure3 : Exigences de la norme ISO 22000 : 2005	13
Figure4 : Dispositions relatives à la responsabilité de la direction.....	16
Figure5 : Communication dans la chaîne alimentaire	19
Figure6 : Les étapes de la planification et de la réalisation de produits sûrs	21
Figure7 : Diagramme de la séquence logique pour l'application du HACCP	24
Figure8 : L'ISO 22000 et l'amélioration continue	27
Figure 9 : Implantation de CIS dans le monde	30
Figure 10 : Présence de CIEPTAL en Algérie	31
Figure 11 : Organigramme de CIEPTAL catring.....	32
Figure 12 : Les différents services de CIEPTAL	33
Figure 13 : Situation géographique du site étudié	37
Figure 14 : Diagramme de production du site étudié.....	41
Figure 15 : Taux de conformité des prérequis	52
Figure 16 : Représentation du taux de non-conformité du site de Tiguentourine	54
Figure 17 : Evaluation des dangers identifiés et leur criticité	60
Figure 18 : Arbre de décision pour la détermination de CCP (CE, 2005)	61

Liste des tableaux

Tableau 01 : Présentation des prés requis généraux.....	45
Tableau 02 : Le report des prés requis spéciaux.....	46
Tableau 03 : La méthode du système de cotation	57
Tableau 04 : Analyse des dangers et évaluation leur criticité	58
Tableau 05 : les dangers dépassant la limite critique	64
Tableau 06 : Récapitulatif des CCP identifié dans la chaine de production.....	65
Tableau 07 : présentation des limites critique pour les CCP de la chaine de production	66
Tableau 08 : présentation des actions correctives pour les CCP de la chaine de production.	67

Chaque année, près de 600 millions de personnes, soit près de 1 sur 10 dans le monde, tombent malade après avoir consommé des aliments contaminés. Parmi elles, 420 000 en meurent, dont 125 000 enfants de moins de cinq ans. Jusqu'à présent, les estimations sur ce problème étaient vagues et imprécises, masquant les véritables coûts humains des aliments contaminés.

Le rapport de l'OMS, 2016 précise que « La connaissance des agents pathogènes à l'origine des plus graves problèmes selon les différentes régions du monde permet au grand public, aux gouvernements et au secteur agroalimentaire de prendre des mesures ciblées. ». La sécurité des aliments de la fourche à la fourchette est un sujet au cœur des préoccupations mondiales dans une ère de mondialisation complexifiant le parcours de l'aliment de son site de production jusqu'à celui de la consommation.

L'alimentation est au centre d'enjeux sanitaires, économiques et sociaux. Les aliments insalubres ont un impact lourd de conséquences sur la santé publique. Les crises alimentaires engendrent des crises économiques qui fragilisent toute la chaîne alimentaire, du producteur au distributeur.

Dans ce contexte, l'organisation internationale de normalisation (ISO) créer pour harmoniser et maintenir un système de management de la sécurité des aliments (SMSA) en mettant l'accent sur les compétences du personnel, sur la recherche continue d'informations sur les produits alimentaires, sur un retour au système HACCP et l'utilisation des Bonnes Pratiques d'Hygiène (BPH).

L'enjeu de la sécurité des aliments est encore plus sérieux sur les sites d'exploitation, où la restauration collective est sous-traitée à des compagnies spécialisées nommées catring. Ces entreprises qui interviennent au quatre coins du monde, disposent d'un système de management intégrant les différentes normes d'organisation, d'hygiène, d'environnement et de santé afin de réduire, voire éliminer les différents risques susceptibles de perturber leurs fonctionnement dans des conditions naturelles difficiles et voire compliquées.

L'objectif de ce travail est d'approcher le déploiement de la norme ISO 22000 à travers l'analyse des PRP et la détermination des CCP au niveau du catering CIEPTAL.

Pour cela nous avons posé la question suivante ; **En quoi la mise en place de la norme ISO 22000 à travers une démarche qualité en restauration collective, est un vecteur d'assurance qualité?**

Suite à la lecture des différents travaux portant sur l'approche qualité à travers la norme ISO 2200 nous avons retenus les hypothèses de travail suivantes :

H1/ La mise en place de l'ISO 22000 implique une analyse préalable des pré requis

H2/ La qualité sanitaire des aliments est assurée par la mise en place d'un plan HACCP.

Partant du constat que l'entreprise CIEPTAL est certifiée ISO 9001, nous allons aborder la norme ISO 22000 à travers les chapitres relatives à la sécurité sanitaire des aliments.

Nous proposons ainsi pour vérifier nos hypothèses à procéder en deux étapes :

- 1- L'évaluation des éléments constitutifs des PRP.
- 2- La recherche des dangers et points critiques du plan HACCP.

Pour bien mener ce travail nous allons organiser notre mémoire en quatre chapitres à savoir

Chapitre 1 : qui porte sur la lecture des différents travaux portant sur la qualité outil de sécurité sanitaire.

Chapitre 2 : Étude de cas Approche ISO 22000 au niveau de CIEPTAL.

Chapitre 3 : Collecte et interprétation des données.

Chapitre 4 : opte pour la proposition des Actions correctives et recommandations.
enfin la conclusion.

Introduction

Dans le domaine alimentaire, la qualité est une préoccupation ancienne et récurrente qui reste toujours au cœur des inquiétudes des consommateurs. Afin de rassurer les consommateurs, l'organisation internationale de normalisation a créé en 2005 la norme ISO 22000 et établit les exigences relatives à un système de management de la sécurité des denrées alimentaires, que nous allons essayer de comprendre à travers ce premier chapitre.

I-1. La qualité

I-1-1. Définition et composantes de la qualité

La norme ISO 9000 version 2000 définit la qualité comme « l'aptitude d'un ensemble de caractéristiques intrinsèques à satisfaire des exigences », c'est la capacité à satisfaire au mieux, à un instant donné, au meilleur coût et pour un délai donné, les besoins des différentes entités que sont l'entreprise, les clients, les utilisateurs, ainsi que les salariés et les actionnaires (**BRANGER et al. 2007**)

Les exigences en termes de qualité des produits alimentaires ne concernent pas seulement les aspects relatifs à la « qualité sanitaire et phytosanitaire » d'un produit, mais aussi son mode de production, son aspect, son goût, son emballage,... ou les services qui y sont attachés. L'utilisateur ou le client attendent plusieurs types de satisfaction en terme qualité à savoir :

- **Sécurité** : qui représente la qualité hygiénique de l'aliment ou l'absence totale de tout type de danger physique, chimique ou biologique.
- **Santé** : représente la qualité nutritionnelle où l'aliment soit diététique, apporte une amélioration à notre santé « *L'aliment est le premier et sans doute le principal moyen d'intervention sur le corps, avant le médicament, comme le traduit la formule d'hippocratique « de tes aliments tu feras une médecine. »* (**FISCHLER, 1993**)
- **Saveur** : qui représente la qualité organoleptique : c'est la satisfaction des 5 sens vitale cette dernière est mesurable par une analyse sensorielle.
- **Service** : représente la qualité d'usage à travers la satisfaction en terme disponibilité, facilite à l'usage, communication, et biodégradable.

On peut aussi ajouter aux **4S** quatre autres qualités qui sont les **2R** et **T&E** qui sont moins apparents et moins concrets mais essentiels pour satisfaire le consommateur (**CORPET, 2014**).

- **Régularité** : c'est de maintenir les autres qualités au cours du temps et assurer un produit constant à qui ne change ni de caractéristique organoleptique, ni hygiénique, ni nutritionnelle, ni d'usage.

- **Rêve** : c'est la qualité naturelle et traditionnelle, c'est ce qu'on appelle les caractéristiques transférées, ou imaginaires et symboliques qui vont faire rêver le consommateur on le ramène on voyage dans le temps.
- **Technologie** : la qualité technologique est l'aptitude à la transformation, stockage, distribution, commercialisation on utilise des moyennes technologies qui vont ajouter une valeur au produit.
- **Éthique** : est l'aptitude à satisfaire les exigences morales et déontologiques des consommateurs avec la prise en compte explicite des besoins, comme par exemple la préparation de différentes gastronomies pour satisfaire les cultures alimentaires d'un nombre de client de différentes cultures religieuses et sociales.

I-1-2. L'évolution du cadre réglementaire

Les crises alimentaires qui tremblent le monde ces derniers années augmentent la peur du consommateur de plus en plus, ce qui pousse les gouvernements et les organisations internationales à investir dans l'évolution du cadre réglementaire et la normalisation afin augmenter le niveau de maîtrise du danger alimentaire et la diminution du risque de leur apparition.

I-1-2-1. Dans l'Union Européenne

La fragilité de la chaîne alimentaire et les polémiques qui y sont associée ont placé les autorités dans l'obligation de faire évoluer les réglementations de l'hygiène alimentaire.

Le premier encadrement législatif est l'arrêté du 26 Juin 1974. Il est apparu en restauration collective, et concerne plus précisément les plats préparés réalisés à l'avance. Il réglemente les conditions d'hygiène relatives à la préparation, la conservation, la distribution et la vente des plats cuisinés à l'avance. Il impose une conservation réfrigérée des plats cuisinés à l'avance, inférieure ou égale à six jours entre la fin de la cuisson et la consommation (article 29).

Cette évolution s'est poursuivie par la création par la communauté européenne de la directive 93/43/CEE. Elle harmonise les règles générales d'hygiène dans un contexte de libre circulation des denrées alimentaires au sein de l'Union Européenne. On retrouve dans ce texte l'application du système HACCP et du guide des bonnes pratiques d'hygiène (articles 3 et 5). La directive 93/43/CEE a été transposée en droit Français sous l'arrêté du 29 septembre 1997 fixant les conditions d'hygiène dans les établissements de restauration collective à caractère social. « *C'est le premier règlement français spécifique à la restauration collective* » (DARRIEUMERLOU, 2014). Il préconise l'application de la méthode HACCP et la réalisation d'une traçabilité grâce aux autocontrôles mis en place par l'exploitant (article 5).

Il apporte des précisions sur le maintien en température des préparations culinaires à +63°C dès la fin de la cuisson (article 19), ainsi que sur le refroidissement en moins de deux heures entre +63°C et +10°C (article 21). La durée de vie des préparations réfrigérées est fixée à trois jours maximum, sans étude de vieillissement permettant son prolongement (article 40).

La directive européenne 93/43/CEE et l'arrêté du 29 septembre 1997 n'imposent plus une obligation de moyens mais de résultats en responsabilisant l'exploitant. Elles introduisent aussi la notion de maîtrise du risque avec le système HACCP et l'utilisation du guide des bonnes pratiques d'hygiène et marquant ainsi une fracture avec l'ancien cadre réglementaire **(DARRIEUMERLOU, 2014)**.

Dans les années qui suivent, les scandales alimentaires se succèdent dont le plus marquant est celui de la « vache folle » qui débute en 1996 « lorsque le gouvernement britannique annonce le lien possible entre la maladie de Creutzfeldt-Jacob (MCJ) et l'encéphalopathie spongiforme bovine (ESB). » **(DARRIEUMERLOU, 2014)**. Les bovins consommant des farines animales contaminées, la maladie peut nous être transmise par consommation de cette viande.

Cet évènement, véritable catastrophe sanitaire, a poussé les Autorités européennes à réformer la législation alimentaire.

Le nouveau cadre réglementaire en hygiène alimentaire appelé « paquet hygiène » est entré en vigueur le 1er janvier 2006. Il concerne l'ensemble des secteurs d'activité de l'alimentaire avec une approche de « la fourche à la fourchette », du producteur au consommateur. Il est composé de cinq règlements directement applicables qui concernent les professionnels : l'hygiène des aliments pour animaux **(CE n°183/2005)**, l'hygiène des denrées alimentaires **(CE n°852/2004)**, les règles spécifiques aux denrées animales **(CE n°853/2004)**, les services de contrôle **(CE n°882/2004)** et les règles spécifiques d'organisation des contrôles officiels **(CE n°854/2004)**. L'ensemble de ces textes est encadré par la « Food Law », la loi alimentaire socle **(CE n°178/2002)**. Qui établit les principes généraux de la législation alimentaire.

Le « paquet hygiène » a été complété par l'arrêté français du 21 décembre 2009 fixant les règles d'hygiène spécifiques à la restauration collective (annexe IV), et par l'arrêté du 8 juin 2006 relatif à la délivrance de l'agrément pour les cuisines centrales.

I-1-2-2. Réglementation algérienne

Un ensemble d'arrête et de loi régit la réglementation de la sécurité sanitaire des aliments à savoir :

- Arrêté interministériel du 31 décembre 2008 modifiant l'arrêté interministériel du 28 décembre 1997 fixant la liste des produits de consommation présentant un caractère de toxicité ou un risque particulier ainsi que les liste des substance chimique dont l'utilisation est interdite ou réglementation pour la fabrication des dits produits (**Jo n° 23 du 19/ 04/2009**).
- Arrêté interministériel du 24 safar 1426 correspondant au 4 avril 2005 modifiant l'arrêté interministériel du 28 chaabane 1418 correspondant au 28 décembre 1997 fixant la liste des produit de consommation présentant un caractère de toxicité ou un risque particulier ainsi que les listes des substances chimique dont l'utilisation est interdite ou règlementée pour la fabrication des dites produits (**JO N° 34/2005**).
- Arrêté interministériel du 28 chaabane 1418 correspondant au 28 décembre 1997 fixant la liste des produits de consommation présentant un caractère de toxicité ou un risque particulier ainsi que les listes des substances chimiques dont l'utilisation est interdite ou règlementée pour la fabrication des dits produit (**JO N° 18/1998**).
- Décret exécutif n° 97-254 du 3 rabie El aoel 1418 correspondant au 8 juillet 1997 relatif aux autorisations préalable à la fabrication et à l'importation des produits toxiques ou présentant un risque particulier (**JO N° 46/ 1997**).
- Décret exécutif n° 91- 04 du 19 janvier 1991 relatif aux matériaux destinés à être mise en contact avec les denrées alimentaires et les produits de nettoyage de ces matériaux.
- Arrêté du 14 safar 14 15 correspondant au 23 juillet 1994 relatif aux conditions spécification micro biologique de certaines denrées alimentaires.
- Décret exécutif N° 91-53 du 23 février 1991 relatif aux conditions d'hygiène lors du processus de la mise à la consommation des denrées alimentaire.
- Arrêté interministériel du 25 ramadhan 1418 correspondant au 24 janvier 1998 modifiant et complètent l'arrêté du 14 safar 1415 correspondant au 23 juillet 1994 relatif aux spécifications microbiologique de certaines denrées alimentaires.
- Décret exécutif N ° 10-90 du 10 mars 2010 fixant les conditions et modalités d'agrément sanitaire des établissements dont l'activité est liée aux animaux, produit animaux et d'origine animale ainsi que de leur transport. Complétant le décret 2004-82 et rendant le HACCP obligatoire. (**JO N°17 du 14 mars 2010**).
- Loi n° 09-03 du 25 février 2009 relative à la protection du consommateur et à la répression des fraudes (**JO N° 15 du 08/03/2009**).
- Loi n° 08/13 du 20 juillet 2008 modifiant et complétant la loi n° 85-05 du 16 février 1985 relative à la protection et à la protection de la sante.
- Loi n°89- 23 du 19 décembre 1989 relative à la normalisation.

- Décret exécutif n° 05-67 du 20 Dhou el Hidja 1435 correspondant au 30 janvier 2005 portant création de comite nationale du Codex Alimentarius et fixant ses missions et son organisation.

I-1-3. Les composantes de la qualité

1- Manuel qualité

Est un document qui décret les dispositions générales de l'entreprise pour obtenir la qualité de ses produits.

Manuel qualité ISO 9001 contient des chapitres correspondant à des exigences auxquelles l'entreprise doit satisfaire pour obtenir le certificat ISO 9001.

Ces exigences sont relatives à quatre grands domaines :

- Manuel qualité 1. Responsabilité de la direction : la direction doit se montrer un acteur majeur de la démarche, et le signifier publiquement.
- Manuel qualité 2. Système qualité : exigences administratives permettant la sauvegarde des acquis.
- Manuel qualité 3. Processus : exigences relatives à l'identification et à la gestion des processus contribuant à la satisfaction des parties intéressées.
- Manuel qualité 4. Amélioration continue : exigences de mesure et d'enregistrement de la performance à tous les niveaux utiles ainsi que d'engagement d'actions de progrès efficaces. Par exemple avoir identification et traçabilité pour repérer l'origine des produits non-conformes, et prévoir la gestion des non conformités.

2- Procédures

Une procédure est un document décrivant une opération usuelle. Les procédures décrivant dans le détail les matières à traiter, les méthodes utilisées, les paramètres à respecter, les limites de tolérances, les mesures correctives , les valeurs cibles admissibles, la nature et le rythme des contrôles et prélèvements, le nom des responsables.

Chaque action sera enregistrée avec le nom de responsable, la date et l'heure, et contresignée avec une fréquence prévue par le responsable de l'assurance qualité (comme dans le plan de Nettoyage et Désinfection). Tous les documents seront archivés pendant une durée prévue à l'avance, suffisante pour permettre le contrôle lors des audits externes.

3- Audit qualité

L'audit qualité est l'examen méthodique et indépendant des mesures de qualité.

Les mesures de qualité satisfont-elles aux dispositions préétablies, sont-elles efficaces, les objectifs sont-ils atteints ? L'auditeur compare ce qui est écrit à la norme, puis à ce qui fait réellement.

Cet audit est nécessaire à l'assurance qualité : il ne suffit pas d'avoir un système correct. Il faut montrer à quelqu'un de compétent et d'indépendant que ce système est correct.

Une industrie agroalimentaire peut être sous assurance qualité. « Classique » (ISO 9001 :2000). Mais il y a des normes qualité spécifiques pour les aliments, qui intègrent explicitement la sécurité de l'aliment, notamment les normes ou référentiels IFS, BRC, et ISO 22000 (CORPET, 2014).

I-2 La sécurité sanitaire

La protection de la santé est un droit fondamental inscrit dans la charte sociale du Conseil de l'Europe (BOLNOT et al. 2003). Pour garantir la sécurité des denrées alimentaires, il est important de réaliser une évaluation du risque de contamination des aliments, en maîtrisant le risque à toutes les étapes de la chaîne alimentaire. La méthode des 5 M est indispensable pour assurer de la sécurité sanitaire si l'une fait défaut, ce dernier sera aléatoire.

Des outils de management sont proposés pour permettre de détecter les défaillances susceptibles d'intervenir dans les étapes de la chaîne alimentaire. Le diagramme d'Ishikawa est un outil privilégié qui illustre les principaux facteurs influençant sur la sécurité sanitaire des aliments.

• Matière (matière première)

Plusieurs aspects sont à considérer comme l'origine, la propreté, la conformité, l'étiquetage et les caractéristiques (ex. : la température, la teneur en eau) des produits. Il s'agit non seulement des **produits récoltés** (matière première à conditionner), mais aussi des **intrants utilisés** (semences, eau, engrais, amendements, emballages, produits phytosanitaires,...).

• Main-d'œuvre

Chacune des personnes qui manipulent les produits est potentiellement porteuse de micro-organismes pathogènes transmissibles par les aliments. À cet effet, différentes précautions doivent être prises afin de minimiser les risques. Notons que le lavage des mains, ainsi que le comportement du personnel, est la première étape essentielle. La tenue vestimentaire fait aussi partie des éléments à souligner. La plupart des consignes relatives à l'hygiène du personnel sont devenues monnaie courante, comme l'examen médical, le port d'un tablier, d'une résille

afin de recouvrir les cheveux, ou encore l'exclusion de tout bijou lors de la manipulation des aliments.

- **Méthode**

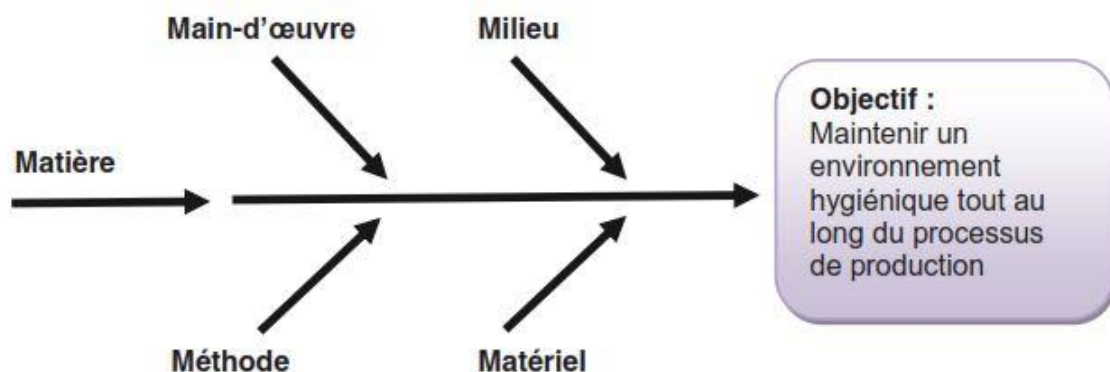
Il s'agit de l'ensemble des procédés utilisés pour la production (itinéraire technique, depuis le semis jusqu'à la récolte), la récolte, le transport et le conditionnement jusqu'à l'expédition du produit. Il s'agit entre autres de respecter les Bonnes Pratiques de Production.

- **Matériel**

Tout matériel (équipement, ustensile et matériau d'emballage) est susceptible de contaminer les aliments s'il n'est pas entretenu adéquatement ou adapté à l'usage. Pour ce faire, il ne suffit pas de les laver correctement. L'entreprise doit également inclure dans les tâches du personnel de penser à la maintenance des machines, des appareils d'épandage, des moyens de transport et des chambres froides (dégivrage, nettoyage, désinfection).

- **Milieu**

Les lieux de travail, qu'il s'agisse des champs ou de la station de conditionnement, doivent rester propres et protégés de l'intrusion des nuisibles. Il est primordial de faire en sorte par exemple d'ajuster et de fermer les portes et les fenêtres, de vérifier l'hygiène des locaux et de l'ensemble du plan de travail, de s'occuper des tuyaux d'évacuation des eaux, des dépôts de déchets, de la ventilation et de l'éclairage.



Source : BOUTOU : 2008

I-3 La norme ISO 22000

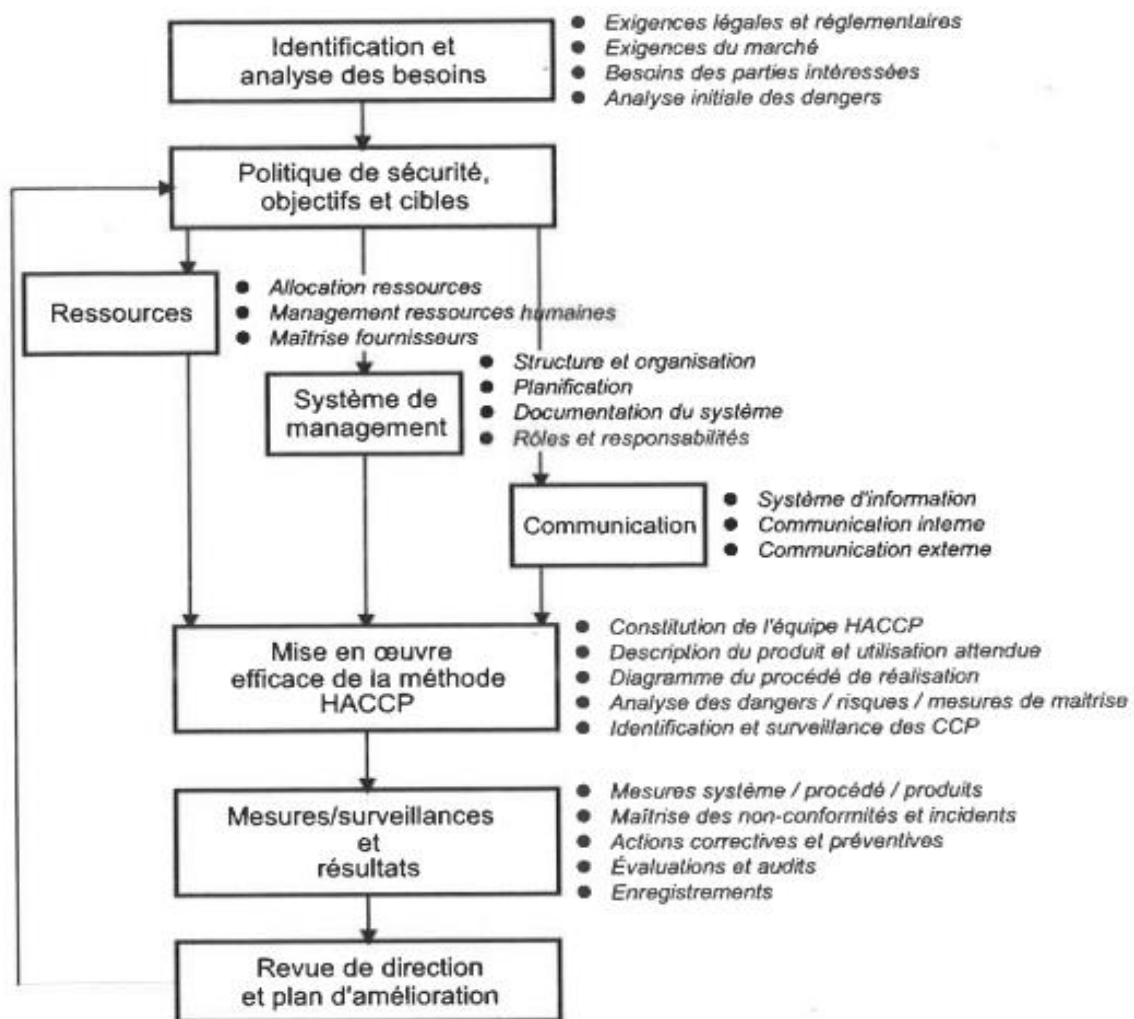
La sécurité alimentaire est un élément incontournable du système alimentaire. Cette sécurité est assurée par le respect du cadre réglementaire en hygiène alimentaire. Mais pas seulement. Il existe aujourd'hui des normes spécifiques à la sécurité alimentaire. L'organisation internationale de normalisation a créé en 2005 la norme ISO 22000 qui établit les exigences relatives à un système de management de la sécurité des denrées alimentaires. Elle permet à l'organisme qui la met en place de «démontrer son aptitude à maîtriser les dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires» afin de garantir la sécurité alimentaire au consommateur.

I-3-1 Définition et caractéristiques de la norme ISO 22000

L'ISO 22000 est une norme internationale relative à la sécurité des produits alimentaires ISO 22000 d'ailleurs une abréviation de son actuel intitulé, qui est ISO 22000 : 2005 système de management de la sécurité des produits alimentaires-Exigences pour les organismes à tous Les niveaux de la chaîne alimentaire.

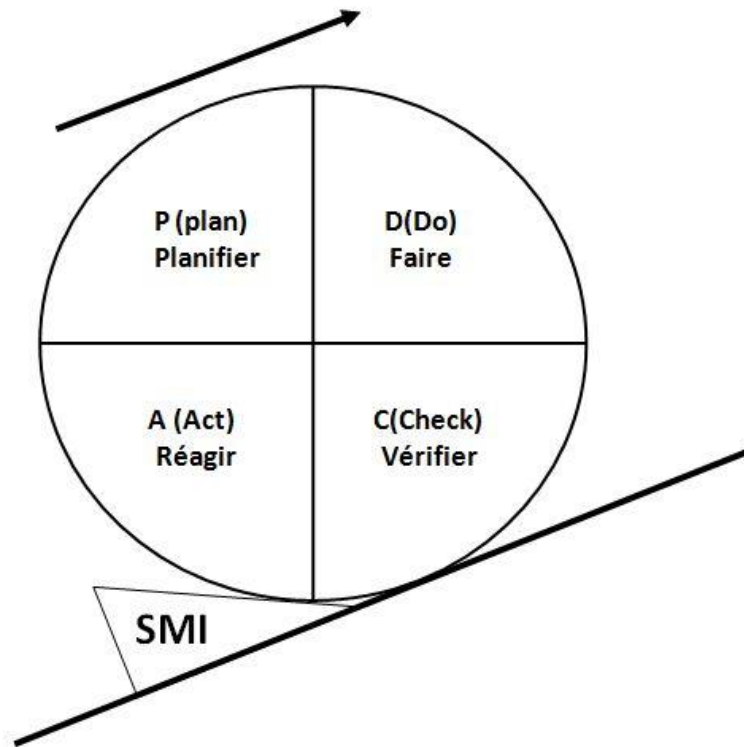
ISO signifie International Organisation for Standardisation (Organisation International de Normalisation) 2005 correspond à la version de la norme (celle de l'année 2005)
Quand à 22000, il correspond au numéro d'identification de la norme.

Figure 1 : les composantes d'un système de management ISO 22000



Source : BOUTOU : 2008

Cette norme est basée sur le principe du cycle PDCA (**Figure 2**), appelé aussi la roue de Deming. La méthode est composée de quatre étapes, liées entre elles, le tout constituant un cercle vertueux.

Figure 2 : Le cycle qualité PDCA

Source : Réalisé par nous même

La méthode peut être appliquée spécifiquement au système de management de la sécurité alimentaire. On peut décrire les quatre étapes du principe de la façon suivante :

- **Plan** (Planifier) : établir et définir les objectifs de maîtrise de la sécurité alimentaire dans l'entreprise étudiée ;
- **Do** (Faire) : mettre en place des méthodes comme l'HACCP afin de maîtriser les dangers et les points critiques ;
- **Check** (Vérifier) : vérifier les objectifs initiaux, le plan HACCP et les résultats obtenus ;
- **Act** (Réagir, Agir) : mener des actions afin d'inscrire la méthode établie dans un système d'amélioration continue.

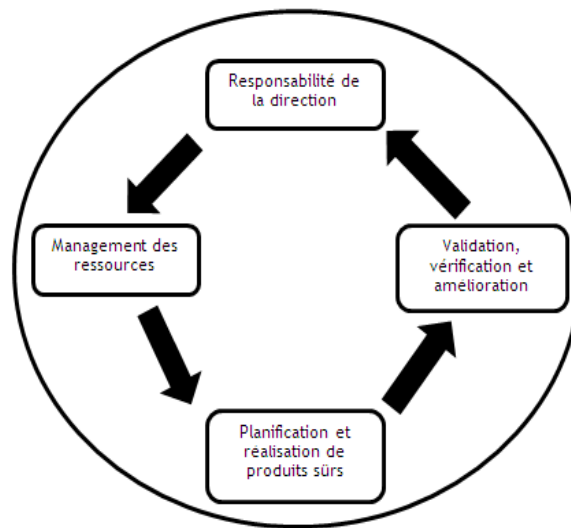
La famille des normes ISO 22000 comprend quatre volets conçus pour guider les organisations de la chaîne alimentaire dans leurs démarches de mise en œuvre d'un système de management. Elle est constituée des normes suivantes :

- **ISO 22000** : « Système de management de la sécurité des denrées alimentaires – Exigences pour tout organisme appartenant à la chaîne alimentaire » ;
- **ISO/TS 22003** : « Système de management de la sécurité des denrées – Exigences pour les organismes procédant à l'audit et à la certification de systèmes de management de la sécurité des denrées selon l'ISO 22000 » ;
- **ISO/TS 22004** : « Système de management de la sécurité des denrées- Lignes directrices relatives à l'utilisation de l'ISO 22000 : 2005 » ;
- **ISO 22005** : « Système de traçabilité dans la chaîne alimentaire : Principes généraux relatifs à la conception et à la réalisation ».

I-3-2. Les exigences de la norme ISO 22000 : V 2005

Les exigences de la norme se retrouvent dans cinq de ses chapitres (Figure 3) :

- **Chapitre 4** : système de management de la sécurité alimentaire ;
- **Chapitre 5** : responsabilité de la direction ;
- **Chapitre 6** : management des ressources ;
- **Chapitre 7** : planification et réalisation de produits sûrs ;
- **Chapitre 8** : validation, vérification et amélioration du système de management de la sécurité des denrées alimentaires.

Figure 3 : Exigences de la norme ISO 22000 : 2005

Source : BOUTOU, 2008

La norme ISO 22000 : 2005 se décompose en huit chapitres. Les trois premiers chapitres apportent des informations sur le domaine d'application, les références normatives, les termes et définitions utilisées. Les chapitres de 4 à 8 constituent les exigences de la norme ISO 22000 ;

I-3-2-1. Système de management de la sécurité alimentaire

Ce quatrième chapitre propose une démarche de mise en place d'un système de management. L'objectif est de donner une vision plus critique du fonctionnement de l'organisation afin d'optimiser ses performances en matière de sécurité des denrées alimentaires, accroître le niveau de satisfaction des consommateurs et répondre aux exigences des parties intéressées.

L'objectif est atteint si le système et les mesures de maîtrise sont faciles à comprendre et à appliquer, la communication est donc essentielle. Ce chapitre introduit la nécessité de définition du domaine d'application du système de management, la maîtrise des processus externalisés et la maîtrise de la documentation.

- **Domaine d'application du système de management**

La démarche débute par la définition du périmètre d'application de la norme ISO 22000 : 2005, ainsi il convient de :

- Définir le domaine d'activité ;
- Identifier les procédés de réalisation : lister les produits, identifier les clients par type de produit et lister les procédés de fabrication ;
- Identifier le champ d'application et le périmètre de certification

- **Maîtrise des processus externalisés**

Le mot « processus » est défini par l'ISO 9001 : 2005 (**paragraphe 3.4.**) comme un « ensemble d'activités corrélées ou interactives qui transforment des éléments d'entrée en éléments de sortie ». En d'autres termes, cela correspond aux différentes étapes de transformation dans le but d'obtenir des produits finis.

Dans le sens de l'ISO 22000 : 2005, un « processus externalisé » est un processus que l'entreprise estime nécessaire à son fonctionnement et à son système de management de la sécurité des aliments, mais qu'elle fait réaliser par un établissement extérieur tels que la maintenance des équipements, étalonnage des équipements de mesure, lutte contre les nuisibles, entretien des locaux, réalisation des analyses microbiologiques, etc.

La maîtrise des processus externalisés a pour objectif, la prise de conscience par l'entreprise de l'incidence que ces derniers peuvent avoir sur la sécurité des denrées alimentaires produites. Il est donc important d'intégrer ces activités externalisées dans le système de management. L'organisation doit prouver qu'elle maîtrise suffisamment ces processus conformément à la norme.

- **Exigences relatives à la documentation**

La documentation est un outil de gestion pour l'organisme, elle est adaptée en fonction de la taille, de l'activité et du degré de complexité de l'organisation. La documentation doit comprendre :

- Les objectifs et la politique de sécurité des produits alimentaires ;
- Les procédures et les enregistrements demandés par la norme ;
- D'autres documents nécessaires à l'entreprise.

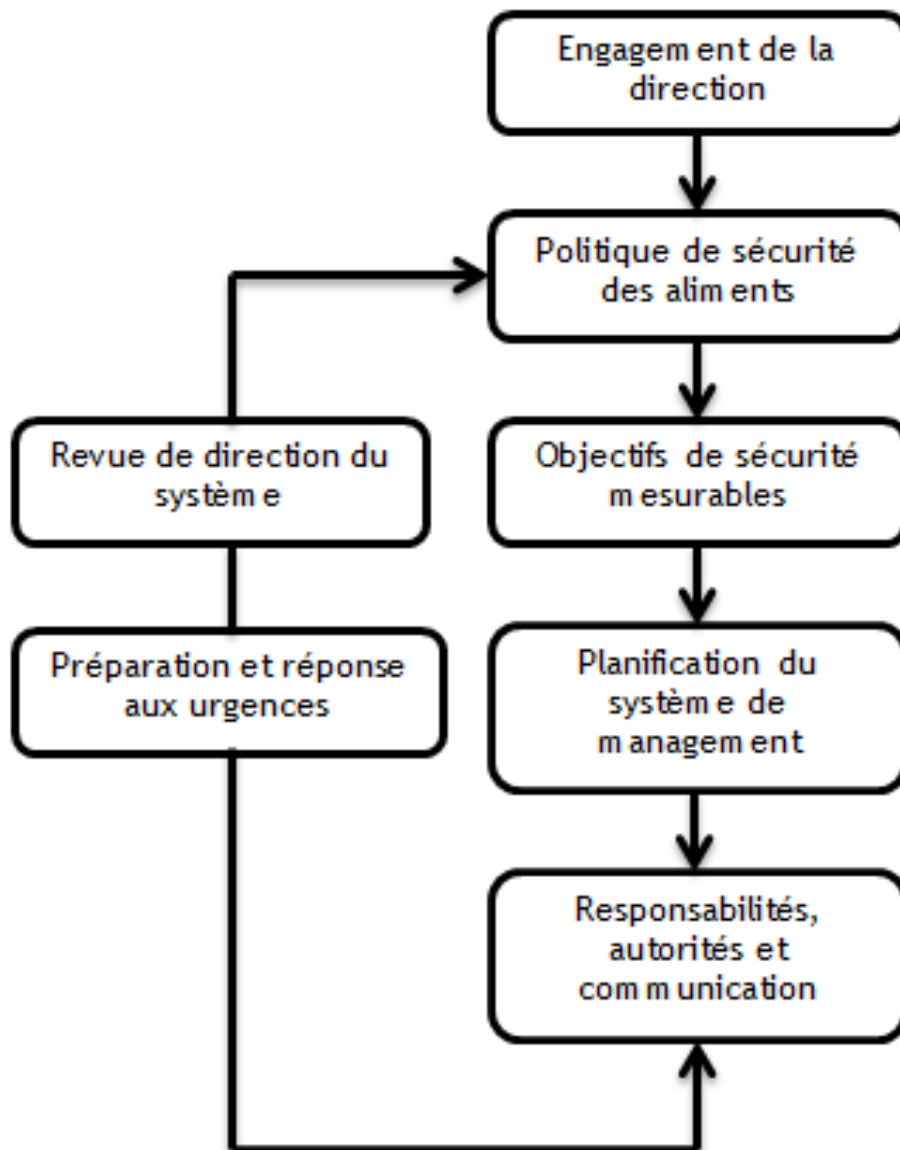
Les documents peuvent être sous forme papier ou électronique mais ils doivent être créés et présents dans l'organisation comme nous l'indique l'ISO/TS 22004 (**paragraphe 4.2.**) : « Il convient que les documents utilisés par l'organisme soient disponibles sur demande ; ils peuvent se présenter sous tout format valide (par exemple, papier, électronique ou image) ». L'ensemble du système doit être documenté afin de répondre à cette exigence. Les documents d'origine externe (réglementations, fournisseurs, clients, codes, etc.) doivent être également pris en compte.

La norme souligne l'importance de la maîtrise des enregistrements dans l'organisme. Ils doivent être « établis et maintenus en vue de fournir des preuves de la conformité avec les exigences et de l'efficacité du fonctionnement du système de management de la sécurité des denrées alimentaires. » (ISO 22000 : 2005, paragraphe 4.2.3.). Un enregistrement est une

preuve du niveau de maîtrise de la sécurité des aliments, il est utile en cas d'intoxication alimentaire, d'inspections ou de réclamations clients.

I-3-2-2 Responsabilité de la direction

La mise en place du système de management de la sécurité des aliments concerne tout le personnel de l'entreprise et donc l'implication de la direction. Le chapitre 5 présente les recommandations relatives aux responsabilités de la direction qui s'articulent autour de l'engagement de la direction, de la politique de sécurité des aliments, de la planification du système de management, des responsabilités et autorités, du responsable de l'équipe de sécurité des aliments (SDA), de la communication, de la préparation et réponses aux urgences et de la revue de direction (**Figure 4**).

Figure 4 : Dispositions relatives à la responsabilité de la direction

Source : BOUTOU, 2008

- **Engagement de la direction**

La réussite de la démarche dépend de l'engagement personnel du dirigeant. Cet intérêt doit se retrouver dans les paroles et les actes portés au projet. Le dirigeant a un rôle de « leadership » dans la démarche ISO 22000. L'engagement de la direction a pour objectif :

- Impliquer le personnel afin qu'il respecte les consignes ;
- Aider à l'atteinte des objectifs ;
- Créer des conditions propices au travail en équipe ;
- Communiquer et sensibiliser le personnel à l'importance du projet ISO 22000.

La preuve de l'engagement de la direction se traduit par des initiatives de sensibilisation à la sécurité des denrées alimentaires : présence à des formations, des réunions et des projets.

- **Politique de sécurité des aliments**

La politique de sécurité des denrées alimentaires correspond aux orientations et intentions générales de la direction. Elle est à la base du système de management de sécurité des aliments. La direction doit mener un travail pour identifier :

- Le positionnement de l'organisation dans la chaîne alimentaire ;
- Les exigences des consommateurs ;
- Les exigences réglementaires et légales ;
- Les faiblesses de l'organisme au niveau de la sécurité des aliments ;
- Les changements d'environnements.

La direction rédige ensuite un guide qui formalise la politique de sécurité des denrées alimentaires de l'établissement.

- **Planification du système de management**

L'étape de la planification du système de management met en adéquation les moyens de l'organisme et les objectifs fixés, cela consiste à définir les responsabilités, le délai d'application de la norme, les besoins en ressources matérielles et humaines. Cette planification permet de gérer toute l'évolution en maîtrisant les impacts sur la sécurité des denrées alimentaires.

- **Responsable de l'équipe SDA ou HACCP**

Le responsable de l'équipe de sécurité des aliments (SDA), appelé aussi équipe HACCP, est nommé par la direction. Il dirige l'équipe SDA constituée de différents membres de l'organisation, assure les formations des membres de l'équipe, met en œuvre et maintien à jour le système de management de la sécurité des denrées alimentaires et il rend compte à la direction du fonctionnement du système de management. Ce poste est souvent tenu par le responsable qualité de l'organisme car ces responsabilités nécessitent des connaissances en hygiène alimentaire.

- **Responsabilités et autorités**

Cette partie consiste à identifier les missions des acteurs du système de management et leurs pouvoirs de décision. Tous les niveaux hiérarchiques sont concernés : la direction de l'organisme, le responsable de l'équipe SDA et son équipe. Il convient ensuite d'identifier les relations entre ces trois partis :

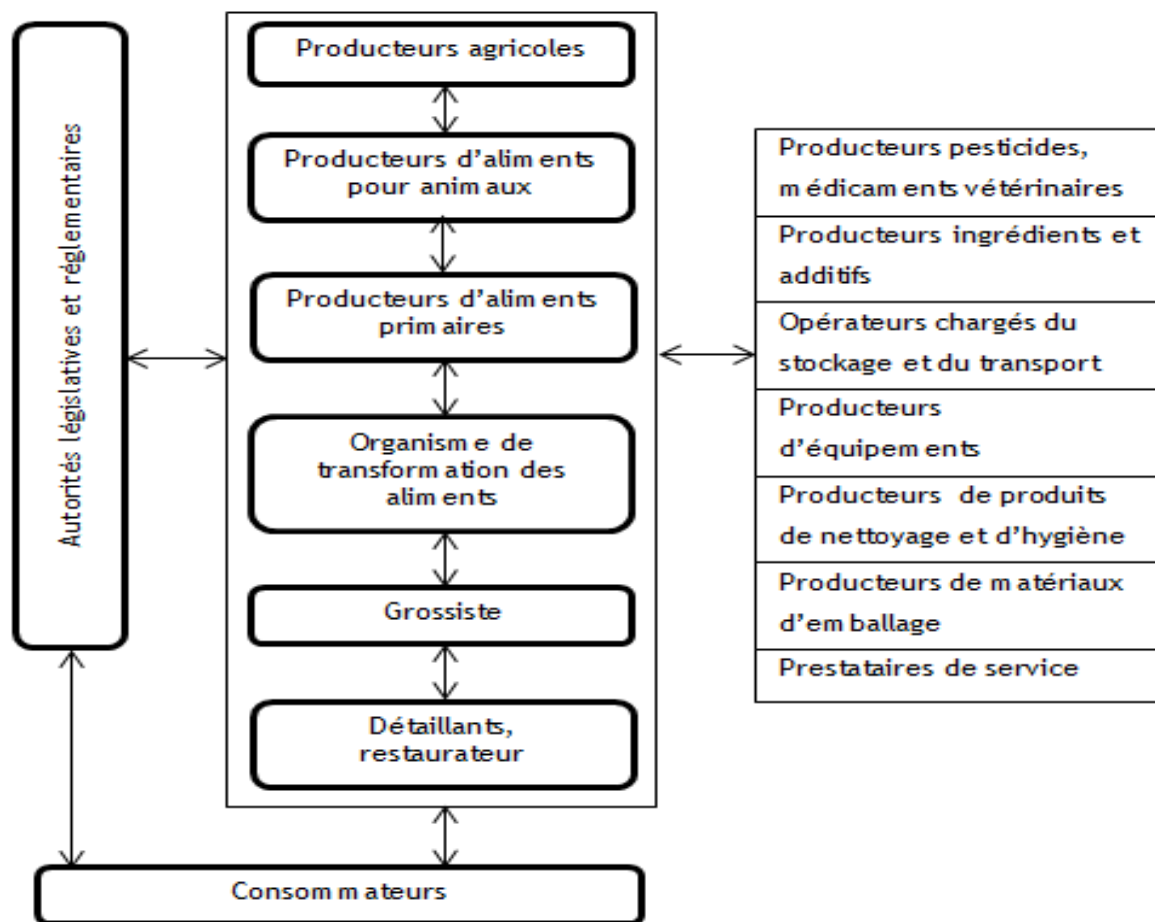
- L'équipe SDA évalue et analyse les résultats des activités de vérification ;
- Le responsable de l'équipe SDA rend compte auprès de la direction de l'efficacité du système.
- La direction vérifie l'efficacité du système et met en place des actions.

Les responsabilités et les autorités sont définies dans des documents tels que l'organigramme de l'entreprise, les fiches de poste et les lettres de missions des membres de l'équipe SDA.

- **Communication**

Deux types de communication sont essentiels au fonctionnement du système de management, la communication externe et interne. La communication garantit l'identification et la maîtrise des dangers liés à la sécurité alimentaire. L'ensemble des communications externes et internes est sauvegardé dans l'entreprise sous forme d'enregistrements.

La communication externe (**Figure 5**) se déroule tout au long de la chaîne alimentaire en amont et en aval, entre les différents acteurs : les fournisseurs, les autorités légales et les consommateurs.

Figure 5 : Communication dans la chaîne alimentaire

Source : BOUTOU, 2008

La communication interne se réalise dans l'organisation entre les membres du personnel. L'équipe SDA est chargée de diffuser les informations relatives à des changements dans le système de sécurité des aliments. L'implication du personnel dans la démarche est importante et elle nécessite une compréhension du but poursuivi et des discussions sur l'objectif de la démarche. Ce travail est réalisé par l'application d'un système d'échange entre l'encadrement et les opérateurs (réunions, formations, discussions, etc.).

- **Préparation et réponse aux urgences**

La norme ISO 22000 introduit la nécessité de procédures de réponse aux situations d'urgence et accidents ayant un impact sur la sécurité des produits alimentaires, tels que la gestion de crise des toxi-infections alimentaires collectives (TIAC), les pannes d'équipements ou les contaminations de l'environnement.

- **Revue de direction**

La revue de direction est conduite par la direction, c'est une action essentielle du système de management. En effet, elle permet de réaliser un bilan sur la démarche réalisée depuis la revue précédente et de voir si les objectifs fixés ont été atteints ou si des modifications sur la politique qualité sont à réaliser.

La revue de direction participe pleinement à l'amélioration du système de management de la sécurité des denrées alimentaires. L'enregistrement des revues de direction est assuré les comptes rendus de réunion afin d'apporter la preuve de leurs réalisations.

I-3-2-3 Management des ressources

Ce sixième chapitre de la norme ISO 22000 implique de la part de la direction le déploiement des ressources nécessaires tant sur un plan humain ou matériel.

- **Ressources humaines**

Cette exigence concerne « le personnel exerçant des activités ayant une incidence sur la sécurité des denrées alimentaires » (ISO 22000 : 2005, paragraphe 6.2.1.: c'est-à-dire les membres de l'équipe SDA, les agents en production et toutes personnes ayant un impact sur la sécurité alimentaire. Il est nécessaire que ces personnes possèdent les compétences pour la maîtrise des risques, à travers leur formation initiale, leur formation professionnelle, leur savoir-faire et leur expérience. La norme met en valeur la composante « ressources humaines » car le rôle à jouer du personnel dans la mise en œuvre de la norme est essentiel. C'est le personnel qui va faire vivre dans son organisation le système de management de la sécurité des denrées alimentaires. Des enregistrements sont conservés pour apporter la preuve de la compétence des professionnels concernés.

- **Infrastructures**

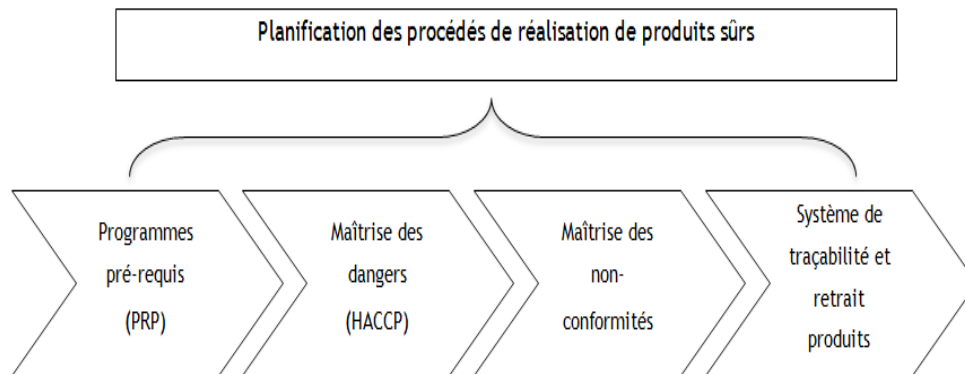
Il est indispensable que les infrastructures soient maintenues en bon état afin de rendre possible la mise en œuvre de la présente norme. Les infrastructures concernent : les bâtiments, les équipements associés aux procédés et les installations. L'environnement de travail doit permettre d'éviter de nuire à la sécurité des denrées alimentaires et donc à l'application de l'ISO 22000.

I-3-2-4 Planification et réalisation de produits sûrs

Ce septième chapitre décrit les activités à mettre en place pour garantir la réalisation d'un produit sûr. Il développe la planification des procédés de réalisation de la réception des matières premières jusqu'à la réalisation et la distribution de produits finis. Quatre exigences

sont abordées : les programmes pré requis (PRP), la méthode HACCP, la maîtrise des non-conformités et le système de traçabilité (Figure 6).

Figure 6 : Les étapes de la planification et de la réalisation de produits sûrs



Source : BOUTOU, 2008

- **Les programmes pré requis (PRP)**

Les PRP sont aussi appelés les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) et ils concernent l'ensemble des opérations permettant de garantir la salubrité des aliments. Ces principes généraux d'hygiène constituent la base de l'hygiène dans l'établissement et sont définis dans les guides de bonnes pratiques d'hygiène spécifiques à chaque secteur. La norme ISO 22000 identifie les principaux PRP suivants :

- Disposition des lieux ;
- Alimentation en eau ;
- Équipements et ustensiles ;
- Hygiène du personnel ;
- Gestion des achats ;
- Entreposage et transport ;
- Nettoyage et désinfection ;
- Gestion des déchets ;
- Maîtrise des nuisibles.

- **L'HACCP**

Historiquement, la Société Pillsbury, l'armée américaine et la NASA ont collaboré durant les années 60, à la mise au point d'un système de production d'aliments salubres pour un

programme spatial. En effet, la NASA voulait qu'un programme d'élimination total des défauts soit mis au point pour garantir la sécurité alimentaire de ses astronautes. C'est en 1971, lors d'une conférence sur la protection des aliments, que la Société Pillsbury présente les principes du HACCP (**EL ATYQAY, 2015**).

Le système HACCP est l'abréviation du (Hasard analysais and critical contrôle point) qui portait être traduite en français par analyse des risque et maitrise des point critique. C'est une approche systématique en production alimentaire utilise comme un moyen pour assure la sécurité des produits finis.

La méthode HACCP est appliquée depuis 1972 dans le secteur de la conserverie. Dès 1989, l'organisation mondiale de la santé(OMS) considère cette méthode comme la meilleur pour garantir la sécurité alimentaire, le codex alimentaire l'a introduite dans ces directive aux États-Unis, en 2003 le programme HACCP est entre en vigueur dans les moyens entreprise en, 2004, ce programme devenu obligatoire dans les petites entreprise.

Le HACCP est un système préventif qui vise à garantir la sécurité et la qualité de toutes les denrées alimentaires, et ce à un moment où il est nécessaire de fournir au consommateur des produits de qualité irréprochable, en évitant ainsi tout effet néfaste sur leur santé (**QUITTET et NELIS, 1999**).

De plus, l'application du système HACCP peut aider les autorités responsables de la réglementation dans leurs taches d'inspection et favoriser le commerce international en renforçant la confiance à l'égard de l'innocuité des aliments.

- **Les avantages du système HACCP**

En s'appuyant sur la compétence technique des professionnels et leurs responsabilités, la méthode HACCP fixe les avantages suivants :

- Réduction quantitative des risques lies a l'utilisation du HACCP.
- Le moindre incident de maladie ou la réduction des risques de maladie transmise par les aliments
- Les économies réalisées sur les frais de production et exploitation
- La meilleure qualité des produits
- La réduction du nombre de produite renvoyés à l'usine et de saisies.
- La meilleurs possibilité de vent sur les marche intérieur et international des produit qui ont fait l'objet de contrôles HACCP. (**FAO, 1994**)

- **Les principes de la démarche HACCP**

Le système HACCP repose sur sept principes qui définissent comment établir, réaliser et assurer le suivi du plan HACCP pour l'opération étudiée. Les principes HACCP ont reçu une approbation internationale et ont été publiés en détails par la commission du Codex Alimentarius comme suit:

Principe 1: Analyse des dangers (étape 6)

Principe 2: Détermination des points critiques pour la maîtrise des CCP.

Principe 3: Fixation des limites critiques.

Principe 4: Mise en place d'un système de surveillance des CCP.

Principe 5: Détermination des mesures correctives.

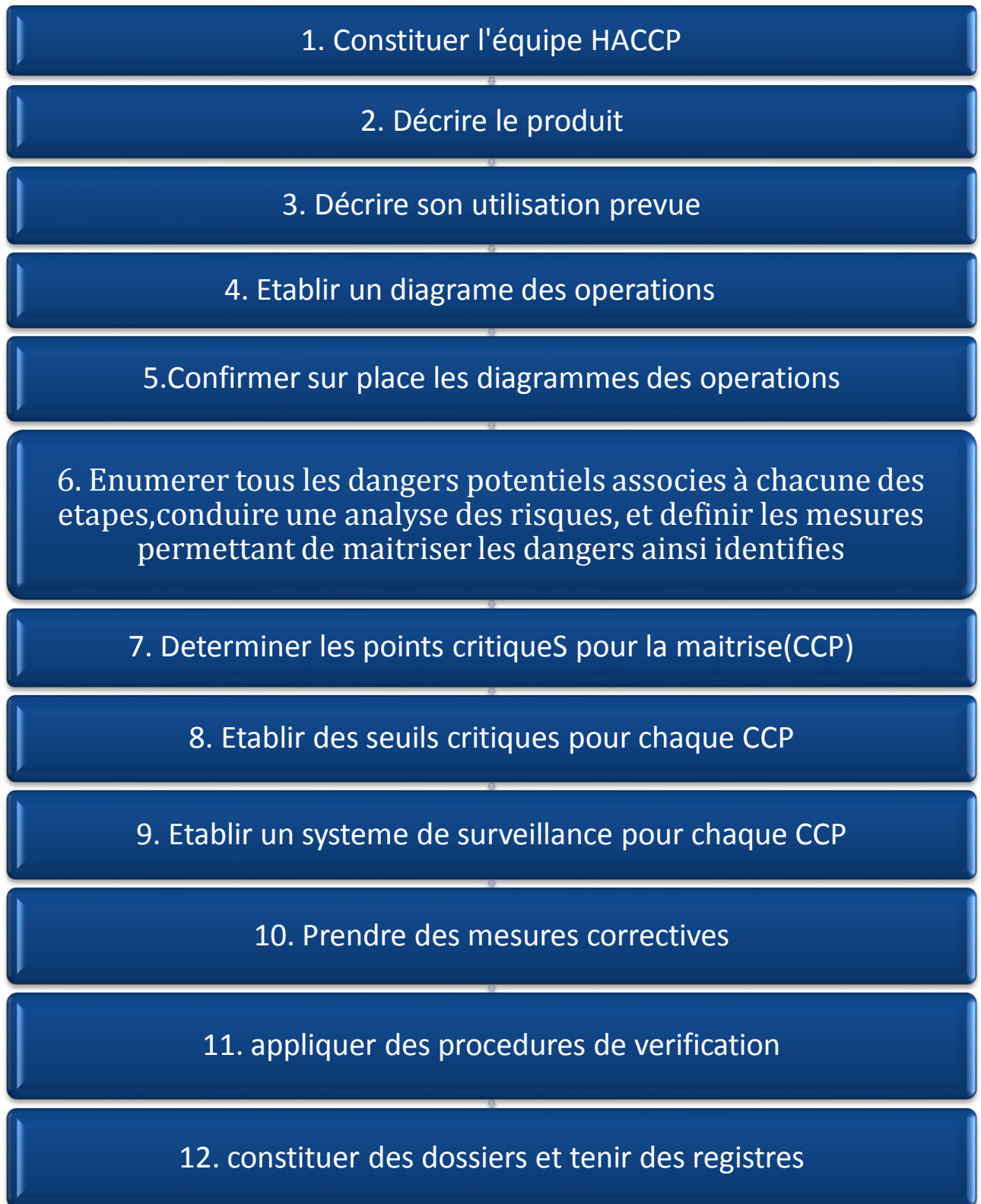
Principe 6: Mise en place des procédures de vérification du HACCP.

Principe 7: Mise en place d'un système de documents et enregistrements.

(EL ATQYQ, 2005).

- **Les étapes de la mise en place du système HACCP**

D'après le Codex Alimentarius, la méthode HACCP comporte plusieurs étapes illustrées dans la Figure suivante.

Figure 7 : Diagramme de la séquence logique pour l'application du HACCP

Source : Réalisé par nous même

- **Traçabilité :**

La mise en place et l'application d'un système de traçabilité sont imposées par la norme ISO 22000 (paragraphe 7.9., p.18), « *l'organisme doit établir et appliquer un système de traçabilité* ». La traçabilité est « *l'aptitude à retrouver l'historique, la mise en œuvre où l'emplacement de ce qui est examiné* » (BOUTOU, 2008, P.275). L'objectif est d'identifier le produit à chaque étape de la transformation pour identifier la source d'une éventuelle contamination. Ce système permet d'assurer une traçabilité montante et descendante. Les entreprises assurent la traçabilité par des enregistrements à toutes les étapes du processus de fabrication.

I-3-2-5 Validation, vérification et amélioration du système de management de la sécurité des denrées alimentaires

Ce huitième chapitre définit les activités nécessaires à la fiabilité et l'amélioration du système de management mis en œuvre.

- **Maîtrise de la surveillance et du mesurage**

L'organisation doit fournir les méthodes et utiliser des équipements spécifiques à la surveillance et à la mesure. Cette partie de la norme s'applique aux équipements, aux matériels et aux méthodes de mesure. Elle implique la réalisation d'une métrologie et de l'étalonnage des équipements, ces pratiques devant être prouvées par les enregistrements des résultats d'étalonnage et de vérification. La maîtrise des méthodes et des équipements de surveillance et de mesure est essentielle dans un système de sécurité des denrées alimentaires.

- **Planification de la vérification**

Une vérification du système HACCP doit être réalisée. Elle a pour objectif d'évaluer la pertinence du système de management mis en place. Les personnes chargées de la vérification vont mettre à jour l'analyse des dangers, vérifier la maîtrise des PRP et des points critiques. Ces informations seront ensuite transmises à l'équipe SDA et analysées en vue de la revue de direction.

- **Audit interne**

L'audit interne est un moyen de vérification du système de management de la sécurité des denrées alimentaires. L'objectif est de vérifier :

- La conformité de ce qui est mis en place ;
- L'efficacité des dispositions mises en œuvre en fonction de la planification établie ;
- La conformité à la norme ISO 22000.

L'organisme doit mener des audits internes à intervalles programmes pour déterminer si le système de management de la denrée alimentaire :

- a) est conforme à la disposition planifiée, aux exigences du système de management des sécurités des denrées alimentaire établis par l'organisme et aux exigences de la présente norme international.
- b) c'est la mise en œuvre et la mise à jour de manière efficace.

Un programme d'audit doit être planifié en tenants compte de l'importance des procédés et des domaines à auditer ainsi que de toutes actions de mise à jour entre la prise suite aux résultats des audits précédentes.

Les critères, domaines d'application, la fréquence et les méthodes de l'audit doivent être définis. Le choix des auditeurs et la réalisation des audits doivent assurés et l'impartialité des processus d'audit. Les personnes chargées de l'audit ne doivent pas auditer leurs propres activités.

Les responsabilités et les exigences pour planifier, mener les audits, rendre compte des résultats et conserver des enregistrements doivent être définit dans une procédure documenté. L'encadrement responsable du domaine d'audit doit assurer que les actions sont entreprises sans délais excessifs pour éliminer les non conformités détectées et leur causes. Les activités de suivis doivent inclure la vérification des actions entreprise et les compte rendus des résultats de vérifications. **(BOUTOU 2008, P284).**

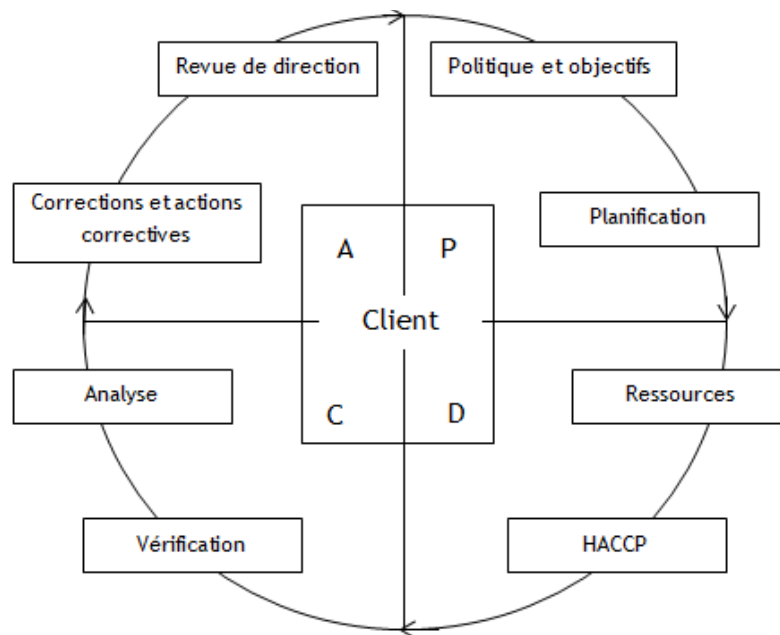
Un programme des activités à auditer est établi et passe en revue l'ensemble des chapitres de la norme. Un procédé ou domaine peut être audité plusieurs fois en fonction de certains éléments comme les dysfonctionnements rencontrés ou les modifications apportées sur le procédé. Une procédure doit être réalisée afin de décrire les modalités de planification et de réalisation des audits internes. Ils peuvent être menés par des personnes internes ou externes à l'entreprise.

- **Évaluation et analyse des résultats des activités de vérification**

L'équipe SDA est chargée d'analyser les résultats des audits internes afin d'évaluer la réactivité du système de management. Cette analyse permet d'identifier les axes d'amélioration pour l'organisme. On va mesurer la performance du système, la sécurité des produits, la satisfaction des parties intéressées et l'efficacité des actions correctives établies. L'analyse des résultats participe à l'amélioration continue du système de

management. Il est important de maîtriser les différents maillons qui constituent le système : la politique qualité, les objectifs, l'HACCP, l'évaluation des résultats, les corrections et la revue de direction (Figure 8).

Figure 8 : L'ISO 22000 et l'amélioration continue



Source : BOUTOU, 2008

• L'obtention de la certification ISO 22000

La certification est réalisée par un organisme tiers, indépendant et compétent. L'évaluation apporte un regard extérieur qui identifie les axes d'améliorations à apporter au système de management de la sécurité des aliments. Les auditeurs se basent sur la norme ISO/TS 22003 « Lignes directrices pour l'audit et la certification »

L'audite de certification est l'opération d'examen et de contrôle par laquelle un organisme candidat à la certification, fait vérifier sa conformité au(x) référentiel(x) normatif(s) choisi(s), cette certification est appelée << tierce partie >>, car elle met en jeu trois acteurs :

- L'organisme demandeur (l'audite),
- L'organisme accrédité (le certificateur),
- L'examineur indépendant (l'auditeur de certification). (CLAUDE, PINET, 2009)

Introduction :

Dans ce chapitre, nous allons mener une étude pratique au sein d'une entreprise de catering sur l'essai de mise en place de la norme ISO 22000 à travers l'évaluation des PRP et la détermination des CCP.

II-1 Présentation de Catering :

Catering est une entité économique qui a l'art de fournir de la nourriture et des boissons éthiquement et scientifiquement à un grand nombre de personnes d'une manière efficace et satisfaisante sous forme de restauration collective (**SETHI et MALHAM, 2015**). La restauration collective correspond à une «activité de restauration hors foyer caractérisée par la fourniture de repas à une collectivité de consommateurs réguliers, liée par accord ou par contrat » (**CLAUDE, PINET, 2009**)

La restauration collective est une restauration sociale qui accompagne les citoyens tout au long de leur vie : La restauration collective regroupe :

- Les restaurants d'entreprises et d'administrations (0,45 milliard de repas servis et 75% en 2008 de gestion déléguée);
- Les restaurants scolaires & universitaires (1,21 milliard de repas servis et 38 % en 2008 de gestion déléguée) ;
- Les restaurants du secteur de la santé et du social (1,58 milliard de repas servis et 29 % en 2008 de gestion déléguée)
- Les restaurants d'autres collectivités tels que militaires, pénitentiaires... (0,36 milliard de repas servis et 18 % en 2008 des gestions directes)

(**INRS, 2015**)

Cette activité est présente au niveau des sites tels :

- **Offshore** : est les sites d'exploitation des ressources au niveau des mers, océans et des côtes sous forme de plates-formes. L'importance de la restauration au large des côtes et de l'hygiène alimentaire a augmenté au-delà de l'attente de certains des planificateurs et les concepteurs des grandes compagnies pétrolières (**Cox, 1987**).
- **On shore** : sont des sites d'exploitation des ressources naturelles sur terre, souvent dans les conditions naturelles difficiles ; soit froid à -50 C° au nord, chaleur à + 50C° au sud, ou humide à l'équateur ces compagnies opérant dans ces conditions hostiles ont besoin d'une prise en charge alimentaire et logistique d'où l'importance des compagnies de Catering qui interviennent dans ces situations pour assurer le bien-être éthique, sécurité, approvisionnement pour rendre les conditions vivables.

- **Dans l'espace :** Les exploitants de l'espace ont aussi besoin d'être approvisionnés avec des aliments équilibrés et appropriés pour les conditions physiques et climatiques de l'espace où les forces attractives sont négligeables.

Le principe de la restauration catering est basé sur l'hygiène alimentaire. Cette hygiène est mise en place grâce au système HACCP.

Ce système consiste à évaluer tous les dangers possibles et de mettre en œuvre des actions afin de les éviter ou de les corriger lorsqu'ils sont présents. Cette méthode a été étendue bien plus loin que l'espace et a envahi la terre, notamment dans les industries, les restaurations collectives... où elle est devenue indispensable pour la sécurité sanitaire des aliments.

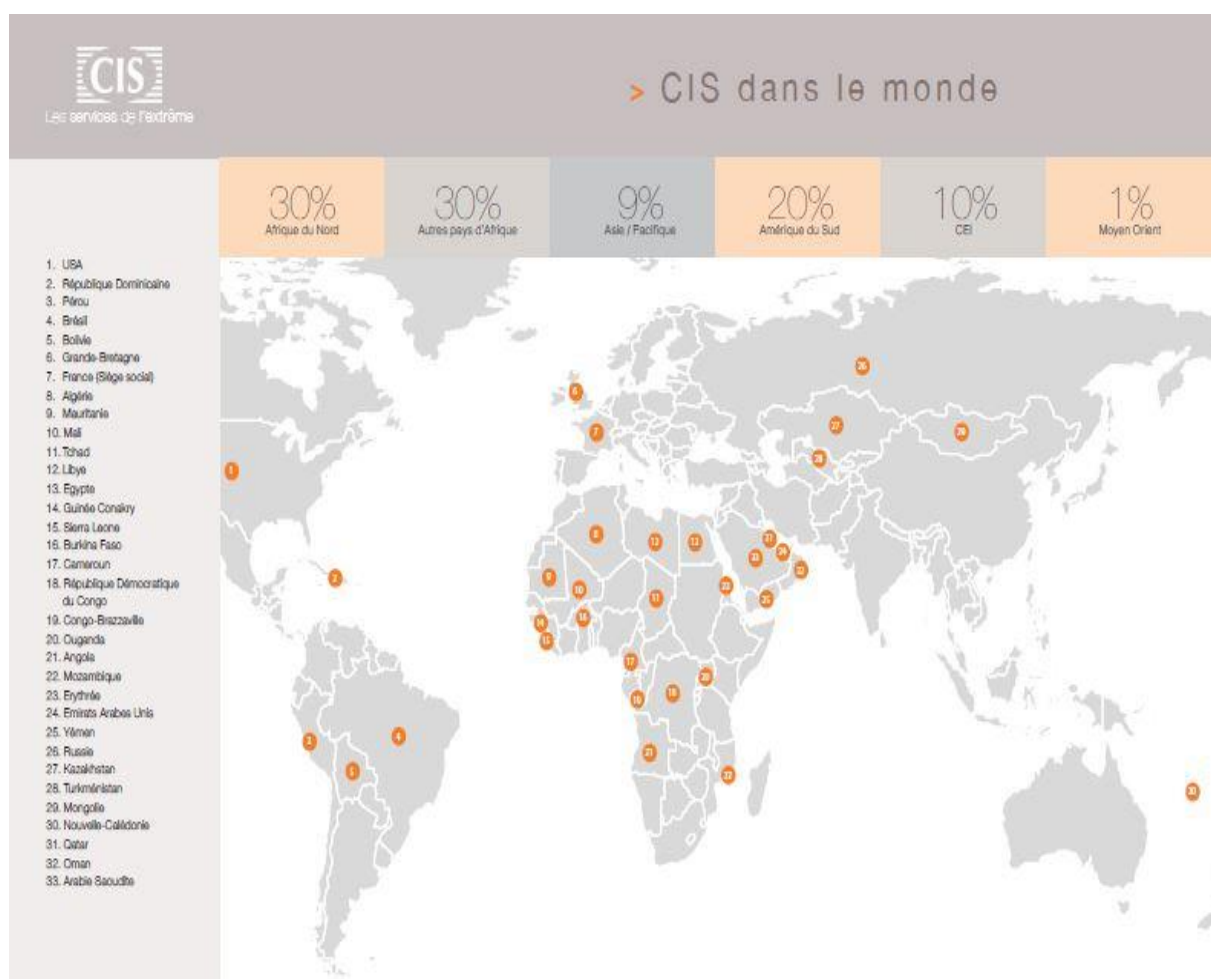
(BOURLAND et VOGT, 2010).

Pour faire face aux différentes contraintes qui menacent la salubrité des aliments et la satisfaction des exigences client, les compagnies de catering sont dans l'obligation d'optimiser leur processus de production, d'où la nécessité de la mise en place de la norme ISO 22000 qui participe à l'optimisation du management de la qualité et de la sécurité alimentaire et dont le but est de garantir une qualité de prestation et une sécurité sanitaire.

II- 2. Présentation du groupe C.I.S :

Catering International & Services (CIS), fondée 1992, est une entreprise française qui a coté la bourse de Paris en 1998, et dont le capital social est majoritairement familial (Famille Arnoux 54%). CIS est spécialisé dans les services de restauration, d'hôtellerie et de facilities management on shore et off shore pour les entreprises pétrolières, minières, gazières et du BTP, implantées en milieux difficiles. Présente dans 40 pays dans le monde et sur 170 sites opérationnels, CIS réalise 100% de son chiffre d'affaires à l'étranger dont l'Algérie. Son siège social est basé à Marseille (France). CIS est aujourd'hui le troisième acteur mondial dans la gestion de bases-vie, et emploie 12 200 collaborateurs dans le monde comme le montre la carte suivante.

Figure 09: Implantation de CIS dans le monde.

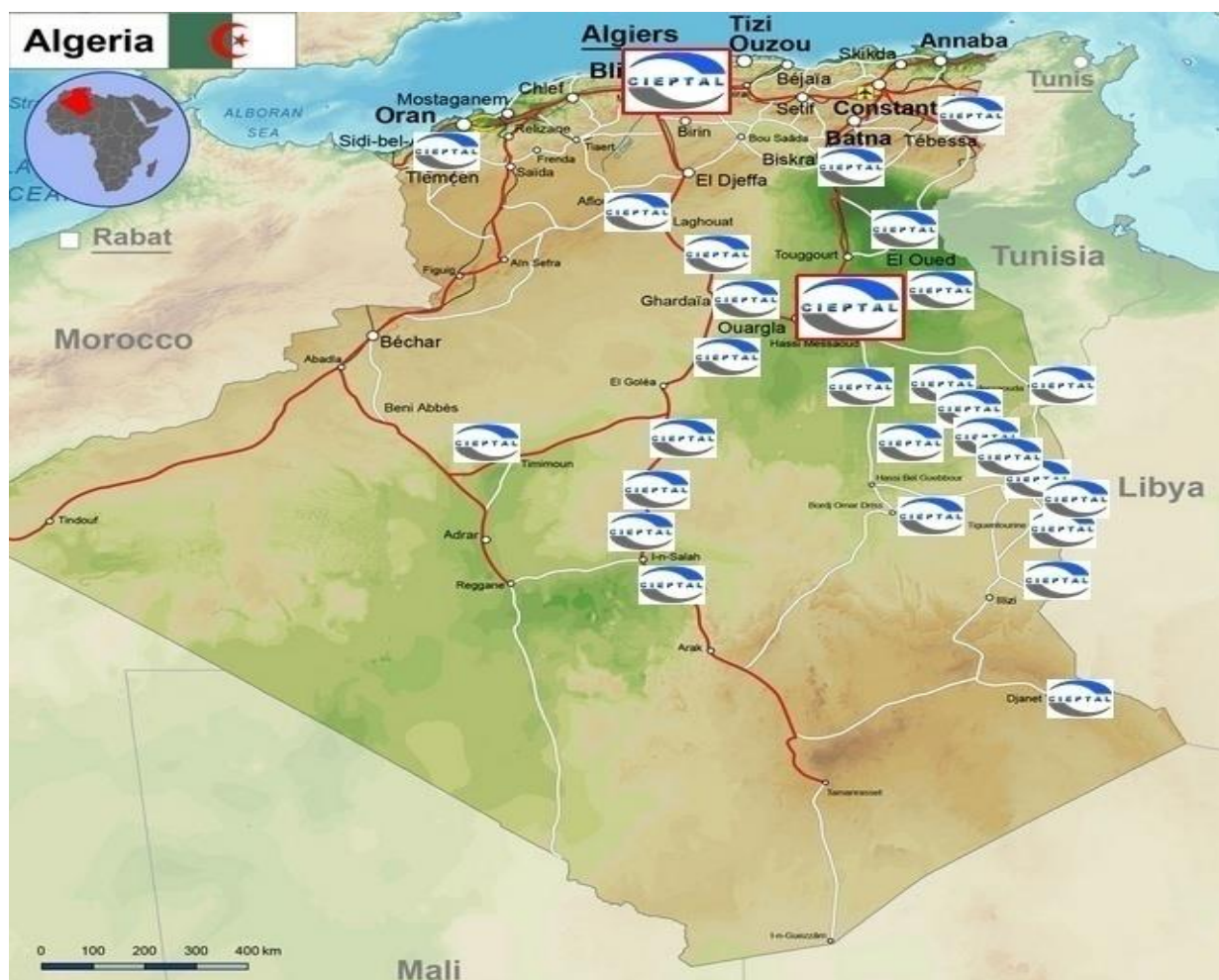


II-3. Présentation de la filiale CIEPTAL:

CIEPTAL Catering a été créé en 1996 à Hassi Messaoud où se situe son siège social. Elle s'est spécialisée dans plusieurs domaines d'activité et notamment la vente, la réalisation de prestation de restauration collective et d'approvisionnement, la gestion de l'entretien et d'hébergement, la maintenance des équipements et la gestion logistique de base de vie. En juillet 2006, CIEPTAL a été reprise par le groupe français CIS, en statut de filiale sous la direction de AREZKI MAZERI avec un effectif dépassant 3500 salariés et un capital social de 100 000 000 dinars.

Depuis 2006, la croissance de Cieptal demeure apicale malgré les contraintes auxquelles elle faisait face. Son savoir-faire lui a permis d'être la 1^{ère} entreprise à l'échelle nationale et à s'imposer dans le secteur de la restauration et du full catering, avec un chiffre d'affaire de 9 milliard de Dinard en 2014 et plus de 5500 salariés en 2016 repartis sur 60 sites opérationnels sur le territoire algérien comme le montre cette carte :

Figure 10 : présence de CIEPTAL en Algérie.



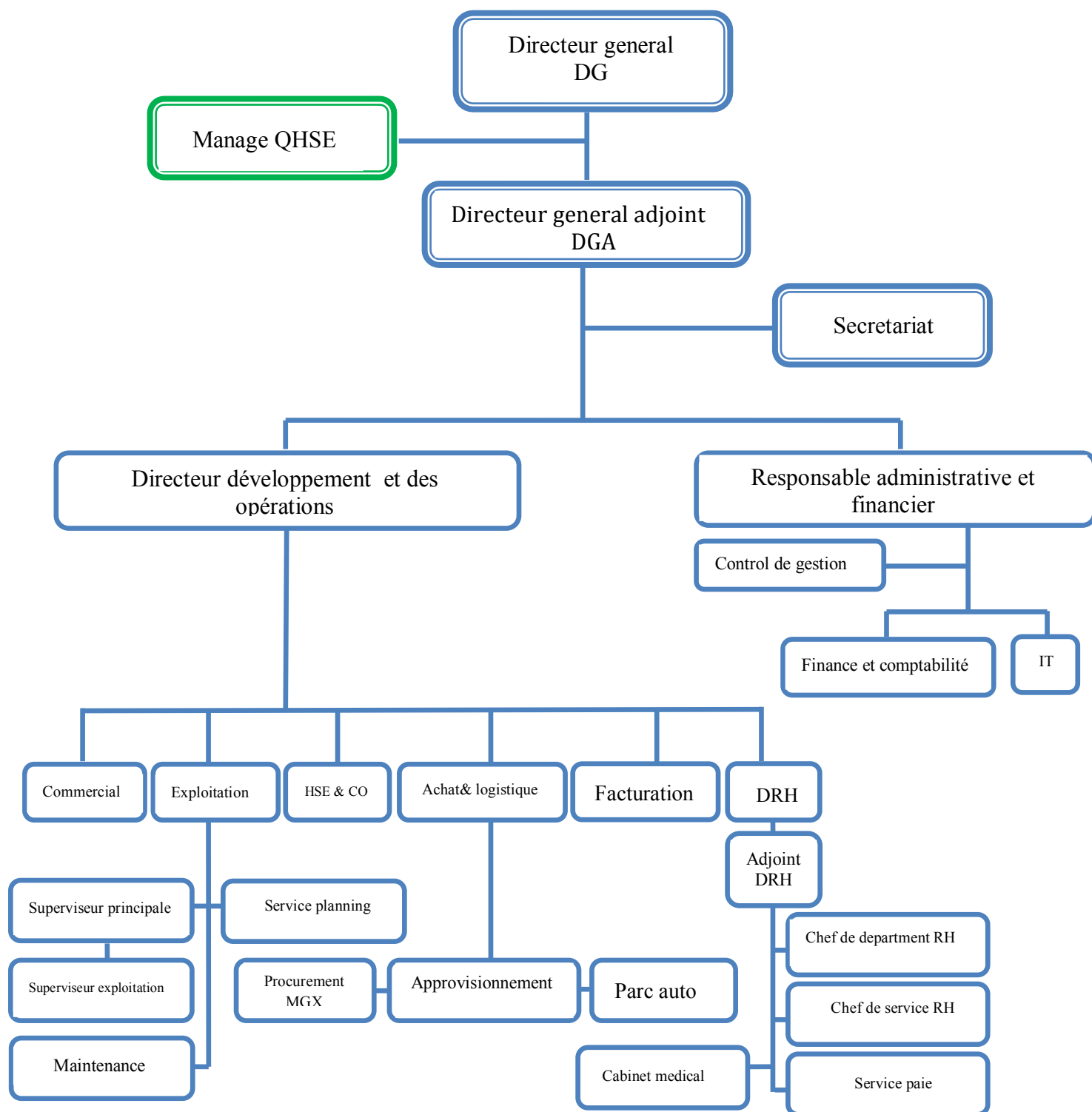
Source : Réalisé par nous même

II-3-1 Organisation de CIEPTAL Catering :

L'organigramme de CIEPTAL est un organigramme hiérarchique et fonctionnel où le manager QHSE occupe une place stratégique vu la nature des activités de la filiale.

L'essentiel de l'activité de cette filiale est coordonné par le service d'exploitation qui s'occupe des opérations de gestion des contrats au sein de toutes les exploitations ainsi que le traitement des réclamations.

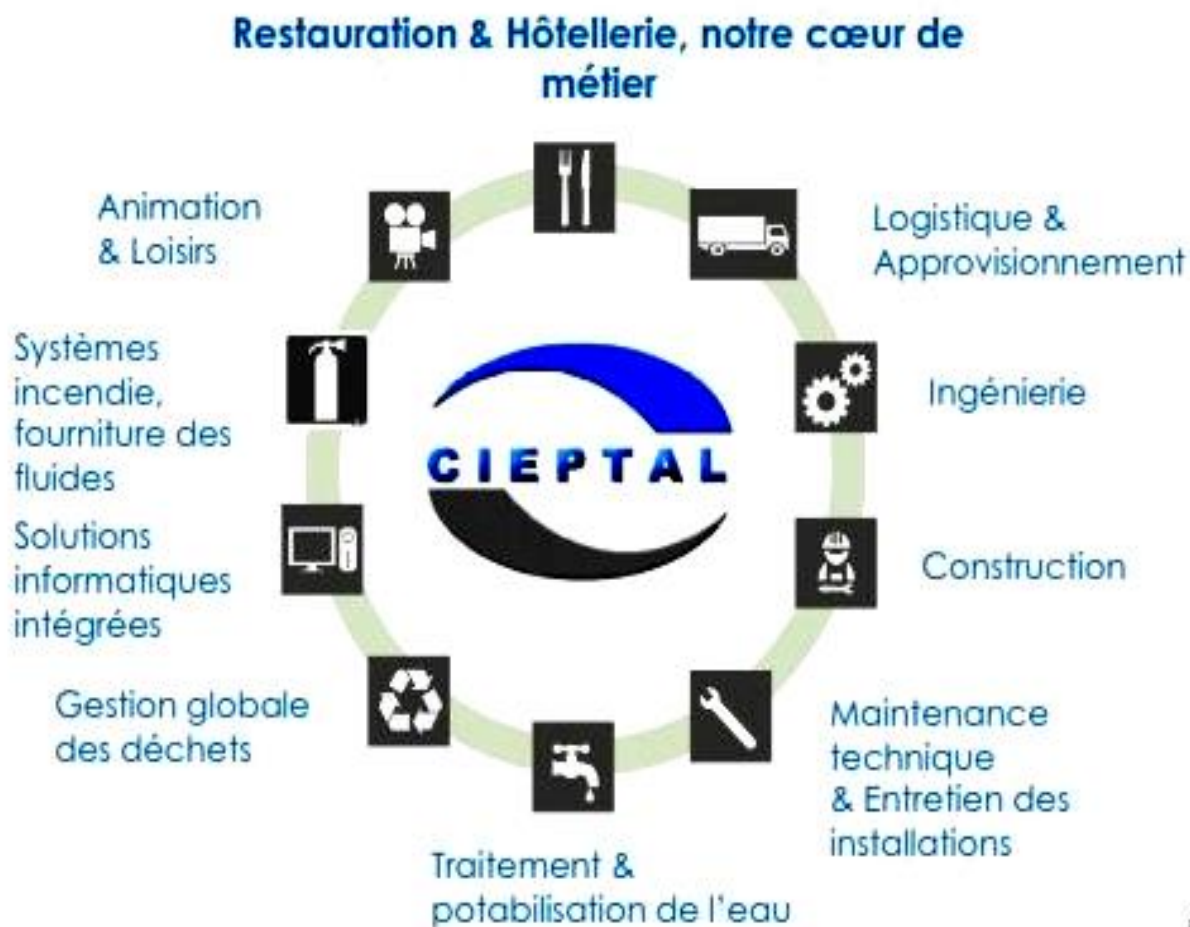
Figure 11 : Organigramme de CIEPTAL Catering



II-3-2 Services de CIEPTAL :

CIEPTAL propose différents services à ses clients, le service le plus important est la restauration collective sur les sites d'exploitation.

Figure 12 : les différents services de CIEPTAL.



La restauration & l'hôtellerie

Ce sont les principaux services de Cieptal Catering. Ils consistent à planifier et préparer les menus selon le cahier des charges de ses clients. Plus de 1,5 million de prestations sont réalisées par mois en 2016 en terme de repas riches, équilibrés, de bonne qualité nutritionnelle, organoleptique et une qualité sanitaire répondant aux exigences des normes d'hygiènes internationales tel que préconisé par ISO et HACCP.

En plus de cette prestation, CIEPTAL offre une variété de services à ses clients notamment : la gestion de l'hébergement (la réception, la planification des chambres occupées), la réalisation des repas froids à emporter et l'élaboration de menus spéciaux pour les fêtes et événements exceptionnels tout en respectant les coutumes alimentaires et religieuses.

- **Logistique et approvisionnement**

Ce service est chargé de la gestion des achats, transport, stockage des denrées alimentaires et aussi fournir le matériel et mettre en œuvre les ressources nécessaires, afin de garantir le bon déroulement des processus de réalisation des prestations des différentes exploitations, au moment idéal et dans des conditions optimale et normative.

- **Ingénierie**

Ce service se charge du diagnostic des problèmes techniques liés à la maintenance des sites et des équipements.

- **Construction**

Ce service se charge de la construction de tout ou partie d'une base-vie (cuisine, locaux d'hébergement...) avec des techniques normatives.

- **Maintenance technique & entretien des installations**

C'est la prise en charge de la maintenance des équipements liés aux processus de réalisation des prestations, tel que la conception et l'inspection des installations (gaz, eau, électricité, téléphone) à des fins préventives et correctives.

- **Traitement & potabilisation de l'eau**

Ce service prend en charge la dépollution et le traitement des eaux usées issues de l'utilisation quotidienne des bases de vie et des eaux naturelles pour une éventuelle utilisation dans différentes activités.

- **Gestion globale des déchets**

La filiale gère également l'ensemble des déchets solides issus des activités de la base de vie pour les ségréguer et traiter en différente matière première recyclable, dont l'objectif est la protection de l'environnement et la préservation des écosystèmes.

- **Solution informatique intégrées**

Ce service assure le bon fonctionnement des logiciels, administration réseaux système, gestion du parc informatique, sécurité des systèmes d'information et de tous les moyens technologiques (géolocalisation, contrôle d'accès, système anti-incendie...etc.)

- **Système incendie, fourniture des fluides**

Mise à disposition des différents systèmes anti-incendie pour objectif préventif et correctif.

- **Animation et loisir**

Gestion des moyen de divertissement et loisir (salle de sport, piscine, foyer, stade).

II-3-3 Les clients de CIEPTAL :

CIEPTAL offre des services pour différentes sociétés nationale et internationale qui sont: **Statoil** (Norvège), **Dalma energi**y(Yémen), **British petroleum**(Angleterre), **Anadarko**, **Halibération**, **Weatherford** (USA), **JGC**(japon), **AJIP**(Italie), **SNC lavalin**(canada), **METKA**(Grèce), **PV Drilling**(Malaisie), **Sonatrach** , **ENTP**, **ENSP**, **HESP**, **ESB** (Algérie) , **TOTAL**, **Lafarge**, **Sahara well** (France), **ALSTOM** (Türk).

II-3-4 Certification de CIEPTAL

Avant 2005, CIEPTAL présentait un service HSE qui veillait sur l'application des procédures d'hygiène des lieux, la santé et sécurité des employés et protection de l'environnement à l'intérieur et à l'extérieur de l'entreprise mais d'une manière peu structurée et possédait aussi le service écosystème qui opère dans la gestion des déchets et assure les opérations 3D (Dératisation, Désinsectisation, Désinfection).

Après, la certification ISO 9001 (management de la qualité) version 2000 en 2005 permet ainsi la mise en place d'un dispositif HSE qui se repose sur un système documentaire, un partage de responsabilités, autocontrôle, de nouveaux moyens et de nouvelles procédures. Ces derniers permettent le respect des exigences contractuelles, amélioration de son fonctionnement et satisfaction de ces clients.

En 2008, elle opte pour un renouvellement de certification d'ISO 9001 versions 2007 suite à un audit interne puis externe. En 2011 Cieptal améliore son système de management par la certification des deux référentielles de management de l'environnement (ISO 14001) et mangement de la sante sécurité au travail (OHSAS 18001), par un organisme certificateur Allemand TÜV Rheinland, ce qui lui a permis l'adoption du système management intégré (SMI) par le même organisme.

Ce SMI offre à l'entreprise une vision globale, grâce à la prise de conscience de l'ensemble des processus (HSE et Qualité) et leurs interactions.

II-3-4-1 La certification actuelle :

Actuellement CIEPTAL possède les certifications suivantes :

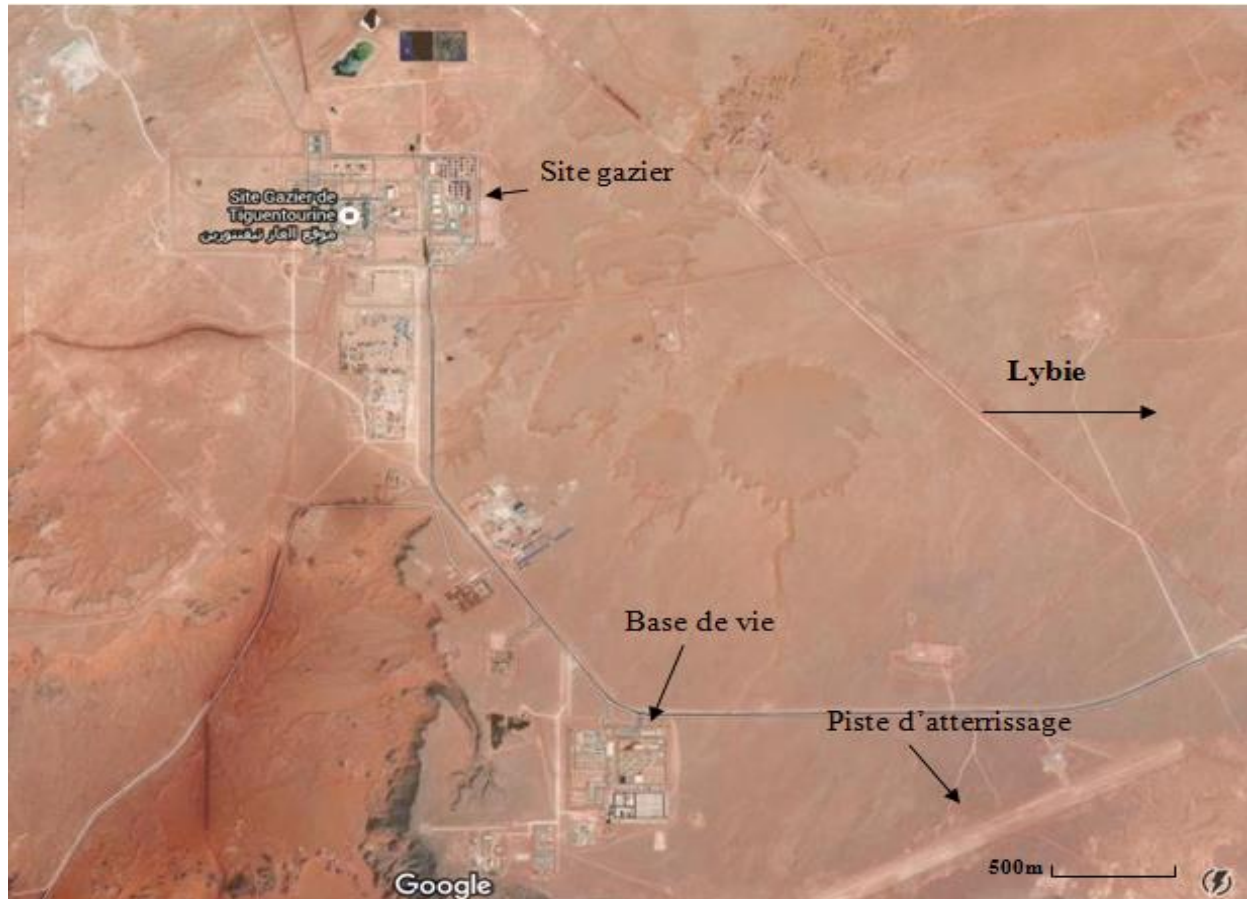
- ISO 9001 (management de la qualité) version 2008
- ISO18001 OHSAS (management de la sante sécurité au travail) version 2007
- ISO14001 (management de l'environnement) version 2004

Élaborés par l'audit de certification de TUV Rheinland valable du 02/05/2014 jusqu'au 05/04/2017 enregistré sous le n°01 100 083406

Le système de management intégré (SMI) a réuni l'ensemble des référentielles et leur interaction pour assurer une bonne qualité du fonctionnement, préservant la santé et la sécurité des travailleurs et pour ne pas nuire à l'environnement interne et externe de l'entreprise

II-4 Présentation du site étudié

Le site de Tiguentourine est l'un des sites les plus contraignants de l'entreprise vu la diversité de ses consommateurs et l'exigence en matière de qualité et sécurité alimentaire, l'éloignement géographique et l'hostilité des conditions climatiques.

Figure 13 : situation géographique du site étudié.

Source : Google Earth

II-4-1 Situation géoéconomique :

Le site de Tiguentourine est un site d'exploitation des ressources gazier représente 12% de la production algérienne et 50.000 barils de condensats par jour, où une dizaine de compagnies internationales coopèrent pour le bon fonctionnement de ce site. Il est situé à 60Km de In Amenas et 1600Km de la capitale Alger, il est proche de la frontière libyenne, cette zone est particulièrement isolée en plein désert du Sahara et enregistre des températures proche de +50 C° en été, -5 C° en hiver le taux d'humidité est de 07%.

II-4-2 Le système de restauration

Le système de restauration correspond à l'ensemble des processus de production de nourriture riche, variée et équilibrée sous forme de repas servis, self-service, repas emporté,

collation, et repas froid. Le système de restauration intègre la chaîne alimentaire de la commande de matières premières en fonction des besoins, jusqu'à la distribution et la mise en consommation en passant par la production.

II-4-2-1 Constitution des menus

La constitution des menus se fait chaque semaine par une commission qui est composée de responsable site client, responsable de production, médecin du site selon le cahier de charge tout en respectant les personnes en régime. Les menus sont constitués d'aliments variés et équilibrés, d'après une diction chinoise « *qui il faut manger comme un roi le matin, comme un prince à midi, comme un pauvre le soir* » (BADEMA, 2010)

➤ **Petit déjeuner** : c'est un repas complet composé d'aliments riches qui permet une bonne circulation de l'énergie pendant la journée :

- **Les boissons**: lait, café préparé, café lyophilisé, thé infusion, jus, eau.
- **Gâteaux** : croissant, Madeline, Crockett, cake, petit pain, brioche, crêpe.
- **Plat de résistance** : légume frais ou sec cuit, viande, œuf, fromage, céréale, miel, sirop.
- **Dessert** : fruit sec, chocolat, yaourt, fruit frais entier ou en salade.

➤ **Déjeuner** :

- **L'entrée** : constituée de crudité, légume cuit, gratin ou lasagne, pizza.
- **Plat protidique** : comporte trois viandes au choix, œuf et différent type de fromages.
- **Plate d'accompagnement** : constitué de légume sec, frais ou féculent, pâte.
- **Salade variée** : constituée de sept ingrédients.
- **Dessert** : comportant des fruits frais entier ou en salade, crème dessert, yaourt, pâtisserie.
- **La Pause-café** : comporte les the infusion, thé de Touaregs, café préparé ou lyophilisé.

➤ **Diner** :

- **Entrée** : potage de légumes, crème de volaille, chorba, soupe saine germinée, bourrek.
- **Plat protidique** : comporte deux viandes au choix et différent type de fromage.
- **Plate d'accompagnement** : constitué de trois types de légumes frais cuits ou féculent.
- **Salade verte**.
- **Dessert** : comportant des fruits frais entiers ou en salade, crème dessert, yaourt, pâtisserie.
- **Pause-café** : the infusion, thé de Touaregs, café préparé ou lyophilisé.

➤ **Régime :**

- Potage de légumes, crème de volaille, chorba, Potage Saint-Germain.
- Légumes étuvés ou cuits à la vapeur.
- Purée, riz étuvé.
- Pain sans sucre et sel.
- The sans sucre.

II-4-2-2 Approvisionnement en matières premières

Les fournitures des matières premières sont réalisées par un bon de commande interne transmis au service achat et approvisionnement pour objectif d'analyse quantitative et qualitative puis transféré sous forme de bon de commande externe aux fournisseurs deux semaines avant la livraison . La matière première passe par un contrôle selon la fiche de réception marchandise (Annexe 19), si les produits sont conformes , si le cas est contraire, la marchandise fait objet de retour au fournisseur puis remplacée au moins de 48 heures suivie d'un Fiche Non-Conformité (annexe 24), Tous les approvisionnements en denrées alimentaires sont réalisés par appel d'offre selon le code des marchés publics, avec des cahiers des charges spécifiques regroupant des denrées homogènes. La liste des catégories de produits alimentaires est la suivante :

- Produits d'épicerie et boissons ;
- Fruits et légumes frais ;
- Légumes surgelés
- Ovo produits et produits laitiers ;
- Viande surgelés ;
- Produits pâtisseries;
- Produits festifs et diététiques ;

II-4-2-3 Les typologies de prestations

Vu la diversité du consommateur, CIEPTAL s'engage dans la démarche éthique qui consiste à respecter les fêtes religieuses et les cultures alimentaires de chaque communauté répartie en trois cuisines:

- **Occidentale** pour les communautés européennes et anglo-saxonnes,

- **Asiatique** pour la communauté asiatique,
- **Orientale** pour les communautés du moyen Orient, nord-africaine

II-4-2-4 Les typologies de consommateurs

Ce site regroupe différentes multinationales avec un personnel de diverses confessions. La particularité des conditions de travail ; l'éloignement géographique, mauvaise condition de sécurité de la région, hostilité des conditions climatiques (+ 50 C° à l'ombre) et la dureté des travaux ce qui fait que ce consommateur est exigeant en matière de sécurité alimentaire, qualité de prestation et d'éthique.

II-4-2-5 L'environnement technologique et le mode de distribution

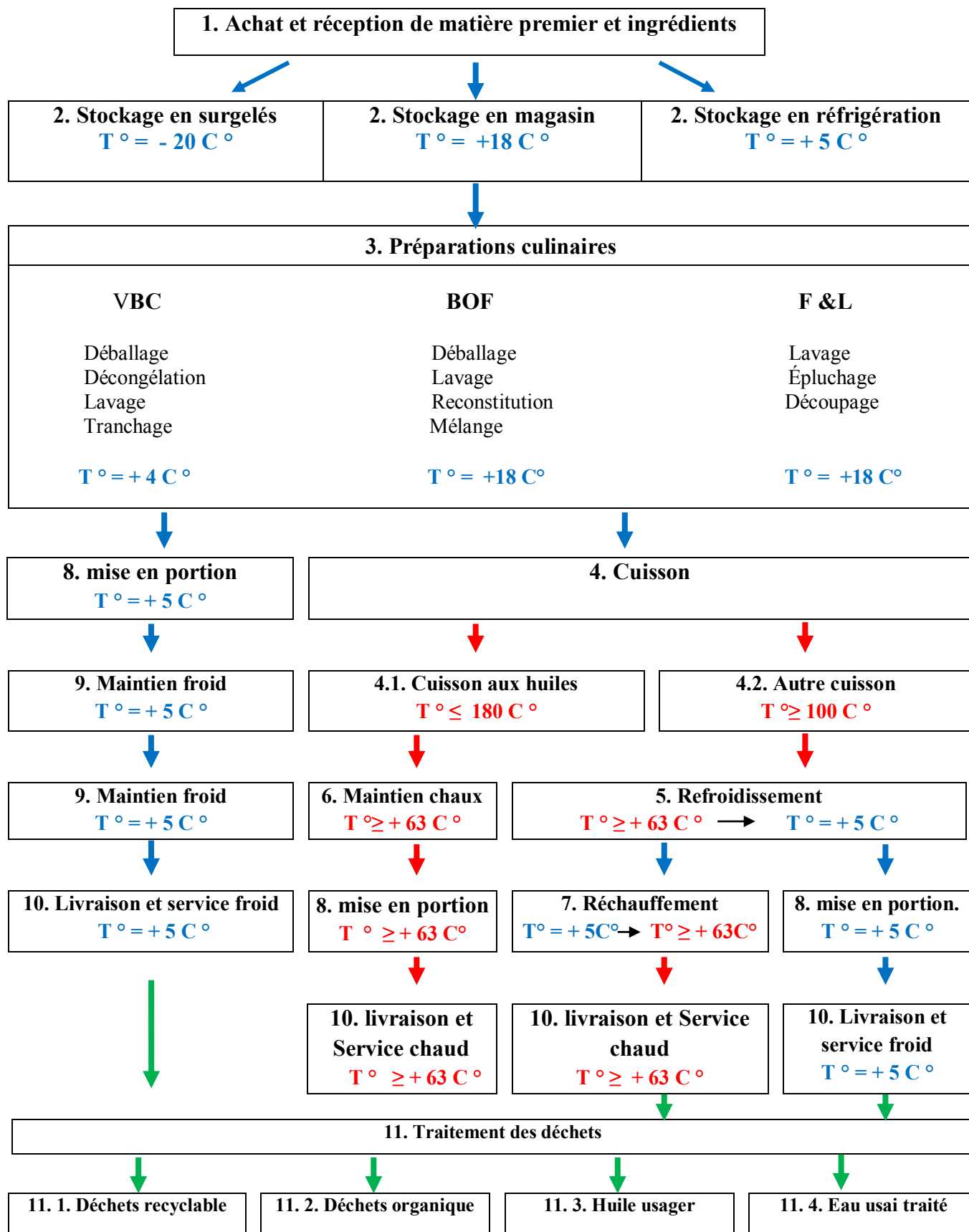
L'environnement technologique est le lien entre la production et la distribution, il comprend : le mode stockage, les différents modes de cuissons, le mode de refroidissement, le mode de remise en température, le mode de conditionnement, le mode de distribution et mise en consommation. La préparation des repas commence le matin par un briefing pour l'ensemble du personnel de différents laboratoires (pâtisserie-boulangerie, cuisine partie chaude ; cuisine partie froid, boucherie, salle de préparation des légumes) animée par le chef de production qui assure la répartition des tâches selon le menu exigé par le client, la supervision des opérations et traitement des réclamations.

II-4-2-6 Processus de production

II-4-2-6-1 Diagramme de production

C'est l'ensemble des étapes de transformation des produits agricoles et les produits de l'agroalimentaire en faisant appel à de nombreuses technologies plus ou moins innovantes pour avoir à la fin du diagramme le produit fini.

Figure 14 : Diagramme de production du site étudié.



II-4-2-6-2 La traçabilité :

La traçabilité est toute action retenue par l'entreprise pour suivre le cheminement des produits alimentaires, de la matière première aux produits finis. Cette traçabilité est assurée par un système d'information basé sur la gestion des documents suivants

Un certain nombre de documents sont établis pour pouvoir assurer cette traçabilité telle :

- Bons de livraison : décrire les quantités des produits livrés.
- Fiche de réception marchandise : mentionnant toutes les conditions de transport, Qualité de la marchandise et sa conformité aux exigences contractuelles (annexe 19).
- Fiches suivies de la chaîne du froid et chaud (annexe : 20, 30, 31, 32, 33,35).
- Check-list d'inspection des lieux, des opérations et d'information (annexe : 15, 16, 17,18).
- Fiche de non-conformité action corrective action préventive (annexe : 24).
- Fiche d'observation de situation anormale (annexe : 29).
- Procès-verbal d'avarie-destruction (annexe : 23).
- Document sanitaire de la matière première.
- Conservation de repas témoin.

C'est le cheminement du produit tout au long de sa transformation : réception, stockage, cuisson et refroidissement. Est réalisée sur des documents papiers et de logiciel informatique.

La traçabilité permet la gestion rapide des risques et limite l'impact d'un incident sanitaire.

Conclusion

CIEPTAL-CIS est l'un des leaders mondiaux du catering vu son volume géographique et sa capacité économique surtout dans les pays émergents où les conditions d'opération sont extrêmes, d'où la nécessité de la mise en place du référentiel de management de la sécurité alimentaire (ISO 22000) ayant pour objectif une meilleure organisation, une maîtrise des processus et assurer une sécurité irréprochable des denrées alimentaires.

Introduction:

Ce troisième chapitre consiste à la collecte et interprétation des données à travers le diagnostic des pré requis qui a pour objectif d'évaluation du taux de conformité de ces derniers par rapports aux exigences de la norme ISO 22000. Par la suite, on passe à l'analyse des dangers selon la méthode HACCP et l'identification des CCP, fixation ainsi les limites critique, et l'instauration des actions correctives et mise en place d'un système de surveillance.

L'étude de la sécurité sanitaire au niveau de la filiale CIEPTAL passera par l'analyse des prés requis en premier lieu suivie par la construction des CCP. L'engagement de la direction ainsi que les moyens mis en place sont vérifiés à travers les normes ISO 9001, ISO 14001 et OHSAS 18001.

III-1. Diagnostic du pré requis (PRP)

Dans le but d'évaluation des prés requis pour la préparation à la Certification ISO 22000, nous avons pris l'initiative de diagnostiquer les moyens physiques. Les résultats du diagnostic mené sont reportés dans un tableau des prés requis généraux et spéciaux repartis en 5M où nous avons intégré deux autres outils de maîtrise, mesure et management pour avoir à la fin 7 M. L'ensemble de ces outils est présenté sous forme de tableau.

III-1-1.Pré-requis généraux

Tableau 1 : présentation des prés requis généraux

QUESTION	M	COMMENTAIRE	ENGAGEMENT DE LA DIRECTION
Disposition des lieux	NS	• La structure disposée sur une falaise loin de tout type d'inondation. • La structure loin des pollutions et des zones de déchet. • La structure est située dans une zone désertique chaude, présence de vent de sable.	PV d'installation
Alimentation en eau	S	•Utilisation de l'eau de source pour les opérations de lavage et nettoyage. •Utilisation d'eau minérale pour les opérations de préparation alimentaire.	
Entreposage et transport	S	•Utilisation des camions frigorifiques résistant aux conditions externes. •Utilisation des chambres froides résistant aux conditions externes.	
Gestion des déchets	S	•Les fournisseurs mensuellement évalués sur le respect des cahiers de charge.	
maîtrise des nuisibles	S	•La structure est bien adaptée pour céder le passage aux éléments naturels nuisibles. •Mise en place d'une opération 3D (Dératisation, Désinsectisation, Désinfection) pour la lutte contre les nuisibles.	
Gestion des achats	S	• Le Personnel a reçu une formation sur le tri sélectif des déchets. • disponibilité d'une unité de traitement des déchets solides. •Disponibilité d'une station de traitement des déchets liquides (eaux usées, huile de cuisson, huile de véhicule, acide de batteries...etc.)	
Sanitaire	S	•Les sanitaires bien nettoyées, équipées de savon liquide, gel antiseptique et papier d'essuyage.	

M : Mention, S : Satisfaisant, NS : Non Satisfaisant

Source : Réalisé par nous même

III-1-2. Pré-requis spéciaux**Tableau 2 : le report des prés requis spéciaux**

QUESTION	M	COMMENTAIRE	ENGAGEMENT DE LA DIRECTION
MAIN D'ŒUVRE			
Santé	S	•Le personnel effectue un contrôle médical tous les six mois, accompagné d'analyses biochimique, microbiologique et parasitologie). •Le personnel malade est écarté des zones de production en attendant sa guérison et avoir l'accord de médecine et QHSE.	Annexe 25
Hygiène corporelle	S	•Le personnel respecte les règles d'hygiène exigées dans la restauration collective	Intrication Site
Hygiène vestimentaire	NS	•Manque de masque bucco-nasal pour des opérateurs manipulant des aliments •Absence de botte blanche en caoutchouc pour le personnel de cuisine et plonge.	Annexe 26
Accès au visiteur	S	•Accès refusé aux personnes non autorisées dans le complexe de production.	Instruction Site
Formation en hygiène alimentaire	S	•80% du personnel est formé sur les notions de la microbiologie alimentaire.	Annexe 21 Annexe 20
Enlever	S	•Interdiction de consommation de nourriture, tabac et la portée des bijoux et cosmétique à l'intérieur du complexe de production.	Instruction Site
Lavage des mains et changement de gant	S	•Instruction de lavage des mains et changement de gant à chaque changement de tâche.	
MÉTHODE			
TRANSPORT ET STOCKAGE			
Choix des fournisseurs	NS	•Les fournisseurs sont dans l'obligation de respecter les exigences contractuelles du cahier de charge. •Non certification des fournisseurs.	Annexe 38 Annexe 28

Réception de marchandise	S	• Le contrôle commence par la vérification des conditions d'hygiènes du camion et la chaîne du froid au cours du transport par un mouchard. • Contrôle des documents de salubrité sanitaire. • Contrôle des caractéristiques organoleptiques.	Annexe 19 Annexe 24
Déemballage	NS	• Non-respect du Déemballage.	Instruction Site
Température de stockage	S	• Tableau des températures requises.	Annexe 21
Séparation des produits par famille	S	La marchandise est séparée et identifiée comme : • Les BOF (beurre, œuf, fromage). • Les VBC (viande congelé). • Les viandes fraîches. • Les produits agro-alimentaires. • Les fruits et légumes. • Les PDE (produits d'entretien)	Instruction Site
Étiquetage	S	• Les produits sont étiquetés (nom du produit, DF, DLC, DLUO, observation). après réception.	Annexe 21
FIFO	S	• Le magasinier reçoit une formation sur le FIFO.	Annexe 21
Marche en avant	S	• La marche en avant est respectée (par de retour de la marchandise après sortie)	
Nettoyage et désinfection	S	• Le personnel suit un plan de nettoyage	Annexe 07 Annexe 08 Annexe 12 Annexe 13
Protection contre les nuisibles.	S	• L'opération 3D (Dératisation, Désinsectisation, Désinfection) est opérationnelle de façon périodique.	Instruction Site
PRÉPARATION ET TRANSFORMATION			
Déemballage	S	• Déemballage des aliments à l'entrée du complexe de production.	
Étiquetage	S	• Toute la matière première et ingrédients utilisés dans le complexe de production sont étiquetés (nom du produit, DLC ou DLUO,).	
Séparation des	S	• Les produits sont séparés, couverts, mis à des	Annexe 21

produits		températures requises dans les frigos.	
Marche en avant	NS	•La structure est non adaptée à la marche en avant, le personnel le fait dans le temps pour éviter la contamination croisée.	
Décongélation des viandes	S	•L'opération de décongélation des viandes se déroule dans la chambre de décongélation à $T^{\circ} = 4\text{ C}^{\circ}$ pendant 72 heures après les avoir étiqueté, mises dans des bacs perforés et couverts.	
Lavage des crudités	S	•Lavage à l'eau courante, puis désinfection à l'eau javellisée pendant 5 min, et en fin rinçage à l'eau courante.	
Cuisson	S	• Cuisson à vapeur à $T^{\circ} \geq 100\text{ C}^{\circ}$. • Cuisson au four à $T^{\circ} \geq 250\text{ C}^{\circ}$. • Cuisson à la grillade à $T^{\circ} \geq 250\text{ C}^{\circ}$. • Cuisson dans l'huile à $T^{\circ} \geq 150\text{ C}^{\circ}$. • Cuisson dans l'eau à $T^{\circ} = 100\text{ C}^{\circ}$.	
Refroidissement des aliments	NS	•Le refroidissement des aliments après cuisson se fait à T° ambiante puis stockés dans la chambre froide.	Nécessité d'un tunnel de refroidissement
Répartition en portion	S	•La répartition en portions se déroule dans une zone réfrigérée à moins de 30 min	
Maitrise de la chaine de chaud	S	•Les aliments sont gardés après cuisson dans des armoires chauffantes à $T^{\circ} \geq 63\text{ C}^{\circ}$	
Nettoyage et désinfection	S	Le personnel suit des plans de nettoyage : •Plans nettoyage de la boucherie. •Plans nettoyage de la cuisine (partie froide). •Plans nettoyage de la cuisine (partie chaude). •Plans nettoyage de la pâtisserie. •Plans nettoyage de la plonge. •Plans nettoyage des chambres froides. •Plans nettoyage des poubelles. •Plans nettoyage de locale poubelle.	Annexe 1 Annexe 2 Annexe 3 Annexe 4 Annexe 5 Annexe 7 et 8 Annexe 12 Annexe 13
Protection contre les nuisibles	S	• l'opération 3D (Dératisation, Désinsectisation, Désinfection) est opérationnelle périodiquement.	

Lutte contre les germes	S	• Utilisation du chlore pour la désinfection des végétaux et les surfaces après chaque opération. • Utilisation de bactéricide pour le nettoyage et désinfection des surfaces.	
LIVRAISON ET SERVICE			
Marche en avant	NS	• La structure est non adaptée à la marche en avant, le personnel le fait dans le temps pour éviter la contamination croisée.	
Lavage des fruits	S	• Lavage à l'eau courant, puis désinfection à l'eau javellisée pendant 7 min, rinçage à l'eau courante, enfin les fruits vont être égouttés.	
Chaine du froid	S	• Les salades, hors d'œuvre, fruits, gâteaux, boissons, ... gardés à T° de +5 C° dans des frigos différents.	
Maitrise de la chaine de chaud	S	• Les aliments sont gardés après cuisson dans des armoires chauffantes à T° ≥ 63 C°. • Les bacs d'aliment sont installés dans des bains-marie à même T° que les armoires chaudes.	
Nettoyage et désinfection	S	Le personnel suit des plans de nettoyage : • Plan nettoyage restaurant. • Plan nettoyage de la poubelle. • Plan nettoyage de la locale poubelle. • Plan nettoyage sanitaire. • plan nettoyage bureau. • Fiche de suivi nettoyage des sanitaires.	Annexe 06 Annexe 12 Annexe 13 Annexe 11 Annexe 09 Annexe 36
Protection contre les nuisible	S	• L'opération 3D (Dératisation, Désinsectisation, Désinfection) est opérationnelle périodiquement.	
Lutte contre les germes	S	• Utilisation du chlore pour la désinfection des végétaux et des surfaces après chaque opération. • Utilisation bactéricide pour le nettoyage et la désinfection des surfaces.	
MATÉRIEL			
Matériels roulants	S	• Camion frigorifique périodiquement étalonné.	
Petit matérielles	S		

Inoxydable	S	•Tout le matériel est inoxydable.	
Facilement lavable	S	•Le matériel est facilement nettoyable et résiste aux détergents et produits chimiques.	
Facilement démontable	S	•Le matériel est facilement démontable pour faciliter les opérations de nettoyage.	
Pas d'article sur le planché	S		
Pas de bois dans le complexe	S		
Matériel de mesure	NS	•Manque de testeur d'huile.	
MILIEU			
Séparation des locaux	S	•Les différents locaux (laboratoires) ou de stockage sont séparés et fermés à clé.	
Espace de travail suffisant.	S		
Isolation thermique	S	•Des panneaux sandwichs sont utilisés pour isoler la structure de la chaleur externe.	
Isolation hydrique	S		
Température interne	S	• La température de la chambre froide positive est entre +2 et +7 C°. • La température de la boucherie et la salle de préparation de légumes est entre +16 et +18C°. •La température de cuisine, boulangerie salle de restauration est ente +18 et +22 C°. La température des magasins agro est ambiante entre +18 et +23 C°. • La température de chambre froide négative est entre -16 et -20 C°. • La température de la chambre froide positive est entre +2 et +7 C°.	
La structure est adaptée à la marche en avant.	NS	•La structure n'est pas adaptée au principe de la marche en avant. •Le personnel est sensibilisé pour l'appliquer dans le temps.	
Aération	S	•La structure est bien aérée par une centrale d'air	

adéquate		conditionnée.	
Présence d'une pression positive	S		
Installation lavage (savon, évier)	S	•Les laves main à robinet à pédale équipés de savon liquide, bactéricide (désinfectant), et papier d'essuyage sont installées à l'entrée de chaque local.	
Absence d'accumulation de vapeur	S	•Les cuiseurs sont équipés de hottes d'extraction de vapeur.	
Protection contre les nuisible	S	•La structure est bien couverte pour éviter le passage aux nuisibles (les portes sont équipées de moteur pour fermeture rapide. •Les (Fly killer) électrocuter de mouche installée sur les accès pour lutter contre les insectes.	
1 Sol			
Matériaux	S	• Sol lisse en résine.	
Résistance	NS	•Les résines peu résistantes aux opérations de nettoyage.	
Propriété antidérapantes	S		
Facilite de nettoyage	NS	•Présence de déchirure dans les zones les plus fréquentées.	
Entretien (dégradation)	NS	•Présence des dégradations dans des endroits les plus fréquentés et ceux qui présentent des marres d'eau.	•réparer le sol ou restaurer les parties dégradées.
2 MURES ET PAROIS			
Matériaux	S	• Murs en inox. • Les chambres froides et magasins construits en panneau sandwich avec revêtement de peinture alimentaire.	•utilisation de peinture alimentaire facile à nettoyer
Jonction.	NS	•Angle de 90 C° difficilement nettoyable.	Arrondissement des jonctions murs-murs, sols-murs selon un rayon supérieur ou égal à

			3,5 mm
Facilité de lavage	S	• Les murs sont lisses et facilement lavables.	
Absence de trous	S		
Clarté de la couleur	S	• Les murs ont la couleur éclatante, inox brillant.	
Plinthes à gorges	NS	• Les plinthes à gorges ne sont pas installées donc présence de recoins difficilement nettoyables.	• installation de plinthe à gorges
3 PLAFOND			
Matériaux	S	• Faux plafond. • Panneaux sandwich.	
Facilité de lavage	NS	• Non résistant au lavage fréquent.	
Entretien	S	• Les plafonds sont entretenus.	
Éclairage suffisant	S	• Lumière blanche (néon).	
Entretien d'éclairage	S	• L'éclairage est entretenu.	
Sécurité du personnel en dehors des zones de production	S	Le personnel sort en dehors des zones de production pour communiquer, chiquer ou fumer, laver les mains avant de rejoindre le travail.	
MATIÈRE			
L'eau potable	S	• Utilisation d'eau minérale dans la préparation des aliments ainsi que les glaçons.	
Viande fraîche	S	• Certificat vétérinaire d'abattage. • Certificat vétérinaire du point départ. • Certificat vétérinaire du point d'arrivée.	
Viande congelée D'importation	S	• Certificat d'abattage. • Bulletin d'analyse. • Certificat hallal (à part les produits de mer). • Bulletin analyse de radio activité (uniquement pour les produits de mer). • Certificat de salubrité. • Certificat vétérinaire du départ. • Certificat vétérinaire d'arrivée.	
BOF	NS	• Bulletin d'analyse (Camembert).	

		•Certificat vétérinaire (œuf). •Le yaourt, fromage, lait, beurre, ... sans document sanitaire.	
AGRO		Aucun document sanitaire.	
Fruit et légume	S		
PDE	S		
Emballage	S		
METROLOGIE			
Auto contrôle De la chaîne de froid	S	•Suivi de la chaîne du froid au cours de transport de marchandise. •Suivi journalier des températures de chambre froide. •Suivi journalier des températures des frigos. •Suivi journalier des températures de frigo de self.	Annexe 30, 31, 32,33, Annexe 20
Auto contrôle de la chaîne des chauds	S	•Suivi journalier de la température des bains mari.	Annexe 20
Auto contrôle de la marchandise	S	•Auto contrôle check-list entrepôts. •Auto contrôle de la réception marchandise.	Annexe 17 Annexe 19
Auto contrôle de la cuisine, restaurant et entrepôt	S	•Auto contrôle check-list cuisine. •Auto contrôle check-list restaurant. •Auto contrôle check-list entrepôt.	Annexe 16 Annexe 17 Annexe 18
Auto contrôle les huiles	NS	•Les huiles de cuisson son contrôlées juste à l'œil nu.	Nécessité d'un testeur de l'huile
Matériel de mesure et contrôle	S	•Thermomètre à sonde, balance, mouchard. •Manque de détecteur de peroxyde des huiles.	
Étalonnage	S	Étalonnage périodique du matériel : •Chambre froide. •Balance. •Frigo.	Annexe 27
MANAGEMENT			
Plan d'action	S	•Traitement des non-conformités et les remédier.	
Traçabilité de la situation médicale du personnel	S	•Archivage des dossiers médicaux du personnel.	

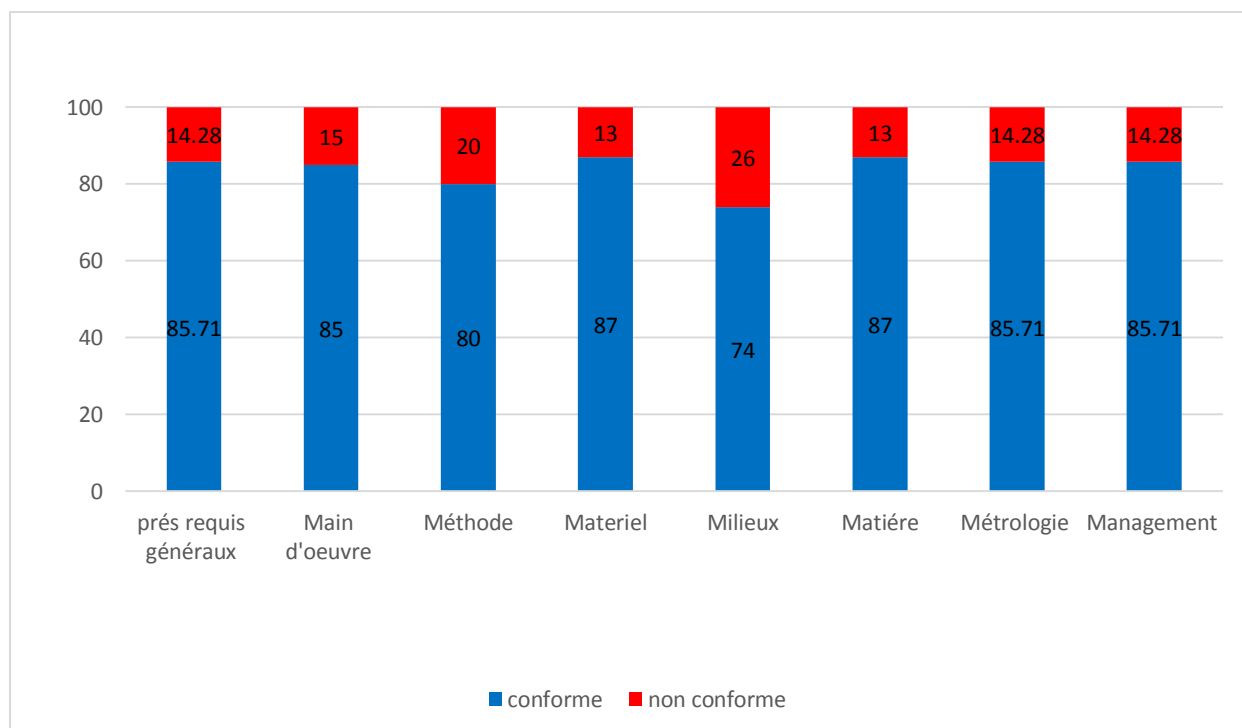
Traçabilité des formations de personnel	S	•Archivage des fiches de présence, sensibilisation, réunions, formations.	
Choix des fournisseurs	NS	•Les fournisseurs sont dans l'obligation de respecter les exigences contractuelles du cahier de charge.	
Gestion de non-conformité Et action corrective et préventive	S	•La marchandise non conforme fait objet de retour au fournisseur suivi d'une FNC. •Procès-verbal d'avarie-destruction. •Fiche l'observation de situation anormale.	
Traçabilité de la chaîne du froid et chaud	S	•Archivage de fiche de suivi journalier des températures des chambres froides, frigos selfs.	
Traçabilité des check-lists auto contrôle	S		

M : Mention, S : Satisfaisant, NS : Non Satisfaisant

Source : Réalisé par nous même.

III-1-3. Les taux de conformité

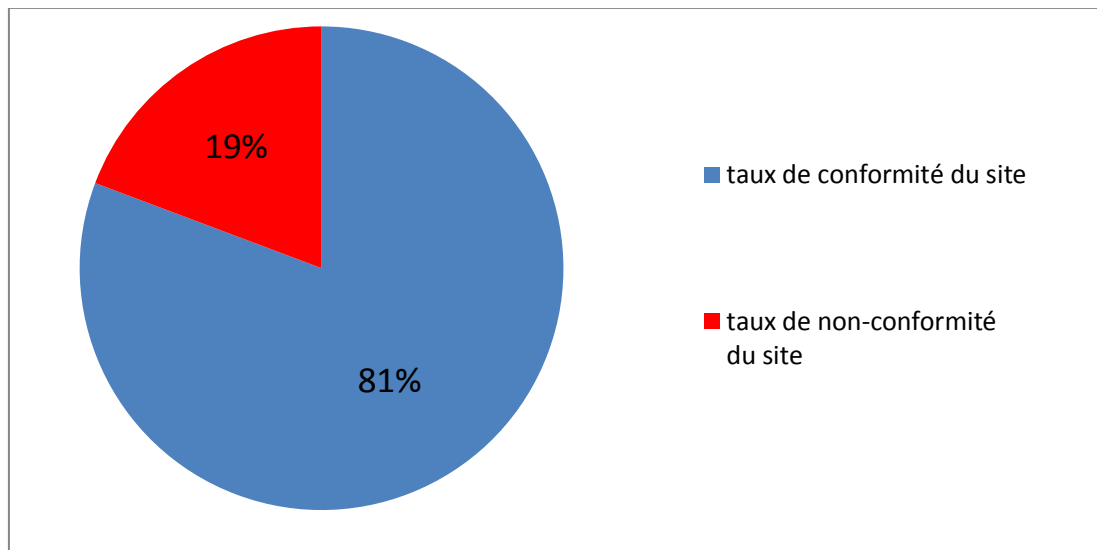
Figure15 : taux de conformité des prés-requis



L'histogramme représente les taux de conformité des prés-requis généraux et spéciaux utilisés pour l'évaluation.

Nous constatant que:

- le taux de non-conformité des Pré requis généraux est de 14,28 %, ce taux revient à l'emplacement du site dans une zone où les conditions climatiques sont difficiles.
- Le taux de non-conformité de la Main d'œuvre est de 15%. Ce taux représente le non-respect du personnel aux exigences relatives au port de tenue de travail tel les chaussures, masque bucco nasale.
- Le taux de non-conformité des Méthodes est de 20 % ce qui est dû au manque de matériel qui permet de pratiquer les méthodes conformément.
- Le taux de non-conformité du Matériel est de 13 %, il est dû au manque de matériel de nouvelle technologie.
- Le taux de non-conformité du Milieu est de 26%. ce taux est en réalité échappé à l'entreprise vu qu'elle est une entreprise de sous-traitance.
- Le taux de non-conformité de la Matière est de 13%. il est dû au non certification des fournisseurs avec la norme ISO 22000.
- Le taux de non-conformité des Mesure est de 14,28 %. ce qui est dû à l'absence de certaines procédures, tel que la mesure du taux des composés polaires dans les huiles de cuisson.
- Le taux de non-conformité Management est de 14,28 %. ce qui est dû au non-respect des exigences d'ISO 22000, vu que l'entreprise n'est pas encore certifiée,

Figure16:représentation du taux de non- conformité générale du site de Tigentourine

Nous constatons que le taux de conformité du pré requis au niveau du site de Tigentourine est de 81 %, et reste cependant insuffisant pour la certification ISO22000.

III-2 Analyse des dangers

Cette étape consiste à faire, après décomposition du diagramme de production en 10 étapes, puis identification de l'ensemble des dangers (biologiques, physiques et chimiques) susceptibles de contaminer le produit durant son processus de production et le rendre insalubre. L'analyse ou l'évaluation des risques se fait selon la méthode du système de cotation. Le Système de cotation choisi tient compte de trois critères: la gravité du danger (G), sa Fréquence d'apparition (F) et sa détectabilité (D) afin de déterminer la criticité (C) du danger. Les paramètres de cotation sont rapportés dans ce tableau.

Tableau 03: La méthode du système de cotation

Coefficient	Gravité	Fréquence	Détection
1	Peu grave	Peu fréquent	Toujours détecté
3	Assez grave	Fréquent	Peu souvent détecté
5	Très grave	Très fréquent	Jamais détecté

III-2-1 Calcul de la criticité

La criticité se calcule en multipliant ces coefficients entre eux, ce qui nous donne une note

Maximale égale à 125. ($C = G \times F \times D$).

ETAPE	NATURE DU GANGER	IDENTIFICATION DU DANGER	EVALUATION $G \times F \times D = C$				MESURE DE MAITRISE
			G	F	D	C	
Réception de marchandise	Physique	1 Présence de débris métalliques, reste des os dans les viandes.	5	3	3	45	Cahier des charges et BPH, BPF
		2 Présence de cailloux, insectes dans les légumes frais et secs.	3	3	3	27	Tri de la marchandise à la réception BPH, BPF
		3 Contamination des produits de pêche par des radiations.	5	3	1	15	Cahier des charges, exigences d'analyse de radioactivité
	Chimique	4 Présence de pesticides sur les fruits et légumes.	3	3	5	75	Lavage et désinfection des fruits et légumes
		5 Présence de produit de désinfection sur les produits laitiers, boissons.	3	1	3	9	Cahier des charges
		6 Présences des traces d'urine de rongeur sur les fruits et légumes, les cartons, les bouteilles.	5	1	3	15	Procédure de lavage et désinfection des fruits et légumes.
		7 Présences de résidu d'antibiotique et hormone de croissance dans la viande volaille de production locale.	3	3	5	45	Certificat vétérinaire traitement thermique

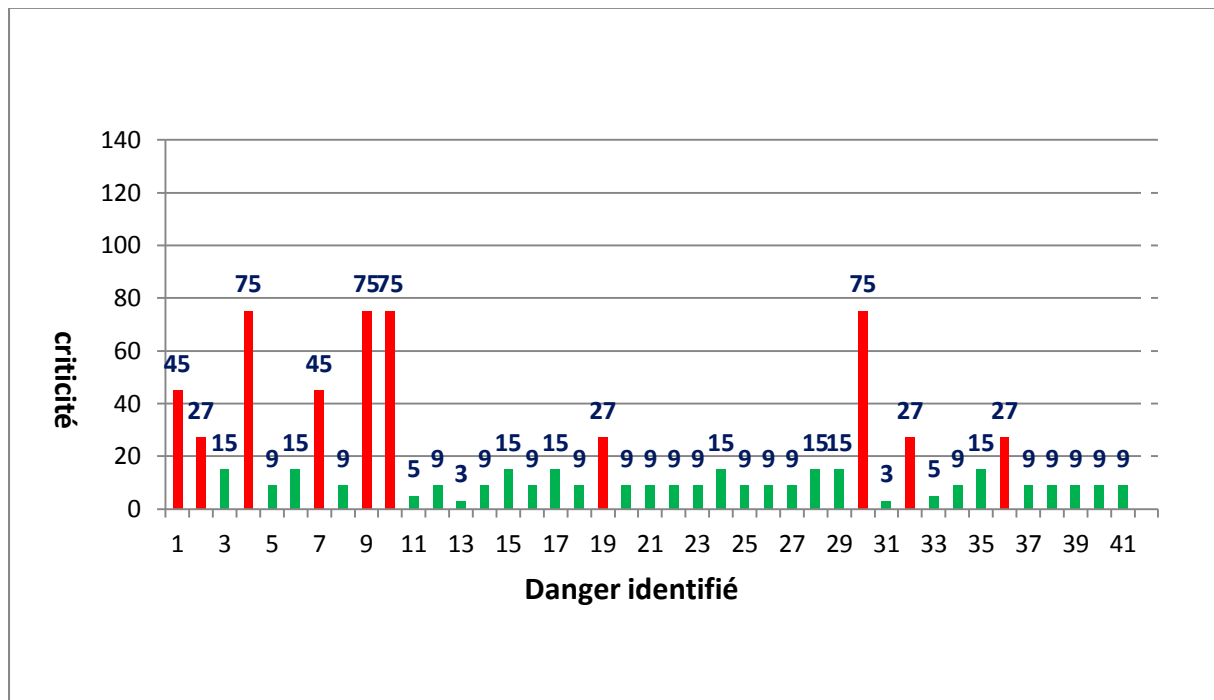
	Biologique	8 Présence de moisissure, bactérie pathogène dans le camembert.	3	3	1	9	Cahier de charge, exigence d'analyse microbiologique pour le camembert
		9 Présence de moisissure, parasite, protozoaire dans les fruits et légumes.	3	5	5	75	Procédure de lavage et désinfection des fruits et légumes.
		10 Présence de charge microbienne dans le produit laitier destiné à être consommé frais.	3	3	5	75	Non disponibilité de l'analyse microbiologique.
		11 Présence de microorganisme dans les viandes et les produits à base de viande.	5	1	1	5	Cahier de charge, exigence d'analyse microbiologique de pays d'origine, certificat de salubrité algérien et certificat vétérinaire.
Stockage	Physique	12 Contaminations de la marchandise par les insectes et rongeurs.	1	3	3	9	Lutte contre les nuisibles, opération de 3D
	Chimique	13 Contamination de la marchandise par les détergents lors du nettoyage.	3	1	1	3	Lavage et rinçage à l'eau courante.
	Biologique	14 Prolifération microbienne suite à la rupture de la chaîne du froid.	3	1	3	9	Maintenance préventive et corrective.
		15 Contamination par les spores suite à l'ouverture des portes des chambres froides.	3	1	5	15	BPH, BPF
Désemballage	Physique	16 Contamination par agrafe	3	1	3	9	BPF, BPH

		lors de déemballage.					
		17 Contamination par le sable soufflé par le vent.	1	5	3	15	BPH, BPF
	Chimique						
	Biologique	18 Contamination par les moisissures du carton					BPF, BPH Chaine du froid et traitement thermique.
Lavage des crudités	Physique	19 Introduction de boulons de la machine vers les crudités.	3	1	3	9	BPF, auto contrôle.
	Chimique	20 Contamination des crudités par l'eau de javel.	3	3	3	27	Rinçage à l'eau courante à la fin de chaque lavage et désinfection
	Biologique	21 Contamination par les bactéries pathogènes du personnel (plaie infectée, non désinfection à la sortie des sanitaires	3	3	3	9	Contrôle médical périodique, isolement de personnel malade.
		22 Contaminations des aliments par moisissure des locaux.	3	1	3	9	Respect du plan de nettoyage des locaux.
Décongélation des viandes congelées	Physique	23 Contamination par les insectes.	3	1	3	9	Opération 3D.
	Chimique	24 Contamination par le chlore.	3	1	3	9	Respect du dosage du chlore.

	Biologique	25 Prolifération de la flore pathogène à la rupture de la chaîne de froid.	5	1	3	15	Suivi de la température des chambres froides.
Cuisson		26 Débris de ver, bijoux, bouchon de bouteilles.	3	3	1	9	BPF.
	Chimique	27 Détergents.	3	1	3	9	BPF.
	Biologique	28 Prolifération des bactéries pathogènes suite au non-respect de la température de cuisson.	5	1	3	15	Traitement thermique a $T \geq 200\text{ C }^{\circ}$
Cuisson dans l'huile	Physique	29 Reste des aliments carbonisés dans les huiles.	3	5	1	15	Filtration de l'huile après l'utilisation
	Chimique	30 Présences composées polaires dans l'huile de cuisson.	5	5	3	75	
	Biologique						
Refroidissement	Physique	31 Présence des débris physique.	3	1	1	3	Vérification à la sortie du froid.
	Chimique						
	Biologique	32 Prolifération de la flore mésophile aérobie totale suite	3	3	3	27	

		au refroidissement trop lent des aliments avant réfrigération.					
Répartition en portion	Physique	33 Bijoux.	5	1	1	5	Interdiction de porter des bijoux à l'intérieur du complexe de production
	Chimique	34 Trace d'eau de javel sur la machine de tranchage.	3	1	3	9	Rinçage des machines avant chaque opération.
	Biologique	35 Prolifération microbienne suite à la rupture de la chaine du froid.	5	1	3	15	Maintenance préventive pour éviter la rupture de la chaine du froid.
Livraison et service	Physique	36 Présence de noyaux d'olive, d'os.	3	3	3	27	BPF.
		37 Insectes.	3	3	1	9	Opération 3D pour la lutte contre les nuisible.
		38 Bijoux.	3	1	3	9	Interdiction de bijoux.
	Chimique	39 Ustensiles présentant des traces de détergent.	3	1	3	9	BPH.
	Biologique	40 Prolifération microbienne suite à la rupture de la chaine de chaud $T \geq 63\text{ C }^{\circ}$.	3	1	3	9	Maintenance préventive, disposition d'armoire chaude, bain- marie.
		41 Prolifération microbienne suite à la rupture de la chaine du froid.	3	1	3	9	Maintenance préventive.

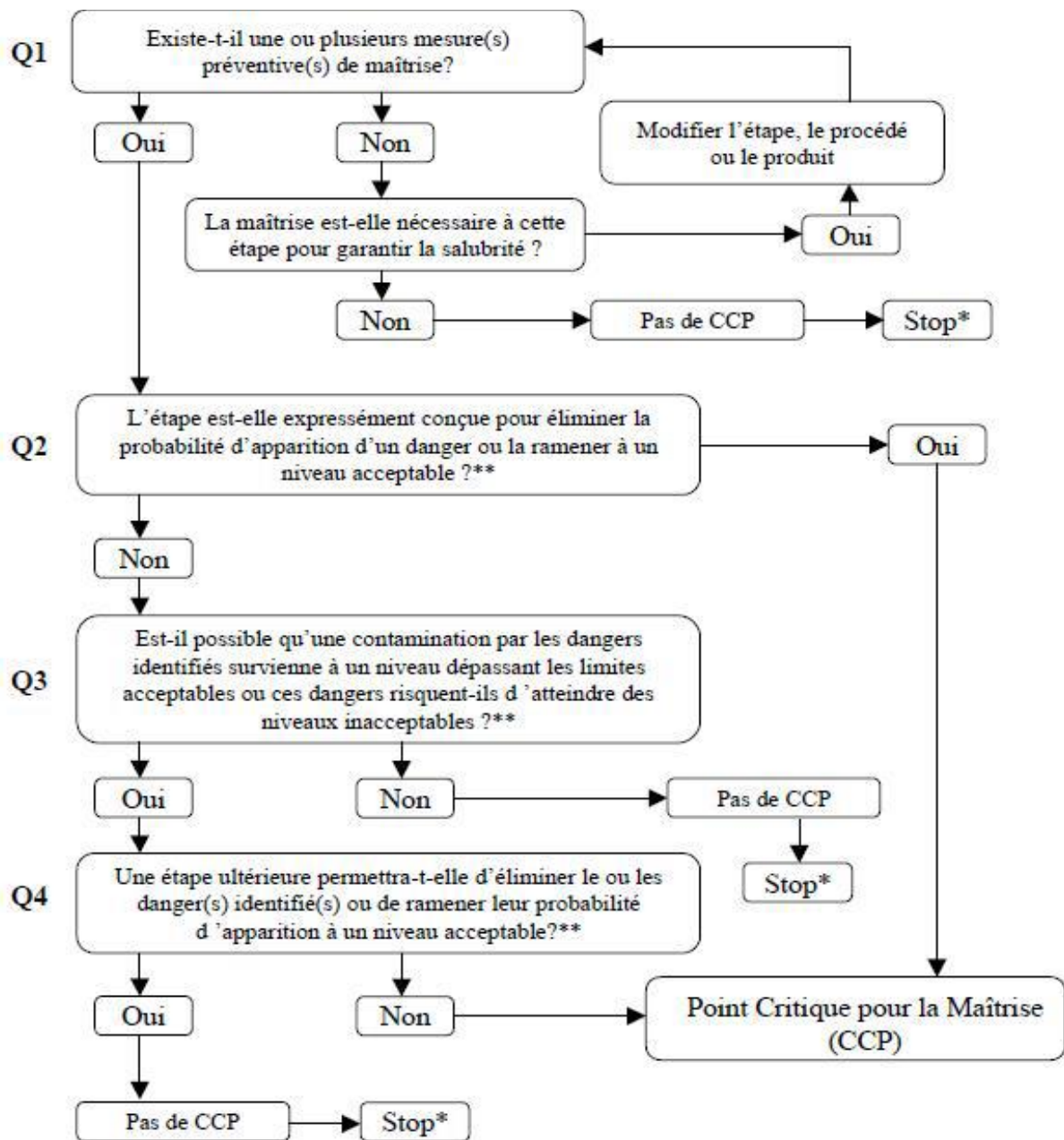
Tableau 04 : Analyse des dangers et évaluation leur criticité

Figure 17 : Evaluation des dangers identifiés et leur criticité

Nous constatons l'existence de dix dangers qui dépassent la limite critique qui est de 27 et qui peuvent nuire à la sécurité des denrées alimentaires.

III-2-2 Analyse des dangers par l'arbre de décision

Après avoir identifié tous les dangers dans les différents stades du processus de production qui dépassent la limite critique (>15) on est passé à une analyse des dangers par utilisation de l'arbre de décision comme le montre la figure 18.

Figure 18 : Arbre de décision pour la détermination de CCP (CE, 2005)

Les résultats d'analyse des dangers par l'arbre de décision sont détaillés dans le tableau N° 05

Tableau 05 : les dangers dépassant la limite critique.

	DANGERS	C	DÉCISION				RÉSULTAT
			Q1	Q2	Q3	Q4	
RÉCEPTION DE MARCHANDISE	1 Présence de débris métalliques, reste des os dans les viandes	45	Non	Non	-	-	STOP
	2 Présence de cailloux, insectes dans les légumes frais et secs.	27	Non	Non	-	-	STOP
	4 Présence de pesticides sur les fruits et légumes.	75	Oui	Non	Non	-	STOP
	7 Présences de résidu d'antibiotique et hormone de croissance dans la viande volaille de production locale.	45	Non	Non	Oui	Oui	STOP
	9 Présence de moisissure, parasite, protozoaire dans les fruits et légumes.	75	Oui	Non	Non	-	STOP
	10 Présence de charge microbienne dans produit laitier destiné à être consommé frais.	75	Oui	NON N	Oui	NON N	CCP1
Lavage de crudité	20 Contamination des crudités par l'eau de javel.	27	Oui	Non	Non	-	STOP
Cuisson dans l'huile	30 Composés polaires dans l'huile de cuisson.	75	Oui	Non	Oui	Non	CCP 2
Refroidissement	32 Prolifération de la flore mésophile aérobie totale suite Refroidissement trop lent des aliments avant réfrigération.	27	Oui	OUI	-	-	CCP 3
service	36 Présence de noyaux d'olive, d'os.	27	Oui	Non	Non	-	STOP

III-2-3 Identification des CCP

A la fin de l'analyse des dangers par l'arbre de décision, on est arrivé à identifier les dangers non maîtrisés sous forme de CCP qui sont décrits dans ce tableau ci-dessous.

Tableau 06 : récapitulatif des CCP identifiés dans la chaîne de production

N° CCP	DANGER	NATURE	ÉTAPE DE FABRICATION
CCP 1	10 Présence de charge microbienne dans les produits laitiers destinés à être consommé frais.	Biologique	Réception
CCP 2	30 Composés polaires dans l'huile de cuisson.	Chimique	Cuisson
CCP 3	32 Prolifération de la flore mésophile aérobie totale suite au refroidissement trop lent des aliments avant réfrigération.	Biologique	Refroidissement

III-2-4 Établissement des limites critiques

Après avoir identifié les trois CCP nous avons proposé des limite critique pour ces dernier dans le tableau n° 07.

Tableau 07 : présentation des limites critique pour les CCP de la chaine de production.

N°CCP	DANGER	LIMITE CRITIQUE
CCP 1	• Enterobacteriacés dans les produits laitiers liquides pasteurisés.	10ufc/ml (ISO 21528-2)
	• E. coli dans les fromages à base de lait ou de lactosérum ayant subi un traitement thermique.	100 ufc/g-1000 ufc/g (ISO 16649- 1 ou 2)
	• Staphylocoques à coagulas positive dans les fromages à base de lait ayant subi un traitement thermique moins fort que la pasteurisation et fromages affinés à base de lait ou de lactosérum pasteurisés ou ayant subi un traitement thermique plus fort que la pasteurisation	100 ufc/g-1000 ufc/g(EN/ISO 6888-1 ou 2)
	• Staphylocoques à coagulas positive dans fromages à pâte molle non affinés (fromages frais) à base de lait ou de lactosérum pasteurisés ou ayant subi un traitement thermique plus fort que la pasteurisation	10 ufc/g-1000 ufc/g (EN/ISO 6888-1 ou 2)
	• E. coli dans Beurre et crème au lait cru ou lait ayant subi un traitement thermique plus faible que la pasteurisation	10 ufc/g-1000 ufc/g (ISO 16649- 1 ou 2)
	• Enterobacteriacés dans Crèmes glacées et desserts lactés congelés.	10 ufc/g - 1000 ufc/g (ISO 21528-2)
CCP2	• Composé polaires dans les huiles de cuisson.	≥25 % de la teneur en composés polaires fixés par la réglementation française NOR: ECEC0766931D 2016
CCP3	• Prolifération de la flore mésophile aérobie totale suite au refroidissement trop lent des aliments avant réfrigération	passage de +63C °à +10°C en moins de deux heures

III-2-5 Système de surveillance et Actions correctives et actions préventives

Nous avons mise en place un système de surveillance pour chaque CCP et établir des actions corrective pour remédier les CCP identifier dans le tableau n° : 07.

Tableau 08 : présentation des actions correctives pour les CCP de la chaine de production

N°CCP	Système de surveillance			Action corrective préventive
	Comment	Quant	Par qui	
CCP 1	• Exigence de document sanitaire pour tous les produits laitiers. • Mesure de la température et l'acidité a l'arrivage.	à chaque réception.	Contrôleur de la marchandise.	• Renvoi de la marchandise qui ne présente pas les documents sanitaires au fournisseur. • Renvoi de la marchandise qui dépasse les limites critique en matière d'acidité ou de température au fournisseur. • établir la fiche de non-conformité.
CCP 2	• Autocontrôle des huiles de cuisson, ne pas dépasser la teneur 20 % en composé polaire. • Autocontrôle de température de cuisson, ne pas dépasser la $T^{\circ} = 180\text{ C}^{\circ}$.	avant chaque utilisation.	Chef de production.	• prévoir un testeur huile de cuisson. • Changement des huiles qui dépassent la limite critique en composé polaire. • réglage de température de la friteuse a 180 C° maximums.

CCP 3	• Refroidir les aliments de +63 C° à +10°C en moins de deux heures - Puis garder au froid a +3 C° • contrôle de température de refroidissement.	chaque heure.	Chef de production.	• Prévoir un tunnel de refroidissement pour un refroidissement rapide • installation d'un système de contrôle de température pour y assurer sa maîtrise.
--------------	---	---------------	---------------------	---

Conclusion :

L'analyse des prés requis par l'intermédiaire des 5 M, et le calcul des non- conformités nous ont révélé que certes ce taux de 19 % reste une valeur acceptable mais nécessite d'être remédiée.

L'analyse des dangers à travers la méthode HACCP nous a révélé l'existence des CCP pour lesquels nous avons établi les actions correctives et préventives.

Ce chapitre se veut de proposer des axes d'améliorations nécessaires pour remédier aux non-conformités soulevées lors le diagnostic de pré requis et les CCP identifier dans l'analyse des dangers.

IV-1. Recommandation des prés requis :

Ce sont les conditions de base pour la mise en place de l'ISO 22000, nécessaires pour maintenir tout au long de la chaîne alimentaire un environnement hygiénique approprié à la production, à la manutention et à la mise à disposition de denrées alimentaires sûres. Leur défaillance signifie un impact sur le management de la qualité et de la sécurité alimentaires. Pour la mise en place de l'ISO 22000, il est impératif de remédier à la non-conformité des prés-requis suivants :

Main d'œuvre:

- *Doter le personnel des différents laboratoires de masques bucco-nasale,*
- *Remplacer les chaussures avec des bottes ou demi-bottes en caoutchouc.*

Méthode :

- *Instauration des procédures de déemballage de la marchandise avant, l'emmagasinement,*
- *Révision de la marche en avant et éviter la contamination croisée,*
- *Éviter le refroidissement lent des aliments après cuisson.*

Matériel :

- *Doter la cuisine avec un tunnel de refroidissement.*
- *Doter la cuisine avec un testeur d'huile.*

Milieu :

- *Réfectionner les parties dégradées du sol.*
- *Arrondir les jonctions murs-murs, sols-murs selon un rayon supérieur ou égal à 3,5 mm*
- *Appliquer sur les plafonds d'une peinture alimentaire résistante au lavage fréquent.*

Matière :

- *Exigence du bulletin d'analyse pour les produits laitiers à l'exception du camembert.*

Métrologie :

- *Installation de la procédure d'autocontrôle des huiles de cuisson.*

Management :

- *Choisir les fournisseurs qui respectent les exigences d'ISO 22000.*

IV-2. Recommandations relatives à la norme ISO 22000

Le chapitre 4 de l'ISO 22000 apporte les exigences générales nécessaires à l'identification, l'évaluation et la maîtrise des dangers de contamination alimentaire.

- L'entreprise doit définir et mettre en place la documentation en identifiant les documents externes, internes, nécessaires au système de management de la sécurité alimentaire. Les documents doivent être approuvés, pertinents, disponibles, maîtrisés et archivés.
- L'entreprise doit établir :
 - Une politique sécurité des denrées alimentaires documentée,
 - Des objectifs de sécurité,
 - Des procédures et enregistrements,
 - Des documents nécessaires pour assurer l'efficacité du développement,
 - La mise en œuvre et mise à jour du SMSDA,
- L'entreprise doit assurer la maîtrise documentaire :
 - Approbation des documents ;
 - Modifications et identification de version en vigueur ;
 - Lisibilité et facilité d'identification ;
 - Revues, mises à jour si nécessaire et de nouveau approuvés ;
 - Gestion des documents périmés (retrait, identification, conservation).
- L'entreprise doit assurer la maîtrise de l'enregistrement:
 - Identification,
 - Stockage,
 - Accessibilité,
 - Protection,
 - Durée de conservation,
 - Type ou format
 - Lisibilité,

- L'entreprise doit définir les responsabilités de l'équipe SDA et de la direction centrale.
- L'entreprise doit fixer les objectifs à atteindre et la réalisation des revues de direction.
- L'entreprise doit rédiger la lettre d'engagement de la direction générale dans la démarche ISO 22000, il est essentiel de définir les différents niveaux hiérarchiques et les responsabilités à partir de l'organigramme et de mettre à jour les fiches de poste.
- La direction doit également établir et mettre une politique de la sécurité alimentaire.
- Le chapitre 6 de l'ISO 22000 établit les exigences concernant les ressources humaines.
- L'entreprise doit assurer la gestion des ressources humaines à travers la gestion des compétences, le plan de formation, l'évaluation des acquis et la conservation de ces enregistrements.
- L'entreprise doit assurer une meilleure gestion de la maintenance des sites. L'identification des équipements et des infrastructures doit être réalisée et des actions de maintenance doivent être menées.
- L'entreprise doit assurer la validation, la vérification et l'amélioration du système de management mis en place. Il apporte des exigences sur la validation des points critiques CCP.
- Après la réalisation de l'analyse HACCP, la mise en œuvre d'un système de métrologie.
- L'entreprise doit réaliser l'audit interne de vérification du système (chapitre 8.4.).

Conclusion générale

La sécurité alimentaire est un enjeu sanitaire, économique et social dans une ère de mondialisation et de développement durable, qui nécessite la normalisation des processus comme exigence pour les échanges internationaux des denrées alimentaires

Par prise de conscience de ces enjeux, on a souhaité faire un diagnostic selon la norme ISO 22000 au sein de CIEPTAL, précisément dans la base de vie de Tiguentourine. Notre étude a commencé par la définition des produits, en suite on a suivi les différentes étapes de la production, de la matière première au produit fini, ce qui nous a permis de recenser et d'analyser les pré-requis par l'intermédiaire des 5M, et le calcul des non-conformités nous ont révélé que certes le taux de 19 % reste une valeur acceptable mais nécessite d'être remédiée.

L'identification et l'analyse des dangers à travers la méthode HACCP nous a révélée l'existence des CCP pour lesquels nous avons fixée des limites critiques et établi des actions correctives et préventives, tout au long du processus.

La norme ISO 22000 exige une maîtrise des documents ayant un impact sur la sécurité alimentaire, les documents nécessitent d'être mis à jour au niveau de la direction ensuite diffusés aux différents sites d'exploitation

L'objectif de la certification ISO 22000 est une volonté de la direction afin de créer un projet participatif qui implique l'ensemble du personnel. Cet objectif ne peut être atteint que par la motivation de tous les professionnels. La mise en œuvre d'un système d'amélioration continue ne peut fonctionner que par l'implication de tous les niveaux hiérarchiques des ressources humaines

Il est également indispensable de communiquer avec les fonctions extérieures à la restauration afin de faire connaître la volonté d'optimiser le fonctionnement et garantir la mise en place de l'ISO 22000.

PLAN DE NETTOYAGE DE LA CUISINE « PREPARATIONS FROIDES »

**QUI
RESPONSABILITE : CHEF DE CUISINE**

QUOI	QUAND				COMMENT					
	Après utilisation	Après chaque service	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	Rinçage	Désinfection	Rinçage	Séchage
SOL		X				Lavage au jet d'eau avec produit lessiviel juste dosé - temps de contact 5 mn			Pas de rinçage	Racler
SIPHONS				X		Retirer et laver avec produit lessiviel juste dosé. Remettre en place			Pas de rinçage	Laisser sécher
CARRELAGE, MUR				X		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PEINTURE DES MURS					Chaque mois	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PLAFONDS					Chaque 3 mois	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
ECLAIRAGE ET INTERRUPTEURS				X		Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette propre trempée dans un désinfectant.(bien essorer la lavette avant utilisation)			Pas de rinçage	Laisser sécher
PORTES ET POIGNEES			X			Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
FENETRES ET POIGNEES				X		Liquide vitre avec désinfection			Pas de rinçage	Laisser sécher
TABLES DE TRAVAIL	X					Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
DESSOUS DES TABLES				X		Lavage au jet avec produit lessiviel juste dosé			Pas de rinçage	Laisser sécher
BAC DE LAVAGE	X	X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire	Laisser sécher
DESSOUS DE BAC		X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Pas de rinçage	Laisser sécher
ROBINETTERIE		X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire	Laisser sécher
COUPE LEGUMES	X	X (à fond)				Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette propre trempée dans un désinfectant			Pas de rinçage	Laisser sécher

NB :TOUS LES ACCESSOIRES DE COUPE OU PARTIES MOBILES EN CONTACT AVEC LES ALIMENTS, DOIVENT ETRE STOCKES DANS UN BAC AVEC COUVERCLE APRES NETTOYAGE ET DESINFECTION.

PLAN DE NETTOYAGE DE LA CUISINE« PREPARATIONS CHAUDES »

**QUI
RESPONSABILITE : CHEF DE CUISINE**

QUOI	QUAND					COMMENT				
	Après utilisation	Après chaque service	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	Rinçage	Désinfection	Rinçage	séchage
SOL		X				Lavage au jet d'eau avec produit lessiviel juste dosé - temps de contact 5 mn			Pas de rinçage	Racler et laisser sécher
SIPHONS				X		Enlever, laver avec produit lessiviel juste dosé. Remettre en place			Pas de rinçage	Laisser sécher
MUR				X	nettoyage journalier coté préparations	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PLAFONDS					Chaque 3 mois	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
ECLAIRAGE ET INTERRUPTEURS				X		Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette propre trempée dans un désinfectant			Pas de rinçage	Laisser sécher
PORTES ET POIGNEES			X			Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
FENETRES ET POIGNEES				X		Liquide vitre avec désinfection			Pas de rinçage	Laisser sécher
LAVE MAINS + DISTRIBUTEUR DE PAPIER ET DE SAVON			X			Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
CANIVEAUX		X				Lavage au jet d'eau avec désinfectant				
TABLES DE TRAVAIL	X					Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
DESSOUS DES TABLES				X		Lavage au jet avec produit lessiviel juste dosé			Pas de rinçage	Laisser sécher
BAC DE LAVAGE	X	X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire	Laisser sécher
DESSOUS DE BACS				X		Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Pas de rinçage	Laisser sécher
ROBINETTERIE			X			Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire	Laisser sécher
OUVRE BOITE		X				Brosser la lame et la passer en lave vaisselle en fin de service (scie en inox)			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
SAUTEUSE	X	X				Couper l'alimentation et laver avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
MARMITE	X	X				Couper l'alimentation et laver avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
ETUVE	X	X				Couper l'alimentation et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn. Si encrassé, utiliser détergent spécial.			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
FOUR MIXTE	X	X				Couper l'alimentation et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn. Si encrassée, utiliser détergent spécial.			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
FEUX VIFS		X		X	Chaque semaine lustrer les parties inox	Couper l'alimentation et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn. Si encrassés, utiliser détergent spécial.			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PLAQUE COUP DE FEU		X		X	Chaque semaine lustrer les parties inox	Couper l'alimentation et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn. Si encrassée utiliser détergent spécial			Eau claire avec lavette	Laisser sécher

PLAN DE NETTOYAGE DE LA CUISINE « PREPARATIONS CHAUDES »

QUI : CHEF DE CUISINE

QUOI	QUAND					COMMENT				
	Après utilisation	Après chaque service	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	rinçage	Désinfection	Rinçage	Séchage
GRILLADE	X			X	Chaque semaine lustrer les parties inox	Couper le gaz, brosser et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn. Si encrassée, utiliser détergent spécial grille.			Bien rincer à l'eau claire	Laisser sécher
FRITEUSE	X			X	Filtrer l'huile tiède après utilisation	Couper le gaz, vider la cuve d'huile et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn. Après séchage, remettre l'huile filtrée			Bien rincer à l'eau claire	Bien laisser sécher
HOTTE EXTRACTION				X		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
GRILLES DE LA HOTTE				X		Passer les grilles en machine à laver chaque semaine			Pas de rinçage	Laisser sécher
GAINE D'EXTRACTION					Nettoyage annuel					
EXTINCTEURS				X		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
POUBELLES		X				Vider et laver après chaque service – désinfecter chaque semaine (eau de javel)			Pas de rinçage	Laisser sécher
CHARIOT ROULANT		X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé			Pas de rinçage	Laisser sécher
ECHELLE DE FOUR		X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé			Pas de rinçage	Laisser sécher
ARMOIRE REFRIGEREE SELON PROCEDURE PARTICULIERE		X		X	Après chaque service, nettoyer porte et poignée	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn – brosser les grilles ou clayettes			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
CELLULE DE REFROIDISSEMENT		X		X	Après chaque service, nettoyer porte et	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn – brosser les grilles ou clayettes			Eau claire avec lavette	Laisser sécher

PLAN DE NETTOYAGE DE LA BOULANGERIE - PATISSERIE

QUI RESPONSABILITE: BOULANGER PATISSIER

QUOI	QUAND					COMMENT				
	Après utilisation	Après chaque service	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	Rinçage	Désinfection	Rinçage	Séchage
SOL		X				Lavage au jet d'eau avec produit lessiviel juste dosé - temps de contact 5mn			Pas de rinçage	Racler et laisser sécher
SIPHON			X			Retirer et laver avec produit lessiviel juste dosé. Remettre en place			Pas de rinçage	Laisser sécher
CARRELAGE MUR				X	Nettoyage journalier coté préparation	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PLAFOND					Chaque 3 mois	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
ECLAIRAGE ET INTERRUPTEURS				X		Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette propre trempée dans un désinfectant (Bien essorer la lavette avant utilisation)			Pas de rinçage	Laisser sécher
PORTES ET POIGNEES			X			Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
LAVE MAINS			X			Lavette propre avec produits lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
BAC EVIER	X					Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire	Laisser sécher
DESSOUS DE BACS			X			Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé			Pas de rinçage	Laisser sécher
ROBINETTERIE			X			Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire	Laisser sécher
TABLES DE TRAVAIL	X					Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire	Laisser sécher
DESSOUS DE TABLES			X			Lavage au jet avec produit lessiviel juste dosé			Pas de rinçage	Laisser sécher
PLAQUES CHAUFFANTES	X			X	Chaque semaine lustrer les parties INOX	Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
BATTEUR MELANGEUR ET ACCESSOIRES	X					Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
ETAGERES			X			Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
TABLE MARBRE REFRIGERE	X					Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
FOUR BOULANGERIE (Parties extérieures)		X				Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn. Si encrassé, utiliser détergent spécial			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
HOTTE EXTRACTION				X		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
GRILLES DE LA HOTTE				X		Passer les grilles en machine à laver chaque semaine			Pas de rinçage	Laisser sécher

	QUAND					COMMENT				
QUOI	Après utilisation	Après chaque service	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	rinçage	Désinfection	Rinçage	Séchage
GAINE D'EXTRACTION					Nettoyage annuel					
ECHELLE PATISSERIE		X				Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
FACONNEUSE (parties extérieures)		X				Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn. Si encrassé, utiliser détergent spécial.			Bien rincer à l'eau claire	Laisser sécher
PETRIN		X				Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette et produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn. Si encrassé, utiliser détergent spécial			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
EXTINCTEUR				X		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Pas de rinçage	Laisser sécher
POUBELLE		X				Vider et laver après chaque service – désinfecter chaque semaine (eau de javel)			Pas de rinçage	Laisser sécher
CHARIOT ROULANT		X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé			Pas de rinçage	Laisser sécher
ECHELLE DE FOUR		X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé			Pas de rinçage	Laisser sécher
ARMOIRE REFRIGEREE SELON PROCEDURE PARTICULIERE		X		X	Après chaque service, nettoyer porte et poignée	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn – Brosser les grilles et clayettes			Eau claire avec lavette	Laisser sécher

PLAN DE NETTOYAGE DE LA PLONGE BATTERIE

QUI RESPONSABILITE : CHEF DE CUISINE

QUOI	QUAND					COMMENT				
	Après utilisation	Après chaque service	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	Rinçage	Désinfection	Rinçage	Séchage
SOL		X				Lavage au jet d'eau avec produit lessiviel juste dosé - temps de contact 5 mn.			Pas de rinçage	Racler
SIPHON			X			Retirer et laver avec produit lessiviel juste dosé. Remettre en place.			Pas de rinçage	Laisser sécher
CARRELAGE MUR				X		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PLAFONDS					Chaque 3 mois	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
ECLAIRAGE ET INTERRUPTEURS				X		Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette propre trempée dans un désinfectant			Pas de rinçage	Laisser sécher
PORTES ET POIGNEES			X			Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
FENETRE ET POIGNEES				X		Liquide vitre avec désinfectant			Pas de rinçage	Laisser sécher
BAC DE LAVAGE		X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé.			Pas de rinçage	Laisser sécher
BAC DE RINCAGE		X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé				
DESSOUS DE BAC		X				Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Pas de rinçage	Laisser sécher
ROBINETTERIE			X			Lavage et brossage au jet avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire	Laisser sécher
TABLES		X				Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
CASIER A BATERIE			X			Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5 mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
POUBELLES			X	X	Désinfecter chaque semaine	Lavette et brossage au jet avec produit lessiviel dosé – temps de contact 5mn			Pas de rinçage	Laisser sécher

PLAN DE NETTOYAGE DE LA SALLE RESTAURANT

QUI RESPONSABILITE : MAITRE D'HOTEL

QUOI	QUAND					COMMENT				
	Après utilisation	Après chaque service	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	Rinçage	Désinfection	Rinçage	Séchage
SOL		X		X (à fond)		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn. Chaque semaine, décaper et relustrer			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
CARRELAGE MUR				X (à fond)		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PEINTURE MURS					Chaque mois	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PLAFONDS					Chaque 3 mois	Essuyer le plafond et le frotter avec lavette propre, essuyer à nouveau			Pas de rinçage	Essuyer
ECLAIRAGE ET INTERRUPTEUR				X		Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette propre trempée dans un désinfectant			Pas de rinçage	Laisser sécher
PLOTS D'ECLAIRAGE					Chaque 03 mois	Retirer la protection plastique et la nettoyer, la sécher et la remettre en place – NB : NE PAS TOUCHER aux ampoules ni aux NEONS				
PORTES ET POIGNEES			X	X (à fond)		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PLATEAUX DE TABLES				X (à fond)		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Essuyer
CHAISES				X (à fond)		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	essuyer
PRESENTOIR A COUVERTS, VERRES ET PLATEAUX SELF				X (à fond)		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
GRILLE PAIN	X	X		X (à fond)		Couper l'alimentation électrique, lavette propre avec désinfectant temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Essuyer
TABLES, PLANCHES ET CORBEILLES A PAIN		X		X (à fond)		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
FOUR A MICRO - ONDES		X		X (à fond)		Couper l'alimentation électrique, lavette propre avec désinfectant temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Essuyer
FONTAINE A EAU			X	X (à fond)		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn. Brosser les grilles ou clayettes			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
TELEPHONE, TABLEAU MURAL, PORTE MANTEAUX				X (à fond)		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
ARMOIRE METALLIQUE ET ETAGERES				X (à fond)		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher

NB :POUR TOUT CE QUI TOUCHE A LA SALLE, DEMANDER L'AVIS DU CLIENT.

PLAN DE NETTOYAGE DE LA CHAMBRE FROIDE POSITIVE

Chambre froide positive N° :

RESPONSABILITE : MAGASINIER

QUAND					COMMENT					
Quoi	Après utilisation	après chaque service	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	Rinçage	Desinfection	Rinçage	Séchage
SOL			X	X		Laver au jet avec produit lessiviel juste dosé- temps de contact 5 minutes.			Pas de rinçage	Raclar
SIPHON				X		Retirer et laver avec produit lessiviel juste dosé. remettre en place.			Pas de rinçage	Laisser sécher
CLAYETTES-GRILLES-CASIERS				X		Brosser et laver avec produit lessiviel juste dosé.			Pas de rinçage	Laisser sécher
MURS				X		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé : temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher
PLAFOND					Chaque 3 mois	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé : temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher
EVAPORATEUR-VENTILATEUR					Chaque mois	Arrêter le groupe froid le minimum de temps, assurer le dégivrage pour désobstruer.			Eau claire	Laisser sécher
ETAGERES					Tous les 15 jours	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé- temps de contact 5 minutes-passer les clayettes en machine à laver une fois par mois.			Eau claire	Laisser sécher
PORTES ET POIGNEES			X			Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé- temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher
ECLAIRAGE ET INTERRUPTEURS					Chaque mois	Couper l'alimentation électrique et laver avec une lavette propre avec désinfectant (bien essorer la lavette avant utilisation).			Pas de rinçage	Laisser sécher

AUCUNE MARCHANDISE NE DOIT ETRE DEPOSEE SUR LE PLANCHER (SOL)

PLAN DE NETTOYAGE DES BUREAUX

QUI RESPONSABILITE: GOUVERNANT

QUOI	QUAND					COMMENT				
	Matin	Soir	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	Rinçage	Désinfection	Rinçage	Séchage
SOL	X	X				Lavage avec serpillière en utilisant un produit lessiviel juste dosé - temps de contact 5mn			Eau claire	laisser sécher
MUR					Chaque mois	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PLAFONDS					01 fois par mois	Dépoussiérer				
ECLAIRAGE ET INTERRUPTEURS			X			Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette propre trempée dans un désinfectant			Pas de rinçage	Laisser sécher
PORTES ET VITRES (Intérieur)			X			Dépoussiérer chaque jour, et laver une fois par semaine avec lavette propre trempée dans un désinfectant				
PORTES ET FENETRES (extérieur)				X		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
MOBILIER			X			Dépoussiérer et cirer				
DESSUS DE MEUBLES				X		Dépoussiérer				
MATERIEL INFORMATIQUE			X			Dépoussiérer				
DESSOUS DE MEUBLES				X		Lavette propre avec produits lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
AMEUBLEMENT			X			Dépoussiérer				
CLIMATISEUR				X		Dépoussiérer et nettoyer les filtres				
RIDEAUX				X	Lavage une fois par année	Dépoussiérer				
POUBELLES	X	X				Vider et nettoyer les poubelles avec un produit lessiviel			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
CENDRIER	X	X				Vider et nettoyer avec produit lessiviel			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
TELEPHONES			X			Dépoussiérer et nettoyer			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
FAUTEILS ET DIVANS				X		Dépoussiérer				
EQUIPEMENTS EN CUIR				X		Dépoussiérer et cirer avec un cirage				

NB : Il faut :

- Désodoriser les bureaux après chaque nettoyage.
- Signaler toute anomalie constatée (changement de lampes, pannes électriques, fuites d'eaux...)

PLAN DE NETTOYAGE DES CHAMBRES HEBERGEMENT

RESPONSABILITE:GOUVERNANT

QUOI	QUAND					COMMENT				
	Matin	Soir	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	rinçage	Désinfection	rinçage	séchage
SOL	X					Lavage avec serpillière en utilisant des produits lessiviels juste dosé - temps de contact 5mn			Eau claire	laisser sécher
MUR					Chaque mois	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PLAFONDS					01 fois par mois	Dépoussiérer				
ECLAIRAGE ET INTERRUPTEUR			X			Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette propre trempée dans un désinfectant			Pas de rinçage	Laisser sécher
PORTES ET VITRES (Intérieur)			X			Dépoussiérer chaque jour, et une fois par semaine laver avec lavette propre trempée dans un désinfectant			Pas de rinçage	Laisser sécher
PORTES ET FENETRES (extérieur)				X		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
MEUBLES			X			Dépoussiérer et cirer				
DESSUS DE MEUBLES				X		Dépoussiérer				
DESSOUS DE MEUBLES				X		Lavette propre avec produits lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
LITERIE				X	Couverture : fin de saison	Lavage à la buanderie				
CLIMATISEUR				X		Dépoussiérer et nettoyer les filtres				
RIDEAUX				X	Lavage une fois par année	Dépoussiérer				
POUBELLE	X	X				Vider et nettoyer les poubelles avec un produit lessiviel			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
MOQUETTES ET TAPIS			X		Lavage une fois par année	Dépoussiérer				
CENDRIER	X	X				Vider et nettoyer avec produit lessiviel			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
TELEPHONES			X			Dépoussiérer et nettoyer			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
FAUTEUILS ET DIVANS				X		Dépoussiérer				
EQUIPEMENTS EN CUIR				X		Dépoussiérer et cirer avec un cirage				
MATELAS					Chaque mois	Dépoussiérer et retourner les matelas				

NB : Il faut :

- Aérer les chambres chaque jour.
- Arranger la literie et la changer une fois par semaine.
- Désodoriser les chambres après fin de nettoyage.
- Désinsectiser les chambres.
- Débrancher tout les appareils électriques, éteindre les lumières et fermer les robinets.
- Signaler toute anomalie constatée (changement de lampes, pannes électrique, fuites d'eau...).
- Mettre à blanc les chambres à chaque fin d'occupation.

PLAN DE NETTOYAGE DES SANITAIRES

QUI RESPONSABILITE : GOUVERNANT

QUOI	QUAND					COMMENT				
	Matin	Soir	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	Rinçage	Désinfection	Rinçage	Séchage
SOL	X	X				Lavage avec serpillière en utilisant des produits lessiviels juste dosés - temps de contact 5mn			Eau claire	laisser sécher
MUR				X coté lavabo et baignoire	Chaque mois	Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
PLAFONDS					01 fois par mois	Dépoussiérer et laver avec produit lessiviel			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
ECLAIRAGE ET INTERRUPTEURS			X			Couper l'alimentation électrique et laver avec lavette propre trempée dans une solution désinfectante (bien essorer la lavette avant utilisation)			Pas de rinçage	Laisser sécher
PORTES ET VITRES (Intérieur)			X			Dépoussiérer				
PORTES ET VITRES (extérieur)				X		Lavette propre avec produit lessiviel juste dosé -temps de contact 5mn			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
RIDEAUX DE DOUCHE				X		Lavage avec produit lessiviel			Eau claire avec lavette	Laisser sécher
LAVABO, BAIGNOIRE, CUVETTE WC	X	X				Lavette avec produit lessiviel juste dosé – temps de contact 5mn et désinfecter			Pas de rinçage	Laisser sécher

NB : Il faut :

- Changer les serviettes de toilettes.
- Fournir les savonnettes et champoing
- Fournir le papier hygiénique et les blocs désodorisant.
- Signaler toute anomalie constatée (changement de lampes, pannes électriques, fuites d'eaux...).

PLAN DE NETTOYAGE LOCAL POUBELLES

RESPONSABILITE : GOUVERNANT

		QUAND				COMMENT				
Quoi	Après utilisation	après chaque service	Chaque jour	Chaque semaine	Autres	Nettoyage	Rinçage	Désinfection	Rinçage	Séchage
Plate forme			X			Lavage au jet avec produit dosé correctement –temps de contact 5 mn			Pas de rinçage	Laisser sécher
Murs				X		Balais brosse avec produit dosé correctement-temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher
Portes et poignées			X			Lavette propre avec produit dosé correctement-temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher
Fenêtres et poignées				X		Lavette propre avec produit dosé correctement-temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher
Éclairage et interrupteurs					Chaque mois	Couper l'alimentation électrique et laver avec une lavette humide propre et produit dosé correctement			Pas de rinçage	Laisser sécher

LES POUBELLES TOUJOURS FERMÉES. PENSER À COMPACTER VOS DÉCHETS

PLAN DE NETTOYAGE QUAI EXTÉRIEUR LOCAL POUBELLES

RESERVE N°					LOCALISATION						
Quoi	Après utilisation	après chaque service	Chaque jour	Chaque semaine	Autre	Nettoyage	Rinçage	Désinfection	Rinçage	Séchage	Qui
plate forme quai			X			Lavage au jet avec produit dosé correctement- temps de contact 5 minutes			Pas de rinçage	Racler et laisser sécher	Gouvernant
Local poubelles			X			Retirer les poubelles, laver les ainsi que le local avec produit dosé correctement, remettre tout en place			Pas de rinçage	Laisser sécher	Gouvernant
Carrelage mur				X		Balais brosse avec produit dosé correctement- temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher	Gouvernant
Peinture des murs					chaque mois	Lavette propre avec produit dosé correctement- temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher	Gouvernant
Plafond (local poubelles)					chaque mois	Lavette propre avec produit dosé correctement- temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher	Gouvernant
Étagères					tous les 15 jours	Lavette propre avec produit dosé correctement- temps de contact 5 minutes- passer les clayettes en machine à laver une fois par mois			Eau claire	Laisser sécher	Gouvernant
Portes et poignées			X			Lavette propre avec produit dosé correctement- temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher	Gouvernant
Fenêtres et poignées				X		Lavette propre avec produit dosé correctement- temps de contact 5 minutes			Eau claire	Laisser sécher	Gouvernant
Éclairage et interrupteurs					chaque mois	Couper l'alimentation électrique et laver avec une lavette humide propre et produit dosé correctement			Pas de rinçage	Laisser sécher	Gouvernant
Monte charges/ascenseur /balance/bascul	X				dès que de besoin	Couper l'alimentation électrique et laver avec produit lessiviel			Pas de rinçage	Laisser sécher	Gouvernant
LES POUBELLES TOUJOURS FERMÉES. PENSER À COMPACTER VOS DÉCHETS											

LES POUBELLES TOUJOURS FERMÉES. PENSER À COMPACTER VOS DÉCHETS

 SARL CIEPTAL CATERING VENTE ET REALISATION DE PRESTATIONS DE RESTAURATION COLLECTIVE ET D'APPROVISIONEMENT, DE GESTION DE L'ENTRETIEN ET DE L'HERBERGEMENT, DE GESTION LOGISTIQUE DES BASES DE VIE.  AFNOR CERTIFICATION Système de Management ISO 9001:2015 Certification n° 123456789 Date de validité : 01/01/2015 à 31/12/2017					
Plan annuel de Sensibilisation/Formation QHSE 2016					
Période	Modules (Formations)	Thèmes (Sensibilisations Hebdomadaires)		Population ciblée	Supports
Trimestriel	M-01- Outils qualité	*Méthodes de résolution des problèmes *Les fiches NC/AC/AP *Les rapports accident/incident (recherche de causes, analyses des risques ...etc) * Explication des programmes SST et environnementaux		Personnel encadrement	Support PPT
Trimestre 1 (Janvier- février- mars)	M-02- La sécurité alimentaire (dispositions HACCP)	Un thème chaque semaine	* Microbiologie alimentaire (mode de vie des bactéries, * Les tox-infections alimentaires collectives (TIAC) * Les repas témoins (procédure de réalisation) * Les bonnes pratiques d'hygiène (lavage des mains respect des plans de nettoyage , couvertures des aliments etc * La marche en avant * Les 5 M	Personnel cuisine et salle	Guide QHSE, support PPT, support vidéo, JSA vos connaissances Formations superviseurs QHSE, assistant QHSE-superviseurs QHSE Zone sensibilisation correspondants QHSE site (intendants, assistants) Superviseurs QHSE, assistant QHSE-superviseurs QHSE Zone
	M-03- Protection de l'environnement	Un thème chaque semaine	* Le tri sélectif des déchets (Intérêt) * Economie d'énergie et des ressources naturelles (eau , électricité, gaz) * Stockage des produits chimiques (matrice de compatibilité, EPI...etc) * Récupération des piles et huiles usagées (Intérêt) * Explication de toute la signalétique environnementale (affichettes). * Explication de la politique QHSE et du programme ENV.	Tout le personnel	
Trimestre 2 (avril-mai- juin)	M-04- Protection anti-incendie	Un thème chaque semaine	* Le triangle du feu * Les différents types de feux * Les différents types d'extincteurs * Notions de base sur l'utilisation d'un extincteur * Utilisation de la Couverture anti-feux	Tout le personnel	
	M-05- Santé, sécurité au travail	Un thème chaque semaine	* Comment éviter les coupures. * Comment éviter les brûlures * les techniques de manutention * Comment éviter les chutes et glissades * Précautions à prendre lors de l'utilisation des produits d'entretien... * Port des EPI . * Explication de la politique QHSE et du programme SST	Tout le personnel	
Trimestre 3 (juillet-août- septembre)	M-02- La sécurité alimentaire (dispositions HACCP)	Un thème chaque semaine	* Microbiologie alimentaire (mode de vie des bactéries, * Les tox-infections alimentaires collectives (TIAC) * Les repas témoins (procédure de réalisation) * Les bonnes pratiques d'hygiène (lavage des mains respect des plans de nettoyage , couvertures des aliments etc * La marche en avant * Les 5 M	Personnel cuisine et salle	
	M-03- Protection de l'environnement	Un thème chaque semaine	* Le tri sélectif des déchets (Intérêt) * Economie d'énergie et des ressources naturelles (eau , électricité, gaz) * Stockage des produits chimiques (matrice de compatibilité, EPI...etc) * Récupération des piles et huiles usagées (Intérêt) * Explication de toute la signalétique environnementale (affichettes). * Explication de la politique QHSE et des programmes environnementaux.	Tout le personnel	
Trimestre 4 (Octobre- Novembre- Decembre)	M-04- Protection anti-incendie	Un thème chaque semaine	* Le triangle du feu * Les différents types de feux * Les différents types d'extincteurs * Notions de base sur l'utilisation d'un extincteur * Utilisation de la Couverture anti-feux	Tout le personnel	
	M-05- Santé, sécurité au travail	Un thème chaque semaine	* Comment éviter les coupures. * Comment éviter les brûlures * Les techniques de manutention * Comment éviter les chutes et glissades * Précautions à prendre lors de l'utilisation des produits d'entretien... * Port des EPI . * Explication de la politique QHSE et du programme SST	Tout le personnel	

NB/ :

* Merci de prendre cognition et d'utiliser les **JSA** joignant ce document, et cela lors des inductions , tool box sensibilisation , réunions de sécurité et même lors des formations.

* Veuillez au respect des plans de nettoyages et d'accentuer les tool box sur les **coupures** et **chutes**.

* Les sensibilisations doivent être effectuées pour toute la population du service (le personnel en congé CR/ CM doivent également être sensibilisés sur les thèmes les concernant dès leurs reprises).

CHECK-LIST INFORMATION A L'EMBAUCHE

Accueillez chaque employé, faites le tour de l'exploitation avec lui et remplissez cette feuille.

- Présenter tout nouvel employé à son responsable de service et ses collègues.

1. Arrivée sur le camp

- ☐ Expliquer le rôle de chaque service, organisation et discipline
- ☐ Expliquer les plans d'évacuation d'urgence, code alerte, points de rassemblements...etc.
- ☐ Localiser les extincteurs et les bouches d'incendie

2. Consignes générales HSE

- ☐ Prévention des accidents
- ☐ Utilisation des extincteurs
- ☐ Utilisation des fiches techniques et dosage des produits dangereux
- ☐ Port des EPI
- ☐ Signaler tout danger réel ou potentiel aux responsables
- ☐ Tri sélectif des déchets
- ☐ Réduire la consommation d'eaux, gaz et électricité

3. Hygiène et présentation

- ☐ Hygiène corporelle et vestimentaire
- ☐ Hygiène des locaux
- ☐ Entretien quotidien du matériel de production

4. Restaurant, cuisine, boulangerie, boucherie, plonge

- ☐ Organisation et gestion des tâches
- ☐ Expliquer les protocoles de nettoyage
- ☐ Entretien des équipements et matériel
- ☐ Expliquer les principes de la marche en avant
- ☐ Port de gants, toques

5. Hébergement et blanchisserie

- ☐ Organisation du travail
- ☐ Expliquer les protocoles de nettoyage
- ☐ Blocs hébergement, bureaux, allées, ...etc.
- ☐ Blanchisserie (matériel)

6. Magasins et chambres froides

- ☐ Organisation du travail
- ☐ Expliquer les protocoles de nettoyage
- ☐ DLC et DLUO
- ☐ Zone PNC
- ☐ Séparation des produits par famille
- ☐ FIFO
- ☐ Vérifier la température des chambres froides

7. Sécurité routière

- ☐ Limitation de vitesse, ceinture de sécurité
- ☐ Règles de parking
- ☐ Éviter les ronds-points dangereux
- ☐ Interdiction de changer l'itinéraire
- ☐ Ne pas utiliser le téléphone portable en conduisant, politique de l'alcool et de drogue
- ☐ Boîte à pharmacie, extincteur Boîte à outil Triangle de panne

N.B : Les explications données à l'agent sont inspirées des programmes SST et environnemental, des instructions HSE et les affichettes.

Date/...../.....

SITE :

Nom de l'employé :

Nom et visa du représentant QHSE :

Fonction :

Visa :

CHECK-LIST CUISINE

	CUISINE- BOULANGERIE- BOUCHERIE- PLONGE		
	Oui	Non	Commentaire
Le personnel porte- t-il des EPI requis ?	☐	☐	☐
Les couteaux sont-ils propres et bien rangés ?	☐	☐	☐
Hygiène corporelle	☐	☐	☐
Les tenues de travail sont –elles propres ?	☐	☐	☐
Les vestiaires du personnel sont-ils propres et bien rangés ?	☐	☐	☐
Les sanitaires du personnel sont-ils propres ?	☐	☐	☐
La marche en avant est-elle respectée ?	☐	☐	☐
Signes de lave main et affichettes de bonnes pratiques d'hygiène sont-elles affichées?	☐	☐	☐
Les plans de nettoyage sont-ils affichés ?	☐	☐	☐
Nettoyage et désinfection des mains	☐	☐	☐
Utilisation des gants à usage unique	☐	☐	☐
Les Instructions sur site sont-elles disponibles ?	☐	☐	☐
Pas de personnes non autorisées dans la cuisine	☐	☐	☐
Conformité avec la politique de la fumée	☐	☐	☐
Les tables de travail sont-elles propres ?	☐	☐	☐
Les dessous des tables et matériel sont-il propres ?	☐	☐	☐
Les étagères sont-elles en bon état ?	☐	☐	☐
Les frigos sont-ils propres ?	☐	☐	☐
Grillade est-elle propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Friteuse est-elle propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Ustensiles sont-ils bien rangés, propres et en bon état ?	☐	☐	☐
La hotte d'aspiration est-elle propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Les fours sont-ils propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Autres équipements	☐	☐	☐
Les intervalles entre les équipements de production sont-ils entretenus ?	☐	☐	☐
Les climatiseurs sont-ils entretenus ?	☐	☐	☐
Les siphons sont-ils entretenus ?	☐	☐	☐
Sol, murs et plafonds sont-ils propres et en bon état ?	☐	☐	☐
Portes et poignées sont-elles propres et en bon état ?	☐	☐	☐
Les allées de circulation sont-elles dégagées ?	☐	☐	☐
La robinetterie est- elle propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Les mesures de sécurité des équipements sont-elles respectées lors des opérations (hachage, Scie, pétrissage...) ?	☐	☐	☐
Les équipements électriques sont-ils débranchés lors de l'opération du nettoyage ?	☐	☐	☐
Les poubelles sont-elles disponibles et propres ?	☐	☐	☐
Les interrupteurs sont-ils propres et en bon état ?	☐	☐	☐
Les repas témoins sont-ils bien gardés ?	☐	☐	☐
	CUISINE- BOULANGERIE- BOUCHERIE-		

	PLONGE		
	Oui	Non	Commentaire
Le registre repas témoins est-il à jour ?	☐	☐	☐
Les porte-manger et percolateurs sont-ils propres et en bon état ?	☐	☐	☐
Les casiers sont-ils propres ?	☐	☐	☐
Le billot est-il propre et en bon état ?	☐	☐	☐
La chambre de fermentation est-elle propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Le pétrin est-il propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Façonneuse est-elle propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Le niveau d'éclairage (éclairage) est-il suffisant ?	☐	☐	☐
Le four boulangerie est-il propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Le batteur mélangeur et accessoires sont-ils propres et en bon état ?	☐	☐	☐
Le hachoir est-il propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Les conditions de décongélation sont-elles respectées ?	☐	☐	☐
Les gants en cote de maille sont-ils disponibles et utilisés ?	☐	☐	☐
Maîtrise-t-on la manipulation des objets chauds ?	☐	☐	☐
La couverture anti- feu est-elle disponible et en bon état ?	☐	☐	☐
L'énergie électrique et gaz sont-ils coupés chaque fin de service ?	☐	☐	☐
Le Kit à pharmacie (boîte à pharmacie) est-il complet?	☐	☐	☐
Utilisation et respect des dosages des détergents	☐	☐	☐
Extincteurs vérifiés ?	☐	☐	☐
Installation électrique est-elle bien conçue et sûre ?	☐	☐	☐
L'installation de gaz est-elle bien conçue et sûre ?	☐	☐	☐
L'électricité et gaz sont-ils utilisés de manière rationnelle ?	☐	☐	☐
Les huiles de friture sont-elles récupérées ?	☐	☐	☐
Absences d'insectes et rongeurs	☐	☐	☐
L'eau est-elle utilisée de manière rationnelle ?	☐	☐	☐
Le tri sélectif est-il respecté ?	☐	☐	☐
Autres :.....			

Nom & visa QHSE site :

Date :

Nom & Visa du responsable du site :

CHECK-LIST RESTAURANT

	SALLE DE RESTAURANT-FOYER		
	Oui	Non	Commentaire
Le personnel porte - t-il des EPI requis ?	☐	☐	☐
Hygiène corporelle	☐	☐	☐
Les tenues de travail sont-elles propres ?	☐	☐	☐
Signes de lave main et affichettes de bonnes pratiques d'hygiène sont-elles affichées?	☐	☐	☐
Les nappes sont-elles propres ?	☐	☐	☐
Les tables et chaises sont-elles propres ?	☐	☐	☐
Les allées de circulation sont-elles dégagées ?	☐	☐	☐
Le bain marie est-il propre et fonctionnel ?	☐	☐	☐
Les T°c des bains marie sont-elles suivies ?	☐	☐	☐
Plateaux, tasses, verres sont-ils propres et bien rangés ?	☐	☐	☐
Les couverts sont-ils propres et bien rangés ?	☐	☐	☐
Serviettes d'essuyage de couverts sont-ils propres ?	☐	☐	☐
Les équipements électriques sont-ils débranchés lors de l'opération du nettoyage ?	☐	☐	☐
L'armoire de rangement est-elle propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Le présentoir frigorifique est-il propre et fonctionnel ?	☐	☐	☐
La planche et corbeilles à pain sont-elles propres et bien rangés ?	☐	☐	☐
La presse à café est-elle propre et en bon état ?	☐	☐	☐
Le distributeur d'eau et jus est-il propre et fonctionnel ?.	☐	☐	☐
Les rideaux sont-ils propres ?	☐	☐	☐
Vestiaires et sanitaires sont-ils propres ?	☐	☐	☐
Sol, Murs et Plafond sont-ils propres ?	☐	☐	☐
Les poubelles sont-elles propre ?	☐	☐	☐
Plan de nettoyage est-il affiché ?	☐	☐	☐
L'installation électrique est-elle bien conçue et sure ?	☐	☐	☐
L'électricité est-elle utilisée de manière rationnelle ?	☐	☐	☐
Le niveau d'éclairage est-il suffisant ?	☐	☐	☐
Les interrupteurs sont-ils propres et en bon état ?	☐	☐	☐
Les portes et poignées sont-elles propres et en bon état ?	☐	☐	☐
Les fenêtres et poignées sont-elles propres et en bon état ?	☐	☐	☐
Les extincteurs sont-ils vérifiés ?	☐	☐	☐
La climatisation est-elle suffisante ?	☐	☐	☐
Le tri sélectif est t-il respecté ?	☐	☐	☐
Absence d'insectes et rongeurs	☐	☐	☐
L'attrape mouches est-il fonctionnel ?	☐	☐	☐
Autres [.....]			

Nom& visa QHSE site :

Date :

Nom& Visa du responsable du site :

CHECK-LIST ENTREPÔT

	MAGASINS ET CHAMBRES FROIDES		
	<i>satisfaisant</i>	<i>non satisfaisant</i>	<i>Commentaire</i>
<i>Port des EPI</i>			
<i>Hygiène corporelle</i>			
<i>Hygiène vestimentaire</i>			
<i>Pas de personne non autorisée dans les magasins</i>			
<i>Insectes et rongeurs</i>			
<i>Propreté et ordre</i>			
<i>Articles sur le plancher</i>			
<i>Absence de caisses en bois</i>			
<i>Mise à jour des températures</i>			
<i>Séparation des produits par famille</i>			
<i>Aucun article avarié ou périmé</i>			
<i>Etat des étagères</i>			
<i>Etiquetages (DLC, DLUO)</i>			
<i>FIFO</i>			
<i>Sol, Murs et Plafonds</i>			
<i>Plans de nettoyage affichés</i>			
<i>Installations électriques</i>			
<i>Eclairage et interrupteurs</i>			
<i>Portes et poignées</i>			
<i>Fenêtres et poignées</i>			
<i>Pondoirs</i>			
<i>Conditionnement</i>			
<i>Emballages</i>			
<i>Poubelles et tri sélectif</i>			
<i>Extincteurs</i>			
<i>Climatiseurs</i>			

nom & visa du représentant QHSE site :

Date :

Autres :

Nom & Visa du responsable du site :

FICHE DE RECEPTION DE MARCHANDISES SITE

Date :

Fournisseur :

Produit:

N° Bon de Commande :

Date de livraison

Moyen de transport :

Site :

Le moyen de transport utilisé répond-il aux exigences ?

Oui ☐ Non ☐

Quelle est la température relevée à l'arrivée ?

Les portes sont-elles scellées ?

Oui ☐ Non ☐

Si non, Pourquoi ?

Le compartiment est-il propre ?

Oui ☐ Non ☐

L'emballage répond-il aux exigences de CIEPTAL ?

Oui ☐ Non ☐

Le conditionnement des produits est-il conforme aux exigences ?

Oui ☐ Non ☐

L'étiquetage est-il respecté ?

Oui ☐ Non ☐

Le chargement est-il conforme ?

Oui ☐ Non ☐

La quantité commandée est-elle livrée ?

Oui ☐ Non ☐

Les documents présentés sont-ils conformes ?

Oui ☐ Non ☐

Les délais de livraison sont-ils respectés ?

Oui ☐ Non ☐

Autres à préciser

Équipements de mesure :

Conclusion :

Satisfaisant ☐

Non satisfaisant ☐

Nom et visa du Responsable Site :

Nom et visa du Magasinier :

Nom et visa du Superviseur QHSE :

Noms et visas des Représentants client :

NB : un contrôle détaillé doit se faire par les magasiniers sur sites juste après réception, les produits non satisfaisants détectés doivent faire objet de retour au fournisseur ou au magasin central du siège.

Cas de PNC, remplir la fiche NC/AC/AP en précisant en détail la nature de la NC et la correction effectuée.

RELEVÉ DE TEMPERATURES (SELF)

SEMAINE DU AU

Frigo

☐

Bain marie

☐

Jours	Repas	T° début service	T°milieu service	T° fin service	Nom	Emargement et observation
Dimanche	P.dj					
	Dej					
	Diner					
Lundi	P.dej					
	Dej					
	Diner					
Mardi	P.dej					
	Dej					
	Diner					
Mercredi	P.dej					
	Dej					
	Diner					
Jeudi	P.dej					
	Dej					
	Diner					
Vendredi	P.dej					
	Dej					
	Diner					
Samedi	P.dej					
	Dej					
	Diner					

NB : Vérifier par échantillonnage la température au cœur du produit

TABLEAU DES TEMPERATURES REQUISES

1- Les températures Positives :

	DENREES ALIMENTAIRES	TEMPERATURES MAXIMALES
1	Produits de la mer frais, notamment les poissons, crustacés, mollusques	+2°C
2	Abats	+3°C
3	Viandes découpées de boucherie et viandes conditionnées en unité de vente aux consommateurs	+3°C
6	Pâtisserie fraîche, crème pâtissière, entremet frais	+3°C
7	Volaille, lapin, gibier	+4°C
8	Produit de charcuterie non stable, notamment le cachir, le pâté et la merguez	+4°C
9	Ovo produits	+4°C
10	Œufs en coquille réfrigérés	+6°C
11	Lait cru, lait pasteurisé	+6°C
12	Produits laitiers frais non stérilisés, notamment le yaourt, le lait fermenté et la crème dessert	+6°C
13	Beurre	+6°C
14	Crème fraîche, fromage frais	+6°C
15	Fromage à pâte molle, fromage à pâte persillée	+6°C
16	Autres fromages	+6°C
17	Viandes en carcasse et en quartier	+7°C
18	Produits de charcuterie stables (produits stabilisés par fumage ou fumaison)	+7°C
19	Semi conserves de produits de la pêche, notamment l'anchois	+15°C

2- Températures négatives

	DENREES ALIMENTAIRES	TEMPERATURES MINIMALES
1	Abats	-18°C
2	Volailles, lapins	-18°C
3	Ovo produits	-18°C
5	Produits de la pêche	-18°C
6	Viandes	-18°C
9	Cuisses de grenouille, escargots	-18°C
10	Glaces et crèmes glacées	-20°C

Annexe : 22

Réalisation et conservation des plats témoins

La réalisation des plats témoins est une obligation réglementaire. Les plats témoins permettent de lever un doute en cas de suspicion de Toxi-infections Alimentaire Collective (TIAC).

Que faut-il prélever ?

Vous devez prélever les produits élaborés et/ou manipulés :

- Tous les produits des plats cuisinés : viandes, poissons, légumes, sauces....
- Les entrées fabriquées (chaudes ou froides) ou déconditionnées (salade...).
- Les desserts sensibles (à base de crème pâtissière, flan.....).
- Les produits d'assemblage (Sandwiches....).

NB : Les produits conditionnés fromage portion, thon conserve, yaourt et les fruits non transformés, pomme, poire, orange,...ne sont pas gardés. Exception faite si le client exige de les garder.

Quand faut-il prélever

Le prélèvement se fait au moment du service.

Comment faire le prélèvement ?

Les plats témoins doivent être réalisés :

- Dans des emballages stériles et étanches.
- Dans de bonnes conditions d'hygiène à savoir le port des gants hygiéniques et l'utilisation de louches stériles.
- Ils doivent contenir 100g minimum de chaque composant du repas (sauf si le client exige un grammage bien défini).

Où et combien de temps les conserver ?

Les repas témoins sont gardés pendant 72 heures au froid négatif (-18°C).

N.B : Les dispositions contractuelles priment sur le contenu de cette instruction.

Le RHSE

PROCES VERBAL D’AVARIE- DESTRUCTION

Le :.....

Ce jour le S’est réunie la commission composée de :

Messieurs ;

Nom & Prénom	Fonction	Visa

Pour examiner l’état d’avarie objet du PV N° Du

Concernant les denrées suivantes :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Les membres de cette commission attestent que ces denrées ont été réellement détruites.

Destinataires :

- Finances
- Autres

FICHE DE NON CONFORMITE ACTION CORRECTIVE / ACTION PREVENTIVE

Site : [.....]

N°

Fiche : [.....]

Date : [.....]

Émetteur : [.....]

Nature de la NC /Risques

Qualité ☐ Ats ☐

Prestation

Environnement

SST

Nom du fournisseur :

☐
☐
☐

Décrire la NC /risque avec précision :

[.....
.....
.....
.....
.....]

Décrire les traitements : (corrections)

[.....
.....
.....
.....]

Nécessité d'AC : ☐ Oui

☐ Non

Nécessité d'AP : ☐ Oui

☐ Non

Si oui :

AC initiée par : [..... Visa]

AP initiée par : [..... Visa]

Intendant ☐

Superviseur ☐

Pilote ☐

RQHSE ☐

Résultats de la recherche de causes / ou identification de risques

Causes /risques identifiés :

[.....
.....
.....
.....
.....
.....]

Actions engagées :

[.....
.....
.....
.....]

Vérification de l'efficacité : prévue pour le :/...../..... (Date)

[Actions efficaces] ☐

Actions non efficaces ☐

Nécessité d'AC/AP complémentaires :

[Oui ☐

Non ☐

Visa du responsable structure

TABLEAU DE PROGRAMMATION DES VISITES MEDICALES

	Visite médicale d'embauche	Visite médicale périodique	Acuité visuelle	Bilans standards à l'embauche			Bilans périodiques			Examens complémentaires
				sang	selle	urine	sang	selle	urine	
Administration	Obligatoire	Annuelle	/	Obligatoire	/	Obligatoire	Annuelle	/	Annuelle	A la demande du médecin
Gestion catering	Obligatoire	Semestrielle	/	Obligatoire	Obligatoire	Obligatoire	Semestrielle	Semestrielle	Semestrielle	A la demande du médecin
Cabinet médical	Obligatoire	Semestrielle	/	Obligatoire	Obligatoire	Obligatoire	Semestrielle	Semestrielle	Semestrielle	A la demande du médecin
HSE	Obligatoire	Semestrielle	/	Obligatoire	Obligatoire	Obligatoire	Semestrielle	Semestrielle	Semestrielle	A la demande du médecin
Cuisine	Obligatoire	Semestrielle	/	Obligatoire	Obligatoire	Obligatoire	Semestrielle	Semestrielle	Semestrielle	A la demande du médecin
Restauration	Obligatoire	Semestrielle	/	Obligatoire	Obligatoire	Obligatoire	Semestrielle	Semestrielle	Semestrielle	A la demande du médecin
Chauffeurs / maintenances	Obligatoire	Annuelle	Annuelle	Obligatoire	Obligatoire	Obligatoire	Annuelle	/	Annuelle	A la demande du médecin
Entretien	Obligatoire	Annuelle	/	Obligatoire	/	Obligatoire	Annuelle	/	Annuelle	A la demande du médecin
Manutention	Obligatoire	Semestrielle	/	Obligatoire	Obligatoire	Obligatoire	Semestrielle	Semestrielle	Semestrielle	A la demande du médecin
Gardiens	Obligatoire	Semestrielle	Annuelle	Obligatoire	/	Obligatoire	Semestrielle	/	Semestrielle	A la demande du médecin
Opérateurs 3D	Obligatoire	Semestrielle	Annuelle	Obligatoire	Obligatoire	Obligatoire	Semestrielle	Semestrielle	Semestrielle	A la demande du médecin
Jardiniers	Obligatoire	annuelle	/	Obligatoire	Obligatoire	Obligatoire	annuelle	/	Annuelle	A la demande du médecin



TABEAU DE SUIVI DES TENUES
DE TRAVAIL

Fonctions		Articles																																		
		Intendant.	Camp boss	Gouv ernant.	Magasinier	Aj magasinier	Magasinier support	Receptionniste	Chef Cuisinier	Chef de partie	Cuisinier	Boucher	Aide cuisinier	Commis De cuisine	Plongeur	Boulangier Pâtissier	Aide Pâtissier	Maître d hôtel	Chef de rang	Serveur	Commis de salle	Agent Entretien	Buandier	Valet	Manutentionnaire	Femme de ménage	Gardien	Chauffeur	Mécanicien	Frigoriste	Electricien	Plombier	Operateur 3D	Personnel Administration	Superv iseur QHSE	
1	Pantalon cuisinier																																			
2	Veste cuisinier																																			
3	Tablier cuisinier																																			
4	Calot																																			
5	Toque																																			
6	Tour de cou																																			
7	Tablier en plastique																																			
8	Pantalon Noir																																			
9	Chemise blanche																																			
10	Gillet bleu																																			
11	Gillet noir																																			
12	Cravate noire																																			
13	Cravate bleu																																			
14	Chemise bleue																																			
17	Bleu de travail																																			
18	Tenue gardien																																			
19	Chemise gardien																																			
20	Tenue femme de ménage																																			
21	Pull hiver																																			
22	Chemise bleu clair																																			
23	Tenue chemise+ pantalon																																			
24	Blouse bleue																																			
25	Blouse blanche																																			
26	Combinaison bleue																																			



**TABEAU DES DISPOSITIFS DE SURVEILLANCE
ET DE MESURE**

Date	Equipement	Site	Mode de maîtrise		Moyen Méthode	Fréquence	Responsabilité
			E	V			

E : Etalonnage
V : Vérification

FICHE D'EVALUATION FOURNISSEUR

Dénomination :

Adresse :

Contact :

Tél. : **Fax :**

HISTORIQUE DES APPROVISIONNEMENTS (notation des fournisseurs)

N°	Date	Qualité du Produit / 09	Quantité respectée / 04	Délai de livraison / 04	Présentation des documents / 03	Respect exigences ENV /05	Respect exigences SST /05	Total notation / 30	Observation
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									

N.B : - Dans le cas où la marchandise est retournée au fournisseur, ce dernier aura une note de zéro (00) pts.

- Les exigences en matière SST et ENV sont définies dans le barème de notation des fournisseurs.

Nom :

Prénom :

Visa :

FICHE D'OBSERVATION DE SITUATIONS ANORMALES

[illegible]

NB : Envoyer une copie au RQHSE

Annexe : 30



Relevé Journalier des Températures

Année

Mois

Chambre froide

POSITIVE

°C

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

0

Zone non acceptable

Zone de tolérance

Zone acceptable

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
																HEURES
																JOURS
vérification technique																
Suivi de nettoyage																

_ Lors de dépassement de la zone de tolérance, enregistrer les actions entreprises et les causes probables sur un rapport approprié.

_ Les plages de tolérance sont définies par l'académie vétérinaire de France (Démarche HACCP en restauration Edition BPI)

_ les responsabilités de prise de températures sont fixées dans la procédure "QHSE- P35 V1 "

_ la fréquence de suivi de nettoyage est définie sur le plan de nettoyage correspondant,

le relevé doit être représenté en graphe,

Annexe : 31



Relevé Journalier des Températures

Année

Mois

Chambre froide

POSITIVE

FRUITS & LEGUMES

°C

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

0

Zone non acceptable

Zone de tolérance

Zone acceptable

	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
																HEURES	
																JOURS	
vérification technique																	
Suivi de nettoyage																	

_ Lors de dépassement de la zone de tolérance, enregistrer les actions entreprises et les causes probables sur un rapport approprié.

_ Les plages de tolérance sont définies par l'académie vétérinaire de France (Démarche HACCP en restauration Edition BPI)

_ les responsabilités de prise de températures sont fixées dans la procédure "QHSE- P35 V1 "

_ la fréquence de suivi de nettoyage est définie sur le plan de nettoyage correspondant,

le relevé doit être représenté en graphe,

Annexe : 32



Relevé Journalier des Températures

Année
Mois

Chambre froide
 NEGATIVE

	°C	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
Zone non acceptable	-7																
	-8																
	-9																
	-10																
	-11																
Zone de tolérance	-12																
	-13																
	-14																
Zone acceptable	-15																
	-16																
	-17																
	-18																
	-19																

vérification technique
Suivi de nettoyage

HEURES
JOURS

_ Lors de dépassement de la zone de tolérance, enregistrer les actions entreprises et les causes probables sur un rapport approprié.
 _ Les plages de tolérance sont définies par l'académie vétérinaire de France (Démarche HACCP en restauration Edition BPI)
 _ les responsabilités de prise de températures sont fixées dans la procédure "QHSE- P35 V1"
 _ la fréquence de suivi de nettoyage est définie sur le plan de nettoyage correspondant,
 _ le relevé doit être représenté en graphe,

Annexe : 33



Relevé Journalier des Températures

Année
Mois

Chambre froide
 POSITIVE

	°C	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
Zone non acceptable	15																
	14																
	13																
	12																
	11																
Zone de tolérance	10																
	9																
	8																
Zone acceptable	7																
	6																
	5																
	4																
	3																

vérification technique
Suivi de nettoyage

HEURES
JOURS

_ Lors de dépassement de la zone de tolérance, enregistrer les actions entreprises et les causes probables sur un rapport approprié.
 Les plages de tolérance sont définies par l'académie vétérinaire de France (Démarche HACCP en restauration Edition BPI)
 _ les responsabilités de prise de températures sont fixées dans la procédure "QHSE- P35 V1"
 _ la fréquence de suivi de nettoyage est définie sur le plan de nettoyage correspondant,
 _ le relevé doit être représenté en graphe,

Annexe : 34



FICHE DE SUIVI NETTOYAGE CUISINE

MOIS : _____

Quoi	Quand	Visa resp	S1							S2							S3							S4							Commentaire
			D	L	M	M	J	J	S	D	L	M	M	J	J	S	D	L	M	M	J	J	S	D	L	M	M	J	J	S	
Sol	Après chaque service																														
Siphons	Chaque semaine																														
Murs	Chaque semaine																														
Plafonds	Ces feblées																														
Eclairage et interrupteurs	Chaque semaine																														
Parois et poignées	Chaque jour																														
Parois et poignées	Chaque semaine																														
Luxes mals, Distributeurs de papier et de savon	Chaque jour																														
Casseroles	Après chaque service																														
Table de travail	Après utilisation																														
Drains des tables	Chaque semaine																														
Banc de lavage	Après utilisation																														
Drains des bancs	Chaque semaine																														
Régulateurs	Chaque jour																														
Quatre tables	Après chaque service																														
Succion	Après utilisation																														
Marmelles	Après utilisation																														
Eclair	Après utilisation																														
Pour mial	Après utilisation																														
Pour mial	Après chaque service																														
Plaque sous de feu	Après chaque service																														
Grillade	Après utilisation																														
Fritures	Après utilisation																														
Coupe légumes	Après utilisation																														
Halle valuations	Chaque semaine																														
Grille de la halle	Chaque semaine																														
Eclairage	Chaque semaine																														
Panellon	Après chaque service																														
Chariot central	Après chaque service																														
Echelle de feu	Après chaque service																														
Remise officielle	Après chaque service																														

visa responsable site _____

NB: Le chef de cuisine doit afficher les responsabilités pour chaque tâche

QHSE-E11P23V1

Annexe : 35



Relevé Journalier des Températures

Année _____

Mois _____

FRIGO

POSITIVE

°C	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	HEURES
	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS	JOURS
15																
14																
13																
12																
11																
10																
9																
8																
7																
6																
5																
4																
3																
2																
1																
0																

vérification technique _____

Suivi de nettoyage _____

_ Lors de dépassement de la zone de tolérance, enregistrer les actions entreprises et les causes probables sur un rapport approprié.

Les plages de tolérance sont définies par l'académie vétérinaire de France (Démarche HACCP en restauration Edition BPI)

responsabilités de prise de températures sont fixées dans la procédure "QHSE- P35 V1"

la fréquence de suivi de nettoyage est définie sur le plan de nettoyage correspondant,

le relevé doit être représenté en graphe,



FICHE DE SUIVI NETTOYAGE SANITAIRES

Quoi	Quand	Visa resp structu	S1					S2					S3					S4					Commentaire			
			D	L	M	J	T	S	D	L	M	J	T	S	D	L	M	J	T	S	D	L		M	J	T
Sol	Chaque matin																									
Murs	Chaque semaine																									
Plafonds	Chaque Mois																									
Eclairage et interrupteur	Chaque jour																									
Portes, poignées et vitres (interieur)	Chaque jour																									
Fenêtres, poignées et vitres(interieur)	Chaque jour																									
Portes, poignées et vitres (exterieur)	Chaque semaine																									
Fenêtres, poignées et vitres(exterieur)	Chaque semaine																									
Lave main, Distributeur de	Chaque jour																									
Rideaux de douche	Chaque semaine																									
Lavabo, cuvettes, WC	Chaque matin																									
Autre:																										
Changer les serviettes de toilettes.			Visa responsable site																							
Fournir les savonnettes et champoing																										
Fournir le papier hygiénique et les blocs désodorisant.																										
Signaler toute anomalie constatée (changement de lampes, pannes électriques, fuites d'eaux...).																										

NB: Le responsable site doit définir les responsabilités pour chaque tâche

QHSE-E12P23V1