

REPUBLIQUE DU SENEGAL

Un Peuple – Un But – Une Foi



MINISTERE DES PECHEES ET DE L'ECONOMIE MARITIME

**PROJET DE GESTION DES RESSOURCES NATURELLES AU SENEGAL
(P175915)**



PLAN DE MAITRISE SANITAIRE DES PRODUITS GIE FELOGIE - NIODOR



Version 01 /Mai 2025

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Ce document a pour objet de formaliser la mise en place de la méthode HACCP au sein de l'unité de transformation du GIE FELOGIE de NIODIOR.

LISTE DE DIFFUSION

- Présidente GIE,
- Responsable qualité,
- Stagiaires.

.

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

SOMMAIRE

Présentation de la société

Organigramme

Déclaration de politique de la sécurité sanitaire des denrées alimentaires

Présentation du manuel

Partie I : Les programme préalables

Locaux

Equipe HACCP

Description des produits

Diagrammes de production

Analyse des dangers et détermination des points critiques

Plan HACCP

Annexes

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

1 PRESENTATION DE LA SOCIETE

1.1 IDENTIFICATION

Nom de l'établissement : FELOGIE

Statut juridique de l'établissement : GIE

Nom du Directeur General : FATOU NDONG SARR

Nom du responsable de l'application du plan de maitrise sanitaire :

Téléphone : 33 822 22 07

E-mail : ftnsarr@gmail.com

Adresse complète : Niodior ile du Saloum

Secteur d'activité : Transformation de produits de la pêche

Effectif du personnel : 30

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

1.2 ORGANIGRAMME

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

DECLARATION DE POLITIQUE DE LA SECURITE SANITAIRE DES DENREES ALIMENTAIRES

Notre GIE FELOGIE produit des produits halieutiques transformés.

Notre objectif est de proposer à nos clients des produits sûrs et de très haute qualité qui leur convienne. Pour atteindre cet objectif nous nous engageons à :

- ▶ *Implémenter et mettre en œuvre les programmes préalables et un système de management de la sécurité des denrées alimentaire basé sur le HACCP ;*
- ▶ *S'assurer que nos processus de fabrication et nos produits respectent toutes les exigences réglementaires en matière de sécurité sanitaire des aliments*
- ▶ *S'assurer que tous les collaborateurs sont informés et ont bien compris la politique de la direction en matière de sécurité sanitaire des aliments.*
- ▶ *Assurer à tous les membres du GIE une formation appropriée en hygiène des aliments.*
- ▶ *Planifier et mettre en œuvre des processus de surveillance, de mesure et d'amélioration pour rehausser la culture de la qualité et de la sécurité sanitaire au niveau de tous membres.*

La mise en œuvre et le succès de notre politique de sécurité sanitaire des denrées alimentaires nécessitent l'implication de toutes.

*LE PRESIDENTE
Fatou Ndong SARR*

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

2 PRESENTATION DU MANUEL

2.1 Objet et domaine d'application

Le présent plan de maitrise sanitaire a pour objet de décrire les dispositions prises ainsi que les moyens humains et techniques mis en place par le GIE FELOGIE pour gérer et assurer la sécurité sanitaire des produits.

Le manuel s'applique à l'ensemble du processus de fabrication des produits transformés.

2.2 Gestion du manuel qualité

Les acteurs du manuel

Le responsable qualité gère le plan de maitrise sanitaire. Il en assure la rédaction et les révisions. L'approbation du plan de maitrise sanitaire est donnée par la Direction des inspections et du contrôle (DIC) de la Direction des industries et de la pêche (DITP), afin de juger de la conformité des dispositions concernant les programmes préalables et par rapport à la démarche HACCP.

Les références du plan de maitrise sanitaire

La rédaction du manuel est basée sur les références suivantes ;

- ✓ Principes généraux d'hygiène alimentaire CXC 1-1969
- ✓ Réglementation sénégalaise sur les produits de la pêche
- ✓ Le paquet hygiène.
- ✓ Le guide de bonnes pratiques d'hygiène et de transformation des produits halieutiques

La structure du manuel

Le présent manuel correspond à la 1ère version.

Le manuel est constitué de 2 parties :

- ✓ Partie 1 : Programmes préalables
- ✓ Partie 2 : Plan HACCP Partie :

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

PARTIE I : LES PROGRAMMES PREALABLES

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

3 ENVIRONNEMENT ET EMPLACEMENT DE L'UNITE DE TRANSFORMATION

Les limites du site sont clairement définies et l'accès est contrôlé. L'unité est implantée dans une zone non susceptible d'être une source de contamination des produits. La cour est drainée pour éviter la stagnation d'eau.

4 DISPOSITION DES LOCAUX ET ESPACE DE TRAVAIL

4.1 Conception interne disposition et plan de circulation

4.1.1 Conception interne des locaux

Les locaux et installation sont conçus de façon à faciliter le travail, le nettoyage et éviter les risques de contamination croisées :

- ▶ Respect du principe de la marche en avant,
- ▶ Non entrecroisement des flux de circulation (Gestion des flux : produits, personnes, déchets, etc.)
- ▶ Séparation des zones propres et des zones contaminées.

4.1.2 Plan de circulation

Le circuit de circulation suit la disposition des salles.

4.1.3 Entreposage des denrées alimentaires, matériaux d'emballage, ingrédients et produits chimiques non alimentaires

Il existe un local de stockage des emballages. Ce local de assure une bonne protection des emballages contre la poussière et contre les autres sources de contamination.

Il existe une salle de stockage pour les produits finis.

Maitrise des températures des locaux

5 SERVICE GENERAUX (AIR EAU ENERGIE)

5.1 Alimentation en eau

L'usine dispose d'une bache d'une capacité demètre cubes alimentée a partir du réseau de la SDE.

Cette eau passe par une station de traitement interne avant d'être distribuée dans les locaux de production et elle remplit les mêmes exigences microbiologiques que le produit fini.

La qualité de l'eau est contrôlée périodiquement (voir procédure de contrôle de la qualité de l'eau (PR-EAU))

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

5.2 Eclairage

L'intensité de l'éclairage des locaux est suffisante et permet de travailler dans des conditions hygiéniques. Les dispositifs d'éclairage sont protégés par des gaines de manière à empêcher que des éclats se retrouvent dans le produit en cas de bris.

6 ELIMINATION DES DECHETS

6.1 Les conteneurs à déchets

- ▶ Les conteneurs à déchets sont en plastique (matériau imperméable facile à laver et à désinfecter)
- ▶ Ils sont clairement identifiés pour leur usage

6.1.1 Gestion et élimination des déchets

Les modalités de collecte de stockage et d'élimination des déchets sont décrites dans la procédure de Gestion des déchets.

6.1.2 Ecoulement et drainage

Le système d'écoulement est conçu de façon à empêcher la contamination du matériel et des produits. Il est dimensionné de façon à assurer l'évacuation des volumes découlements attendus. Aucun écoulement ne peut se faire d'une zone contaminée vers une zone propre

TABEAU 1 : DESCRIPTION DES LOCAUX

Désignation du local	Fonction	Surface/ Capacité de stockage	Nature des surfaces et matériaux utilisé	T°
Local de stockage des cartons	Stockage des cartons		Sol Mur Plafond Porte autre	
Locaux de Réception des matières premières	On y effectue les opérations de triage, dégorgement, lavage et égouttage		Sol Mur Plafond Porte autre	
Première Salle cuisson	Cuisson à l'eau		Sol Mur Plafond Porte autre	
Deuxième Salle cuisson	Cuisson à la vapeur		Sol Mur Plafond Porte autre	
Aire de séchage	Séchage des produits		Sol Mur Plafond Porte autre	

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

Désignation du local	Fonction	Surface/ Capacité de stockage	Nature des surfaces et matériaux utilisé	T°
Salle de Conditionnement	Remplissage des sachet pesage et thermoselage		Sol : Mur : panneau Plafond : Porte autre	
Salle de stockage	Stockage des produits conditionnés		Sol Mur Plafond Porte autre	
Salle d'exposition et de vente des produits	Exposition et de vente des produits		Sol Mur Plafond Porte autre	

7 EQUIPEMENTS

Les équipements sont faits en acier inoxydable ou dans des matériaux faciles à nettoyer et aptes au contact alimentaire (pour les équipements en contact avec les denrées alimentaires)

TABLEAU 2 : MATERIELS ET INSTALLATIONS EXISTANTS PAR LOCAL

LOCAUX	Equipements/Matériels
Local de stockage des cartons	Palettes
Locaux de réception	Bac Tables de triage
Première Salle cuisson	Cuiseur à l'eau
Deuxième Salle cuisson	Cuiseur à vapeur
Aire de séchage	1 Séchoir solaire 1 Séchoir électrique
Salle de conditionnement	Tables Balance
Salle de stockage	Etagères
Salle d'exposition	Etagères Table Bureau Table d'exposition

8 MAINTENANCE PREVENTIVE ET CORRECTIVE

Dans la plupart des cas, les locaux, matériels et équipements sont entretenus et maintenus en bon état par le Service maintenance. Cependant, régulièrement (exemple : contrat d'entretien d'équipements) et ponctuellement, des sociétés extérieures peuvent intervenir. L'organisation de la Maintenance est décrite **les documents suivants** :

- ▶ Procédure d'organisation de la maintenance (PRO)
- ▶ Enregistrement de l'audit technique des locaux et des équipements (ENRG)

9 NETTOYAGE ET DESINFECTION DES LOCAUX

9.1 Produit et équipement de nettoyage et désinfection

Les produits de nettoyage et désinfection sont clairement identifiés et entreposés dans un local dédié. Tous les produits sont de qualité alimentaire et ils sont utilisés conformément aux instructions du fabricant.

Les équipements et les matériels de nettoyage et désinfection sont ;

- ▶ Raclette
- ▶ Balai brosse

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

9.2 Programme de nettoyage et désinfection

Le nettoyage et la désinfection des locaux et du matériel sont assurés par le l'équipe affecté à cette tâche pendant et après la production.

L'ensemble des procédures, des enregistrements et des fiches des produits de nettoyage est donné comme suit:

- ▶ Procédure de nettoyage/désinfection (PRO-ND)
- ▶ Liste des produits de nettoyage et désinfection
- ▶ Fiche d'enregistrement des opérations de nettoyage quotidienne
- ▶ Fiche d'enregistrement des opérations de nettoyage et désinfection exceptionnelles

9.3 Surveillance de l'efficacité des opérations de nettoyage et désinfection

L'efficacité de nettoyage est vérifiée par un contrôle visuel (avant le début du travail) effectué par le chef d'équipe.

10 MAITRISE DES NUISIBLES

Le plan de lutte contre les nuisibles (rongeurs, insecte volants, insectes rampants) est confié à un prestataire. (voir **Plan de lutte contre les nuisibles**)

A chaque vérification, le contrôleur qualité inscrira les résultats, appât par appât et désinsectiseur par désinsectiseur sur une fiche d'enregistrement.

Les appâts et désinsectiseurs électriques avec bac de collecte sont installés au niveau des ouvertures et schématisés sur un plan de masse. (plan de positionnement des appâts et des désinsectiseur)

11 FORMATION DU PERSONNEL

11.1 Les besoins en formation

En début d'année, les besoins en formation sont recensés par la responsable et un plan de formation est élaboré.

11.2 Formation interne

Les membres d GIE qui sont formé effectuent des formations pour le reste des autres membres.

11.3 Formations externes

Les membres du GIE assistent à des formations externes organisé par des projets ou les autorités compétentes. Une attestation de formation est délivrée et elle est archivée.

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

12 HYGIENE DES MEMBRES DU PERSONNEL ET INSTALLATIONS DESTINEES AUX EMPLOYES

12.1 Installations d'hygiène et toilettes destinées au personnel

- ▶ L'établissement comporte des vestiaires (18 boxes) et de toilettes convenables qui ne donnent pas directement sur les zones de travail.
- ▶ Les toilettes sont reliées à des fosses étanches.
- ▶ Six lave-mains, avec des robinets à commande non manuelle, se trouvent à proximité immédiate des toilettes et sont placés de telle sorte que l'employé passe devant en allant à la zone de travail. Ils sont munis de conduites d'évacuation raccordées aux égouts (ou fosses étanches) et dotés de siphons.
- ▶ Des savons liquides bactéricides pour se laver et se désinfecter les mains sont disponibles.
- ▶ Des distributeurs et des réceptacles se trouvent en nombre et en volume suffisant à côté de chaque lave mains. Des affiches rappellent au personnel le besoin de se laver les mains après avoir fait usage des toilettes

12.2 Cantines et zones de repas

Les cantines et les zones de production sont isolées des zones de production

Les aliments apportés par les employés sont entreposés et consommés uniquement dans les zones désignées à cet effet.

12.3 Hygiène corporelle

Les règles d'hygiène que doivent observer le personnel avant et pendant les activités de production, sont rédigés et affichés dans les salles de travail et les vestiaires :

- ▶ Procédure d'hygiène générale du personnel
- ▶ Instruction de lavage des mains

12.4 Gestion des tenues

Les blouses de travail sont gérées par le GIE. Elles sont lavées après chaque production et sont gardées dans des un endroit dédié.

13 ETAT DE SANTE DU PERSONNEL

Conformément à la réglementation un examen médical du personnel effectué, à savoir :

- ▶ Une visite périodique tous les ans pour les membres du GIE permanent et occasionnel,
- ▶ Les certificats médicaux individuels sont classés dans le bureau administratif.

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

13.1 Maladies et blessures

Les employés doivent en informer la direction lorsqu'ils sont atteints des pathologies suivantes en vue d'une exclusion des zones de production :

Diarrhées, vomissement, fièvre, mal de gorge, lésions cutanées visiblement infectées (brûlure, coupure, plaie), écoulement de l'oreille, du nez et de l'œil.

L'unité dispose d'une trousse de premiers secours.

13.2 Comportement du personnel

Il y a une instruction documentée qui décrit le comportement du personnel dans les zones de fabrication de conditionnement et d'entreposage. (Voir code de conduite du personnel)

14 GESTION DES ACHATS

La qualité des matières premières et des autres intrants (emballage, produit de nettoyage) étant essentielle pour la sécurité des produits finis le GIE a mis en place une procédure pour sélectionner les fournisseurs qui peuvent satisfaire les exigences (Procédure de sélection des fournisseurs).

15 TRAÇABILITE

15.1 Traçabilité amont.

A chaque réception de matières premières ou autre intrant les informations suivantes sont enregistrées dans le registre de traçabilité :

- ▶ Nom et adresse du fournisseur
- ▶ Nature des produits fournis par ce dernier,
- ▶ Date de livraison et toutes les informations utiles

15.2 Traçabilité aval

Afin de pouvoir connaître le devenir des produits, les informations suivantes sont reportées dans le registre de traçabilité :

- ▶ Nom et adresse du client
- ▶ Nature et quantité des produits livrés
- ▶ Date de livraison

Traçabilité interne

Pour établir un lien entre les matières premières/ autre intrant reçus et les produits livrés les informations suivantes sont conservées:

- ▶ Les volumes ou les quantités travaillé ;
- ▶ Les relevés de températures ;
- ▶ Les analyses réalisées

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

- ▶ Les numéros de lot ;
- ▶ Le descriptif du produit (préemballé ou non, espèce de poisson, transformation).

15.3 Test de traçabilité

Pour vérifier l'efficacité du système de traçabilité il est effectué chaque année des tests de traçabilité :

- ▶ Un test de traçabilité en amont sur les matières premières stockées dans l'entreprise
- ▶ Un test de traçabilité en aval sur les lots de produits finis expédiés

15.4 RETRAIT ET RAPPEL DES PRODUITS DANGEREUX POUR LA SANTE

Voir Procédure de rappel des produits

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

PARTIE II : HACCP

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

16 L'EQUIPE HACCP

L'équipe HACCP est composée comme suit :

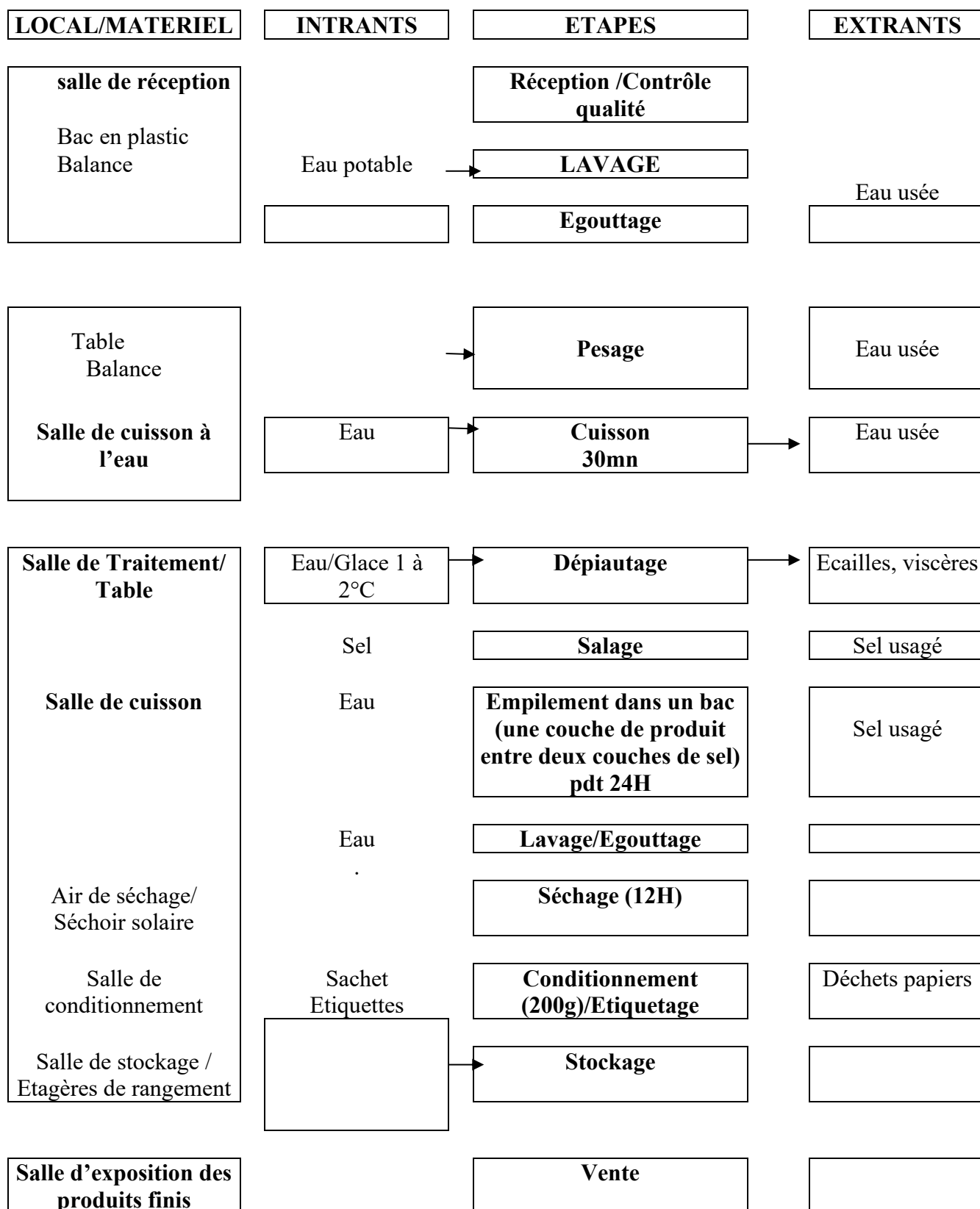
Prénom et nom	Fonction
Fatou SARR	Président du GIE
	Responsable Qualité
	Responsable des achats
	Chef de production
	Responsable de la maintenance

17 PLAN HACCP KETHIAKH

17.1 DESCRIPTION DES PRODUITS

Dénomination du Produit	KETHIAKH
Composition produit fini	Poisson, sel
Matières premières	Sardinelles, thon, maquereau ;
Additif	Aucun
Traitement technologique	Cuisson à l'eau (pendant 30mn)
Conditionnement	Vendu en vrac
Emballage	
Température de conservation	Température ambiante dans un endroit sec et aéré
Modalité de distribution	
Consommateur cible	Grand public
Instruction pour utilisation	DLUO 24 mois à

17.2 DIAGRAMME DE FABRICATION DU KETHIAKH



FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

17.3 ANALYSE DE DANGERS

Dangers biologiques

DANGERS	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
<i>bacterie, , virus</i>	Matières premières contaminées Eau de lavage souillée Contamination par les bacs de réception Mauvaise hygiène du personnel Contamination du produit par les claies lors du séchage	Matière première provenant de zone non contaminée Utilisation d'eau potable pour les établissements de transformation et de manipulation des produits de la pêche. Nettoyage et désinfection du matériel avant et après utilisation Bonne hygiène du personnel
<i>Parasites</i>	Matières premières contaminées	Ecarter les produits parasités

Dangers chimiques

DANGER	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
Résidus de pesticide,	Pollution de l'eau par des Désinfectants, détergent etc	Traitement de l'eau par filtration
(Histamine pour les sardinelles)	Prolifération de bactérie entraînant la formation d'histamine	Matières premières " propres "et de bonne qualité bien réfrigéré
Hydrocarbures,	Carburant des moteurs des pirogues	Bien séparer les poissons des bidons de carburant dans la pirogue
Graisse lubrifiant	Machine	Maintenance du matériel Procédures de nettoyage et désinfection
Métaux lourds (mercure, cadmium, plomb)	Origine naturelle ou anthropique	Eviter les zones pollués
Migration de substances toxiques à partir des matériaux au contact	Matériaux de conditionnement plastique	Cahier des charges (attestation d'aptitude au contact alimentaire)

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

DANGER	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
Résidus de produits de nettoyage désinfection	Produits de nettoyage	Cahier des charges (produits homologués) Bien rincer après nettoyage et

Dangers Physiques

DANGERS	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
Vase, sable, Cailloux	Environnement	Bien nettoyer la matière première pour enlever tous les corps étrangers
Debris de verre	Bris de vitre, ampoule etc.	Choix de matériaux incassable dans les zones de production Recouvrir les ampoules d'une gaine de plexiglass

Dangers liés aux opérations et mesures préventives

	CAUSE	MOYENS DE MAITRISE
<u>Contamination croisée</u> (Contaminants chimiques (graisse, produits de nettoyage/désinfection, etc.) ou physiques) Prolifération	Equipment et outillage	Maintenance du matériel Procédures de nettoyage et désinfection
		Procédures et instructions de travail Personnel formé Hygiène du personnel Nettoyage/désinfection des cagettes de stockage et moyens de transport
	Conditions d'hygiène lors des opérations de manutention, stockage, transport	
	Température de transport élevée Température de réception élevée	Respect de la chaîne de froid pour la matière première Veiller à mettre suffisamment de glace pour refroidir la matière première

17.4 DETERMINATION DES CCP

Etape	Danger	BPH suffisante	Y a-t-il des mesures de maîtrise ?	Possibilité du danger ?	Maîtrise possible à une étape ultérieure ?	Mesure spécifique pour la maîtrise du danger ?	Limite critique (surveillable) possible ?	CCP	Mesures de surveillance	Mesure corrective
Réception	Contamination microbologique/chimique	X								
Lavage/Egouttage/Pe sage	Contamination microbologique	X								
Cuisson	Survie des microbes						90° pendant 30 mn	X	Suivi de la T° et durée de la cuisson	Refaire la cuisson
Dépiantage	Contamination	X								
Salage	Contamination microbologique	X								
Empilement dans un bac (une couche de produit entre deux couches de sel) pdt 24H	Contamination microbologique	X								
Lavage/Egouttage	Contamination microbologique	X								

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

Etape	Danger	BPH suffisante	Y a-t-il des mesures de maîtrise ?	Possibilité du danger ?	Maîtrise possible à une étape ultérieure ?	Mesure spécifique pour la maîtrise du danger ?	Limite critique (surveillable) possible ?	CCP	Mesures de surveillance	Mesure corrective
Séchage (12H)	Contamination par les claies de séchage/ Prolifération	X								
Conditionnement (200g)/Etiquetage	Contamination microbologique	X								
Stockage/ Vente	Contamination microbologique	X								

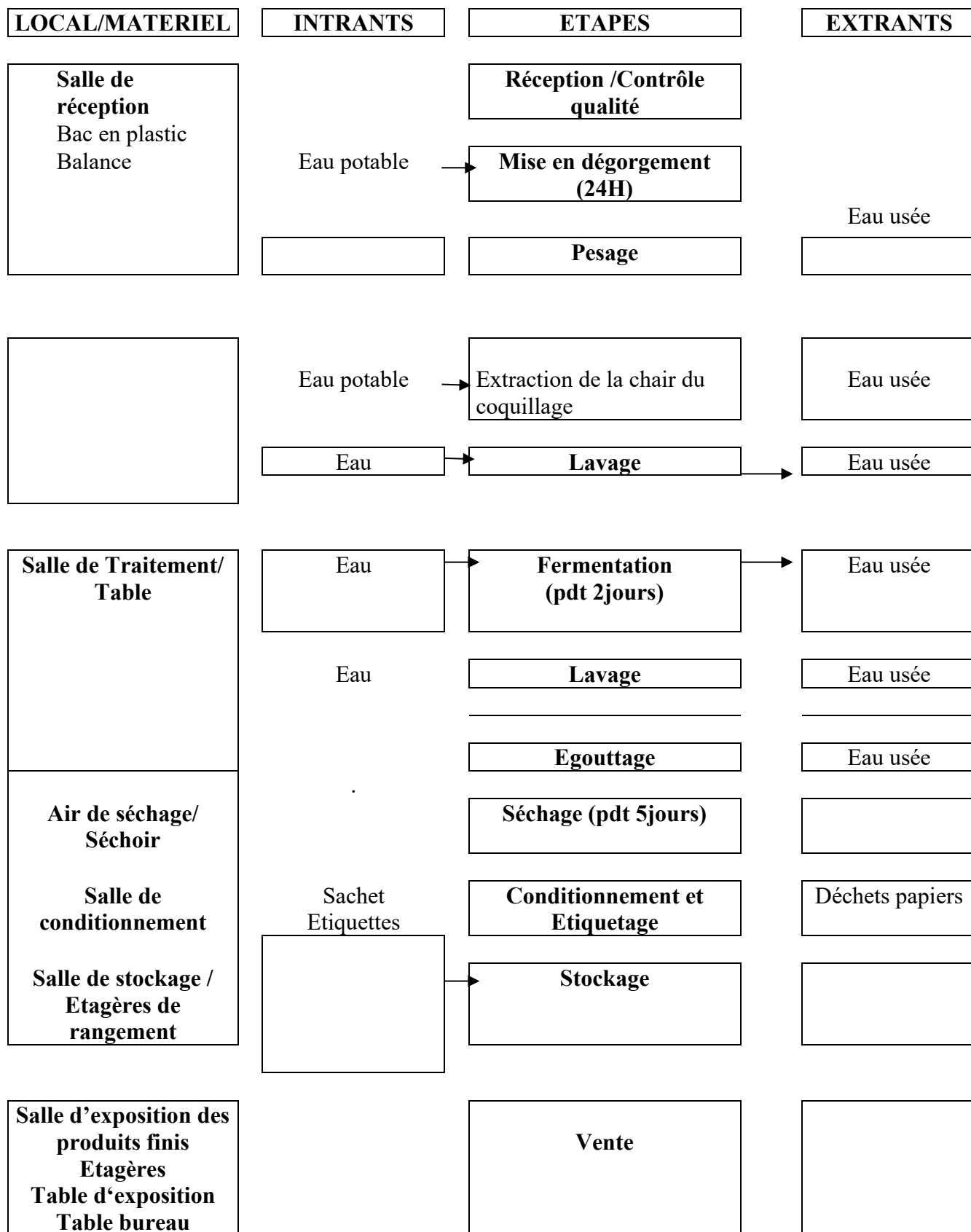
FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

18 PLAN HACCP YET ET TOUFA

Dénomination du Produit	YET (CYMBIUM)
Composition produit fini	Yet
Matières premières	Yet
Additif	Aucun
Traitement technologique	Fermentation / Séchage
Conditionnement	Sachet de 200 g
Emballage	
Température de conservation	Température ambiante dans un endroit sec et aéré
Modalité de distribution	Vente locale et à des importateurs du marché africain et asiatique en vue d’approvisionner, des collectivités, des ménages, des restaurateurs.
Consommateur cible	Grand public
Instruction pour utilisation	
Instruction pour utilisation	Bien cuire le produit avant consommation
Utilisation attendue	Produits qui seront consommés après cuisson. Produit qui entre dans la recette de nombreux de plats locaux

Dénomination du Produit	TOUFA (MUREX SECHES)
Composition produit fini	Murex
Matières premières	Murex
Additif	Aucun
Traitement technologique	Fermentation / Séchage
Conditionnement	Sachet de 200 g
Emballage	
Température de conservation	Température ambiante dans un endroit sec et aéré
Modalité de distribution	Vente locale et à des importateurs du marché africain et asiatique en vue d’approvisionner, des collectivités, des ménages, des restaurateurs.
Consommateur cible	Grand public
Date de péremption	DLUO 24 mois à
Instruction pour utilisation	Bien cuire le produit avant consommation
Utilisation attendue	Produit qui entre dans la recette de nombreux de plats locaux

18.1 DIAGRAMME DE FABRICATION YET ET TOUFA



FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

18.2 VERIFICATION DU DIAGRAMME DE FABRICATION

Les diagrammes ont été vérifiés par l'équipe de production à toutes les étapes. Voir enregistrement relatif à cette activité.

18.3 ANALYSE DES DANGERS

Dangers biologiques

DANGERS	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
<i>bactéries, virus</i>	Matières premières contaminées Eau de lavage souillée Contamination par les bacs de réception Mauvaise hygiène du personnel Contamination du produit par les claies lors du séchage Prolifération lors du stockage	Matière première provenant de zone non contaminée Utilisation d'eau potable pour les établissements de transformation et de manipulation des produits de la pêche. Nettoyage et désinfection du matériel avant et après utilisation Bonne hygiène du personnel Eviter la Prolifération lors du stockage en entreposant les produits dans un endroit sec et aérés
<i>virus</i>	Matières premières contaminées	Bien dégorger la matière première avant transformation Elimination des coquillages morts
<i>Parasites</i>	Matières premières contaminées	Ecarter les produits parasités

Dangers chimiques

DANGER	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
Résidus de pesticide,	Pollution de l'eau par des Désinfectants, détergent etc	Traitement de l'eau par filtration

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

DANGER	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
Hydrocarbures,	Carburant des moteurs des pirogues	Bien séparer les poissons des bidons de carburant dans la pirogue
Graisse lubrifiant	Machine	Maintenance du matériel Procédures de nettoyage et désinfection
Métaux lourds (mercure, cadmium, plomb)	Origine naturelle ou anthropique	Eviter les zones pollués
Migration de substances toxiques à partir des matériaux au contact	Matériaux de conditionnement plastique	Cahier des charges (attestation d'aptitude au contact alimentaire)
Résidus de produits de nettoyage désinfection	Produits de nettoyage	Cahier des charges (produits homologués) Bien rincer après nettoyage et

Dangers Physiques

DANGERS	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
Vase, sable, Cailloux	Environnement	Bien nettoyer la matière première pour enlever tous les corps étrangers
Débris de verre	Bris de vitre, ampoule etc.	Choix de matériaux incassable dans les zones de production Recouvrir les ampoules d'une gaine de plexiglass
Débris de coquillage	Débris de coquillage dans la chair après extraction	

Dangers liés aux opérations et mesures préventives

	CAUSE	MOYENS DE MAITRISE
Contamination croisée (Contaminants chimiques (graisse, produits de nettoyage/désinfection, etc.) ou physiques)	Equipment et outillage	Maintenance du matériel Procédures de nettoyage et désinfection
	Conditions d'hygiène lors des opérations de manutention, stockage, transport	Procédures et instructions de travail Personnel formé Hygiène du personnel Nettoyage/désinfection des cagettes de stockage et moyens de transport

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

Prolifération	<i>Température de transport élevée</i> <i>Température de réception élevée</i>	Respect de la chaîne de froid pour la matière première Veiller à mettre suffisamment de glace pour refroidir la matière première
---------------	--	---

18.4 DETERMINATION DES CCP

Etape	Danger	BPH suffisante	Y a-t-il des mesures de maîtrise ?	Possibilité du danger ?	Maîtrise possible à une étape ultérieure ?	Mesure spécifique pour la maîtrise du danger ?	Limite critique (surveillable) possible ?	CCP	Mesures de surveillance	Mesure corrective
Réception	Contamination microbologique/chimique	X								
Mise en dégorge ment (24H)	Contamination microbologique	X								
Pesage	Contamination microbologique	X								
Extraction de la chair du coquillage	Contamination microbologique par le matériel/ Débris de coquillage	X								
Lavage	Contamination par l'eau de lavage	X								

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

Etape	Danger	BPH suffisante	Y a-t-il des mesures de maîtrise ?	Possibilité du danger ?	Maîtrise possible à une étape ultérieure ?	Mesure spécifique pour la maîtrise du danger ?	Limite critique (surveillable) possible ?	CCP	Mesures de surveillance	Mesure corrective
Fermentation (pdt 2jours)		X								
Lavage/ Egouttage		X								
Séchage (pdt 5jours)	Prolifération	X								
Conditionnement et Etiquetage	Contamination									
Stockage/ Vente	Contamination Prolifération									

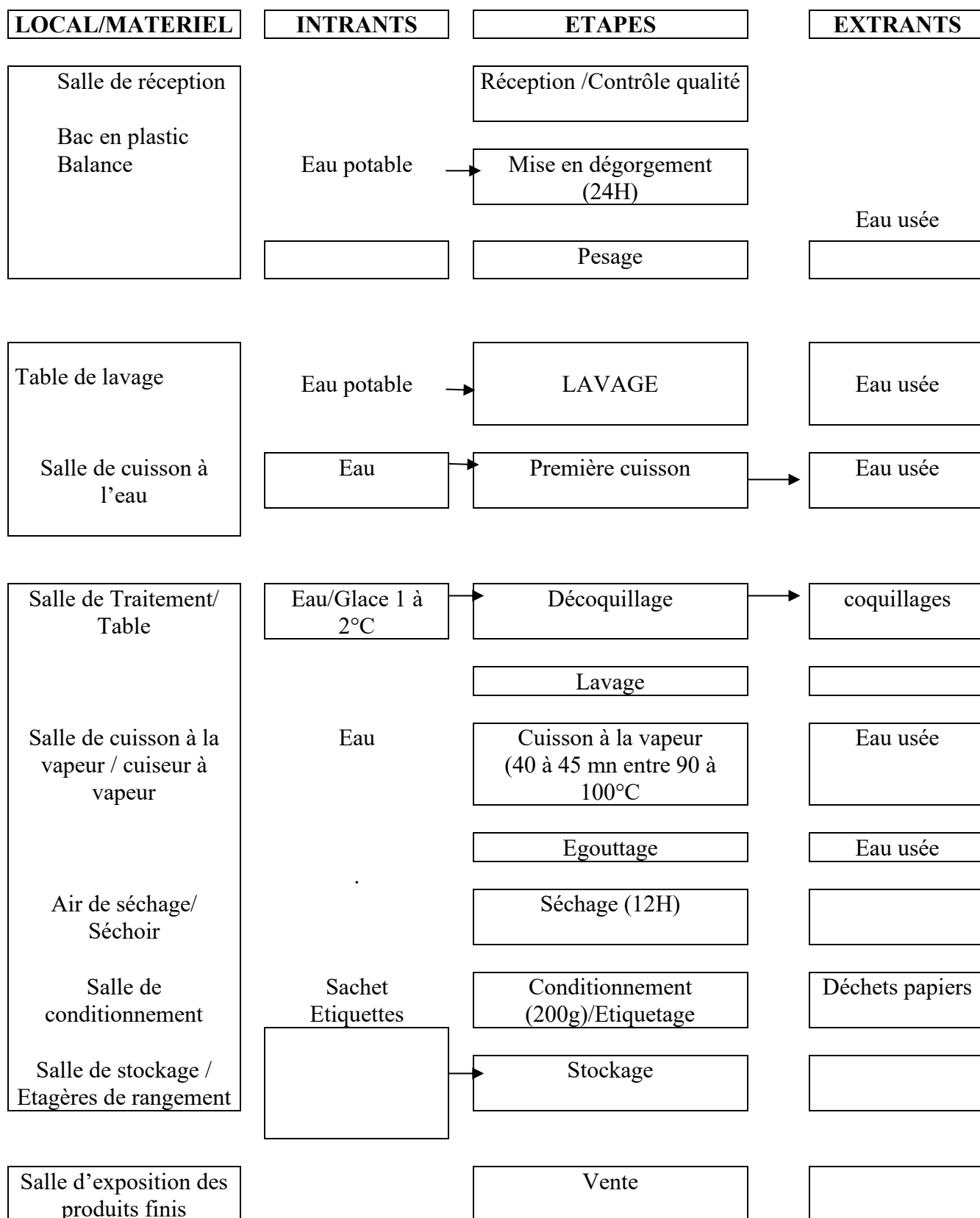
FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

19 PLAN HACCP YOXOS ET PAGNE

Dénomination du Produit	Yokhoss (Huîtres séchées)
Composition produit fini	Huitre, sel
Matières premières	Huitre ;
Additif	Aucun
Traitement technologique	Cuisson / Séchage
Conditionnement	Sachet de 250 g
Emballage	
Température de conservation	Température ambiante dans un endroit sec et aéré
Modalité de distribution	Vente locale et à des importateurs du marché africain et asiatique en vue d'approvisionner, des collectivités, des ménages, des restaurateurs.
Consommateur cible	Grand public
Date de péremption	DLUO 24 mois
Instruction pour utilisation	Bien cuire le produit avant consommation
Utilisation attendue	Produit qui entre dans la recette de nombreux de plats locaux

Dénomination du Produit	PAGNE (ARCHES SECHEES)
Composition produit fini	Arches, sel
Matières premières	Arches fraîche ;
Additif	Aucun
Traitement technologique	Cuisson / Séchage
Conditionnement	Sachet de 250 g
Emballage	
Température de conservation	Température ambiante dans un endroit sec et aéré
Modalité de distribution	Vente locale et à des importateurs du marché africain et asiatique en vue d'approvisionner, des collectivités, des ménages, des restaurateurs.
Consommateur cible	Grand public
Instruction pour utilisation	DLUO 24 mois à
Instruction pour utilisation	Bien cuire le produit avant consommation
Utilisation attendue	Produit qui entre dans la recette de nombreux de plats locaux

19.1 DIAGRAMME DE FABRICATION HUITRE ET PAGNE



FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

19.2 VERIFICATION DU DIAGRAMME DE FABRICATION

Les diagrammes ont été vérifiés par l'équipe de production à toutes les étapes. Voir enregistrement relatif à cette activité.

19.3 ANALYSE DES DANGERS

Dangers biologiques

DANGERS	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
<i>bactéries, virus</i>	Matières premières contaminées Eau de lavage souillée Contamination par les bacs de réception Mauvaise hygiène du personnel Contamination du produit par les claies lors du séchage Prolifération microbienne lors du stockage des produits finis	Matière première provenant de zone non contaminée Utilisation d'eau potable Nettoyage et désinfection du matériel avant et après utilisation Bonne hygiène du personnel Eviter la Prolifération des microbes dans les produits finis lors du stockage en les entreposant dans un endroit sec et aérés Coquillage vivants Maintenir la vitalité des coquillages en les préservant des températures extrêmes et des chocs thermiques ; Préserver leur capacité de filtration, notamment dans l'objectif d'une purification ultérieure. Elimination des coquillages morts
<i>virus</i>	Matières premières contaminées	Bien dégorger la matière première avant transformation
<i>Parasites</i>	Matières premières contaminées	Contrôles visuels de l'absence de parasites visibles Ecarter les produits parasités

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

Dangers chimiques

DANGER	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
Résidus de pesticide,	Pollution de l'eau par des Désinfectants, détergent etc	Traitement de l'eau par filtration
Résidus de produits de nettoyage et désinfection	Mauvais rinçage après les opérations de nettoyage et désinfection	N'utiliser que des produits autorisés en agroalimentaire Bien rincer après nettoyage et désinfection
Hydrocarbures,	Carburant des moteurs des pirogues	Bien séparer les poissons des bidons de carburant dans la pirogue
Graisse lubrifiant	Machine	Maintenance du matériel Procédures de nettoyage et désinfection
Métaux lourds (mercure, cadmium, plomb)	Origine naturelle ou anthropique	Eviter les zones pollués
Migration de substances toxiques à partir des matériaux au contact	Matériaux de conditionnement plastique	Cahier des charges (attestation d'aptitude au contact alimentaire)
Résidus de produits de nettoyage désinfection	Produits de nettoyage	Cahier des charges (produits homologués) Bien rincer après nettoyage et ...

Dangers Physiques

DANGERS	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
Vase, sable, Cailloux	Environnement	Bien nettoyer la matière première pour enlever tous les corps étrangers
Debris de verre	Bris de vitre, ampoule etc.	Choix de matériaux incassable dans les zones de production Recouvrir les ampoules d'une gaine de plexiglass
Débris de coquillage	Débris de coquillage dans la chair après extraction	

Dangers liés aux opérations et mesures préventives

	CAUSE	MOYENS DE MAITRISE
<u>Contamination croisée</u>	Equipment et outillage	

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

Prolifération (Contaminants chimiques (graisse, produits de nettoyage/désinfection, etc.) ou physiques)		Maintenance du matériel Procédures de nettoyage et désinfection
	Conditions d'hygiène lors des opérations de manutention, stockage, transport	Procédures et instructions de travail Personnel formé Hygiène du personnel Nettoyage/désinfection des cagettes de stockage et moyens de transport
	<i>Température de transport élevée</i> <i>Température de réception élevée</i>	Respect de la chaine de froid pour la matière première Veiller à mettre suffisamment de glace pour refroidir la matière première

19.4 DETERMINATION DES CCP

Etape	Danger	BPH suffisante	Y a-t-il des mesures de maîtrise ?	Possibilité du danger ?	Maîtrise possible à une étape ultérieure ?	Mesure spécifique pour la maîtrise du danger ?	Limite critique (surveillable) possible ?	CCP	Mesures de surveillance	Mesure corrective
Réception	Contamination microbologique/chimique	X								
Mise en dégorge ment (24H)	Contamination microbologique/chimique	X								
Pesage/Lavage/Egouttage	Contamination microbologique	X								
Première cuisson à l'eau	Survie microbienne	X								

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

Etape	Danger	BPH suffisante	Y a-t-il des mesures de maîtrise ?	Possibilité du danger ?	Maîtrise possible à une étape ultérieure ?	Mesure spécifique pour la maîtrise du danger ?	Limite critique (surveillable) possible ?	CCP	Mesures de surveillance	Mesure corrective
Décoquillage	Contamination microbologique par le matériel Contamination physique débris de coquillage	X								
Lavage	Contamination microbologique par l'eau	X								
Cuisson à la vapeur	Survie des microbes		Oui	Oui	non	oui	90° à 100°C pendant 40 à 45 mn	X	Suivi de la T° et durée de la cuisson	Refaire la cuisson
Egouttage	Contamination	X								
Séchage (12H)	Contamination par les claies de séchage/ Prolifération	X								
Conditionnement	Contamination	X								

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

Etape	Danger	BPH suffisante	Y a-t-il des mesures de maîtrise ?	Possibilité du danger ?	Maîtrise possible à une étape ultérieure ?	Mesure spécifique pour la maîtrise du danger ?	Limite critique (surveillable) possible ?	CCP	Mesures de surveillance	Mesure corrective
(200g)/E tiquetage	microbio logique									
Stockage /Vente	Contami nation microbio logique	X								

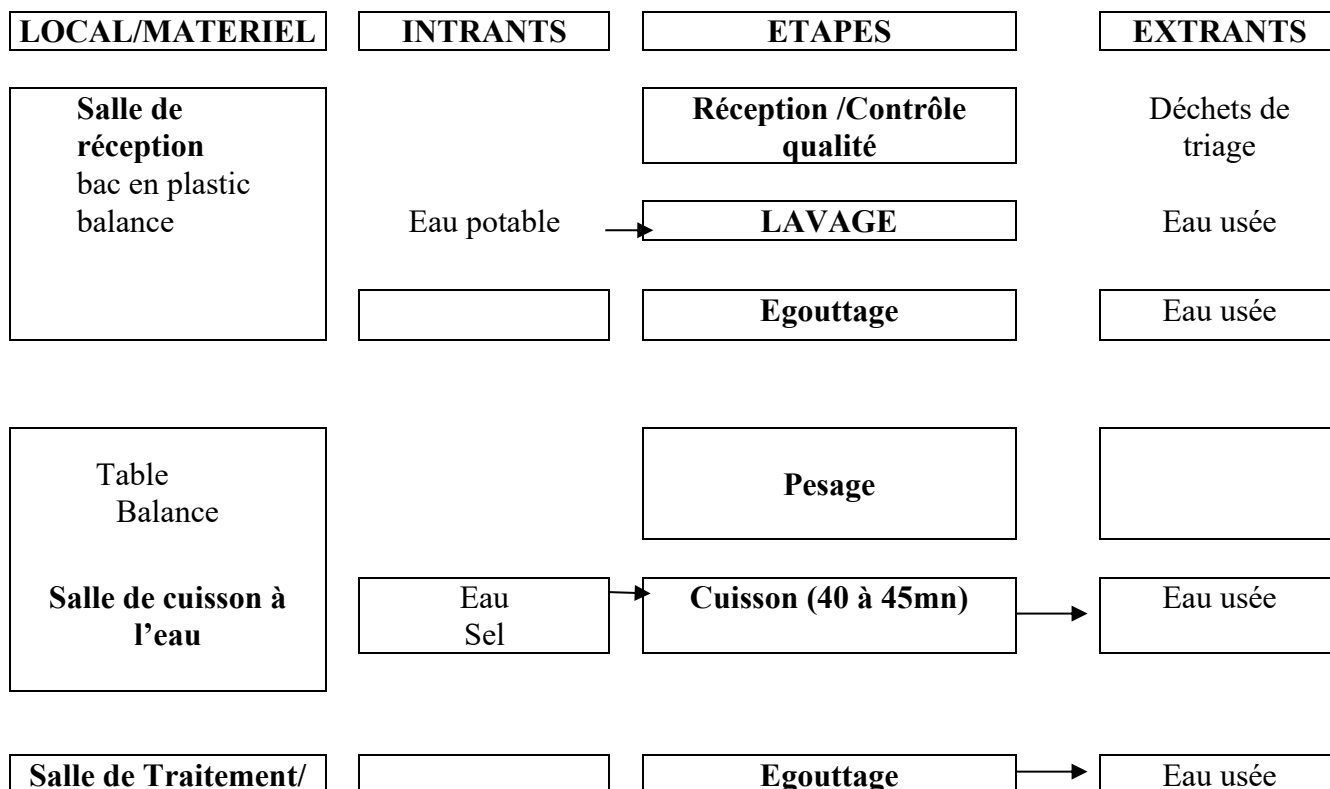
FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

20 PAN HACCP CREVETTE SECHE

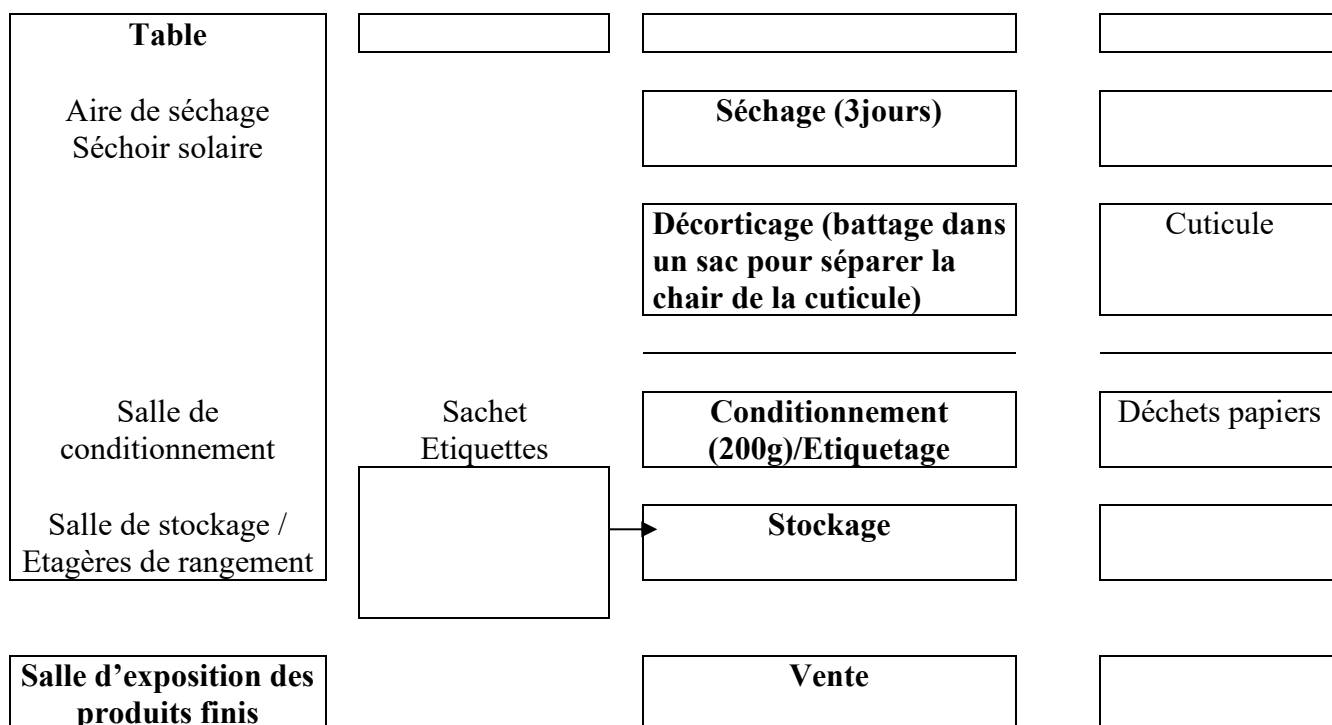
20.1 Description du produit

Dénomination du Produit	CTEVETTES SECHES
Composition produit fini	Crevettes
Matières premières	Crevette
Additif	Aucun
Traitement technologique	Cuisson à l'eau(30mn)
Conditionnement	Sachet de 200 g
Emballage	Papier avec feuille alluminium
Température de conservation	Température ambiante dans un endroit sec et aéré
Modalité de distribution	Vente locale et à des importateurs du marché africain et asiatique en vue d'approvisionner, des collectivités, des ménages, des restaurateurs.
Consommateur cible	Grand public
Date de péremption	DLUO 24 mois à
Instruction pour utilisation	Bien cuire le produit avant consommation
Utilisation attendue	Produit qui entre dans la recette de nombreux de plats locaux

20.2 DIAGRAMME DE FABRICATION DE LA CREVETTE SECHEE



FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------



FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

20.3 VERIFICATION DU DIAGRAMME DE FABRICATION

Les diagrammes ont été vérifiés par l'équipe de production à toutes les étapes. Voir enregistrement relatif à cette activité.

20.4 ANALYSE DES DANGERS

Dangers biologiques

DANGERS	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
<i>bactérie, virus</i>	Matières premières contaminées Eau de lavage souillée Contamination par les bacs de réception Mauvaise hygiène du personnel Contamination du produit par les claies lors du séchage	Matière première provenant de zone non contaminée Utilisation d'eau potable pour les établissements de transformation et de manipulation des produits de la pêche. Nettoyage et désinfection du matériel avant et après utilisation Bonne hygiène du personnel
<i>Parasites</i>	Matières premières contaminées	Ecarter les produits parasités

Dangers chimiques

DANGER	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
Résidus de pesticide,	Pollution de l'eau par des Désinfectants, détergent etc	Traitement de l'eau par filtration
Hydrocarbures,	Carburant des moteurs des pirogues	Bien séparer les poissons des bidons de carburant dans la pirogue
Graisse lubrifiant	Machine	Maintenance du matériel Procédures de nettoyage et désinfection
Métaux lourds (mercure, cadmium, plomb)	Origine naturelle ou anthropique	Eviter les zones polluées
Migration de substances toxiques à partir des matériaux au contact	Matériaux de conditionnement plastique	Cahier des charges (attestation d'aptitude au contact alimentaire)
Résidus de produits de nettoyage désinfection	Produits de nettoyage	Cahier des charges (produits homologués) Bien rincer après nettoyage et désinfection

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

Dangers Physiques

DANGERS	ORIGINE	MOYENS DE MAITRISE
Vase, sable, Cailloux	Environnement	Bien nettoyer la matière première pour enlever tous les corps étrangers
Debris de verre	Bris de vitre, ampoule etc.	Choix de matériaux incassable dans les zones de production Recouvrir les ampoules d'une gaine de plexiglass

Dangers liés aux opérations et mesures préventives

	CAUSE	MOYENS DE MAITRISE
<u>Contamination croisée</u> (Contaminants chimiques (graisse, produits de nettoyage/désinfection, etc.) ou physiques) Prolifération Survie	Equipment et outillage	
		Maintenance du matériel Procédures de nettoyage et désinfection
	Conditions d'hygiène lors des opérations de manutention, stockage, transport	Procédures et instructions de travail Personnel formé Hygiène du personnel Nettoyage/désinfection des cagettes de stockage et moyens de transport
	Température de transport élevée Température de réception élevée	Respect de la chaine de froid pour la matière première Veiller à mettre suffisamment de glace pour refroidir la matière première
	Précuisson à l'eau	Cuire suffisamment

Allergènes

Danger	Origine ou étape d'introduction	Action de maitrise
Divers allergènes	Contamination accidentelle par la manipulation de divers allergènes	Ligne de production dédiée Organisation des flux dans l'atelier Procédure de manipulation des allergènes pour les lignes qui utilisent des allergènes

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

20.5 DETERMINATION DES CCP

Etape	Danger	BPH suffisante	Y a-t-il des mesures de maîtrise ?	Possibilité du danger ?	Maîtrise possible à une étape ultérieure ?	Mesure spécifique pour la maîtrise du danger ?	Limite critique (surveillable) possible ?	CCP	Mesures de surveillance	Mesure corrective
Réception	Contamination microbologique/chimique	Oui								
Lavage/Egouttage/Pesage	Contamination microbologique	Oui								
Cuisson à l'eau	Survie des microbes	Non	Oui	Oui	Non		90° pendant 40 à 45 mn	CCP	Suivi de la T° et durée de la cuisson	Refaire la cuisson
Egouttage	Contamination	Oui								
Séchage (12H)	Contamination par les claies de séchage/Prolifération	Oui								
Conditionnement (200g)/Etiquetage	Contamination microbologique	Oui								
Stockage/Vente	Contamination microbologique	Oui								

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

ANNEXES

INSTRUCTION OPERATION DE NETTOYAGE-DESINFECTION

Préparation

- Evacuation des déchets/Enlever les souillures grossières ;
- Dégager la zone de travail afin d'enlever tous ceux qui peut gêner ;
- Appliqué un prélavage à l'eau et racler.

Nettoyage-Désinfection

- Appliquer **le détergent** par aspersion ou trempage ;
- Frotter la surface à l'aide de lavette, éponge, balais,

NB : Respecter le temps de contact du produit

Rinçage :

- Eau claire pour éliminer les souillures résiduelles et les traces de détergent ou de mousse et ensuite racler

Séchage

- Éliminer l'eau de rinçage, à l'aide de raclettes ou des essuies en tissus ou des serviettes à usage unique pour le matériel et laisser sécher

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

INSTRUCTION D'HYGIENE GENERAL DE L'OPERATEUR

I. EN ENTRANT DANS LE LIEU DE TRAVAIL

1. Je m'acquitte de l'opération « VESTIAIRE » :

- Quitter mes chaussures de ville et les ranger dans mon casier personnel.
- Retirer les bijoux manuportés, bagues, bracelets, chaînettes, gourmette, etc.
- Me laver les mains avec un mélange détergent/ désinfectant, je m'assure que mes ongles soient propres
- Mettre ma tenue de travail : blouse, toque, bottes port de charlotte pour couvrir les cheveux et les oreilles, blouse bien fermée et propre (Laver tous les jours), Port de masques, (non altérable par la sueur)

II. AU COURS DU TRAVAIL

2. Je me lave les MAINS (1^{er} outil de travail) au SAVON (liquide) autant de fois qu'il est nécessaire dans la journée :

- A la prise du travail ;
- Quand elles vont entrer en contact avec la viande ;
- Après avoir manipulé les emballages ;
- Quand je sors des W.C
- Quand je viens de me moucher ou d'éternuer (ayant mis les mains devant ma bouche et ailleurs qu'au-dessus de la viande

3. Les comportements que je dois avoir en en zone de production

- Je me coupe les ongles et je les brosse à chaque lavage ;
- Ne pas éternuer ou tousser sur les produits alimentaires ;
- Je ne bavarde pas pendant le travail ;
- Ne pas introduire les doigts dans le nez, ni dans la bouche ni dans l'oreille ;
- Ne pas cracher, manger ou boire sur le lieu de travail.

4. Hygiène dans les opérations de production

- Je change périodiquement les eaux des bacs de lavage ;
- Je nettoie périodiquement les surfaces de travail et je les rince abondamment ;

III. JE NE QUITTERAI MON LIEU DE TRAVAIL

Que lorsque j'aurai :

5. Brossé tous mes bacs à l'eau javellisée, puis les aurai rincés abondamment à l'eau claire.

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

6. Rangé en parfait état de propreté et à l'abri des poussières, tout le matériel de production.
7. Enfermé les poubelles dans un local réservé à cet effet (ou les avoir mises en place pour la collecte des ordures) et tenues en état de propreté (lavées et désinfectées si elles sont vides).
8. Lavé les sols et les tables de travail avec un détergent et un désinfectant approprié.
9. Lavé et désinfecté les gants, les éponges, les brosses, (aucun ne doit être mis à sécher pour servir « tel quel »).
10. laver ma tenue de travail
11. Pris ma douche sans gaspiller trop d'eau.
- 12. En rentrant je ne laisse aucun bagage dans mon casier.**

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

INSTRUCTION LAVAGE DES MAINS

I. OU SE LAVER LES MAINS

Cette opération doit se faire sur un poste de lavage équipé :

- **Commande d'eau non manuelle.**
- **Distributeur de savon bactéricide.**
- **Distributeur de papier à usage unique ou séchoir.**

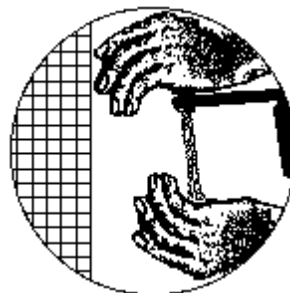
20.5.1.1.1.III. QUAND FAUT-IL SE LAVER LES MAINS ?

- A la prise ou à la reprise du travail.
- Immédiatement au sortir des toilettes (des affiches placées au sortir des toilettes et aux endroits appropriés rappellent au personnel l'obligation de se laver les mains).
- Après une pause (repas) ;
- Après manipulations des poubelles ;
- Lors d'un changement d'activité ;
- Avant manipulations directes de denrées ;
- Avant de mettre des gants à usage unique ;
- Avant de toucher le matériel propre ;
- Et aussi souvent que nécessaire.

III. COMMENT SE LAVER LES MAINS ?



1 Mouiller les
mains et les poignets



2 Prendre du
savon liquide
bactéricide



3 Masser les
mains et les poignets
pendant 20 secondes



4 Insister en massant les
espaces interdigitaux / broser
des ongles si nécessaire



5 Rincer les mains
et les poignets
abondamment

0.5.1.1.2



6 Essuyer les mains à l'aide d'une
serviette à usage unique ;
Eliminer la serviette dans le récipient
prévu à cet effet.

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

PLAN DE FORMATION

Prénoms- Noms	Poste	Intitulé de la Formation	Réalisation de la formation	
			Date prévue	Organisme formateur
		PRP partie1 & PRP partie2		BD4FS

FICHE DE RECEPTION

TOUT TYPE DE PRODUITS			
Date : Heure :	Fournisseur :	Produit :	
N° de lot du fournisseur :			
CRITERES	Constat	Conforme	Non conforme
- Quantités livrées		☐	☐
- DLC ou DLUO		☐	☐
- Hygiène du véhicule		☐	☐
- Intégrité du contenant		☐	☐
- Température		☐	☐
- Aspect /couleur /odeur		☐	☐
- Présence de souillures		☐	☐
PRODUIT	☺ Accepté <input style="width: 40px;" type="checkbox"/> ☹ Refusé <input style="width: 40px;" type="checkbox"/>		
Actions correctives/commentaires :			
Nom et signature du réceptionnaire :			

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

FICHE DE CONTRÔLE DU NETTOYAGE ET DE LA DESINFECTION

Date :

Heure	Local ou équipement	Contrôle visuel	Analyse microbiologique éventuelle	Observations

Visa Contrôleur :

Visa Responsable qualité :

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

FICHE DE REPARATION

Equipement :

Marque :

Type d'intervention :

.....
.....
.....
.....
.....

NATURE DU TRAVAIL ET OBSERVATIONS :

- ☐ La remise en service a été effectuée-(RAS)
- ☐ Les contrôles de sécurités ont été réalisés
- ☐ La réparation est provisoire et des travaux complémentaires sont nécessaires

Remis en état le

Nom et signature de l'intervenant :

Nom et signature du Responsable

Qui a approuvé le travail exécuté

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

PLAN DE LUTTE CONTRE LES NUISIBLES

Types de Nuisibles	Actions		Fréquence	Exécutant
	Types	Produits		
Rongeurs	Appâts		Traitement continue	Responsable
Insects volants	Désinsectiseurs électriques		Traitement continue	Responsable
Insectes Rampants	Pulvérisation		1 fois/6mois	Responsable

FELOGIE AGT N°	Manuel de gestion de la qualité	Code : MQ-PM-00 Date : Juin 2015
-------------------	------------------------------------	-------------------------------------

FICHE TRACABILITÉ

Date de production	Type de matière première	N° de lot Matière première (fournisseur)	Quantité matière première utilisée	Quantité Produits finis obtenue	N° de lot Produits finis