

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)



GUIDE DE RÉDACTION D'UN MANUEL QUALITÉ

**À USAGE DES ENTREPRISES DE TRANSFORMATION INDUSTRIELLE, DES
QUAIS DE DEBARQUEMENT DE PRODUITS DE LA PECHE ET DES CENTRES
DE FUMAGE ET DE VALORISATION**

EDITION 2025

PRÉFACE



**El Hadj Mady FAYE Le Directeur
des Industries de Transformation
de la Pêche**

Aux acteurs des chaînes de valeur de la pêche et de l'aquaculture,
À toutes celles et ceux qui, chaque jour, veillent à la qualité, à la sécurité sanitaire et
à la compétitivité de nos produits destinés aux marchés locaux ou à l'exportation,

Ce guide constitue le fruit d'un engagement collectif en faveur de l'excellence et de
l'amélioration continue dans l'industrie de transformation des produits halieutiques. Il
est destiné à l'ensemble des professionnels, techniciens, inspecteurs, responsables
qualité, formateurs et apprenants qui, par leur engagement, expertise et rigueur,
garantissent la conformité de nos produits aux normes et standards internationaux.

Nous nourrissons l'ambition que ce Guide de rédaction de manuel qualité s'impose
comme une référence incontournable, facilitant la mise en place de systèmes qualité
robustes, durables et adaptés aux enjeux contemporains. Par son utilisation, il
contribuera au rayonnement de notre industrie de valorisation des produits de la
pêche et de l'aquaculture.

Avant-propos

Le manuel qualité décrit les mesures prises par l'établissement pour assurer l'hygiène et la sécurité sanitaire de ses productions vis-à-vis des dangers biologiques, physiques et chimiques. Il comprend les éléments nécessaires à la mise en place et les preuves de l'application :

- ☞ des bonnes pratiques d'hygiène ou prérequis ;
- ☞ du plan d'analyse des dangers et des points critiques pour leur maîtrise (plan HACCP) fondé sur les 7 principes HACCP ;
- ☞ de la gestion des produits non conformes et de la traçabilité.

Pour établir ces documents, les professionnels pourront se référer aux guides de bonnes pratiques d'hygiène suivants :

- ☞ Guide de bonnes pratiques d'hygiène – Débarquement et industries de transformation
- ☞ Guide de bonnes pratiques et de transformation des produits halieutiques

Ce présent guide aidera les responsables qualité des industries, des sites de transformation et des quais de débarquement à rédiger un manuel qualité qui remplit les critères définis par les autorités compétentes.

Ce guide fournit :

- ☞ Les renseignements nécessaires au sujet de la structure et du contenu du manuel qualité ;
- ☞ Des propositions de rédaction quant aux différentes parties du manuel ;
- ☞ En annexes des exemples de procédures instruction et formulaires d'enregistrement dont le manuel qualité doit faire référence. Il s'agit de documents types qui doivent être modifié en fonction de la nature des activités et des dispositions organisationnelles de chaque établissement.

TERMES ET DEFINITIONS

Dans le présent document, les définitions suivantes s'appliquent :

Action corrective : Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité ou d'une autre situation indésirable détectée.

Note 1 : Il peut y avoir plusieurs causes à une non-conformité.

Note 2 : Une action corrective est entreprise pour empêcher la réapparition alors qu'une action préventive est entreprise pour empêcher l'occurrence.

Note 3 : Il convient de distinguer action curative ou correction, et action corrective

Action curative : Action destinée à corriger un défaut constaté.

Action préventive : Action entreprise pour éviter l'apparition d'une non-conformité potentielle ou d'une autre situation potentielle indésirable.

Note : Il peut y avoir plusieurs causes à une non-conformité potentielle.

Analyse des dangers : Démarche consistant à rassembler et à évaluer les données concernant les dangers identifiés dans les matières premières et les autres ingrédients, dans l'environnement, dans le procédé ou dans l'aliment, et les facteurs qui entraînent leur présence, afin de décider s'il s'agit ou non de dangers significatifs.

Assurance qualité : Ensemble des dispositions préétablies et systématiques, mises en œuvre dans le cadre du système qualité et démontrées en tant que de besoin, visant à donner la confiance en ce que l'entité satisfera aux exigences pour la qualité.

Assurance de la qualité : Partie du management de la qualité visant à donner confiance en ce que les exigences pour la qualité seront satisfaites

Audit : Vérification que ce qui est écrit est conforme à la norme, que ce qui est fait est conforme à ce qui est écrit et que l'organisme d'inspection peut en apporter la preuve.

Autorité compétente : Autorité gouvernementale ou organe officiel autorisé par le gouvernement, responsable de l'établissement d'exigences réglementaires relatives à la sécurité sanitaire des aliments et/ou de l'organisation des contrôles officiels incluant la mise en application desdites exigences.

Bonnes pratiques d'hygiène (BPH) : Mesures et conditions fondamentales appliquées à chaque étape de la chaîne alimentaire pour fournir des aliments sûrs et salubres.

Conditionnement

L'action de placer une denrée alimentaire dans une enveloppe ou dans un contenant au contact direct avec la denrée concernée ; cette enveloppe ou ce contenant (Règlement (CE) N° 852/2004)

Note : parfois les termes « préemballage », « emballage primaire » sont utilisés.

Contact croisé avec un allergène : Incorporation accidentelle d'un aliment ou d'un ingrédient allergène dans un autre aliment qui n'est pas censé contenir cet aliment ou cet ingrédient allergène.

Contaminant : Tout agent biologique, chimique ou physique, corps étranger ou autres substances n'ayant pas été ajoutés intentionnellement dans l'aliment, qui peut en compromettre la sécurité sanitaire ou la salubrité.

Conformité : Satisfaction d'une exigence.

Contamination : Introduction ou présence d'un contaminant dans un aliment ou dans un environnement alimentaire.

Contrôle : Evaluation de la conformité par observation et jugement accompagné si nécessaire de mesures, d'essais ou de calibrage. (NF EN ISO 9000 – 2005).

Danger : Agent biologique, chimique ou physique dans l'aliment ayant potentiellement un effet nocif sur la santé.

Danger significatif : Danger identifié par une analyse des dangers comme étant raisonnablement susceptible d'être présent à un niveau inacceptable en l'absence de maîtrise, et dont la maîtrise est essentielle pour l'usage auquel l'aliment est destiné.

Désinfection : Réduction, au moyen d'agents biologiques ou chimiques et/ou de méthodes physiques, du nombre de micro-organismes viables présents sur une surface, dans l'eau ou dans l'air, jusqu'à l'obtention d'un niveau qui ne compromet pas la sécurité sanitaire ou la salubrité des aliments.

Diagramme des opérations : Représentation systématique de la séquence des étapes utilisées dans la production ou la fabrication d'un aliment.

Écart : Non-respect d'une limite critique ou d'une procédure BPH.

Emballage : L'action de placer une ou plusieurs denrées alimentaires conditionnées dans un deuxième contenant ; le contenant lui-même (Règlement (CE) N° 852/2004)

Note : parfois le terme « emballage secondaire » est utilisé.

Enregistrement : Document faisant état des résultats obtenus ou apportant la preuve de la réalisation d'une activité (NF EN ISO 9000 – 2000).

Étape : Point, procédure, opération ou stade de la chaîne alimentaire, y compris les matières premières, depuis la production primaire jusqu'à la consommation finale.

Exploitant du secteur alimentaire : L'entité responsable de l'exploitation d'une entreprise à n'importe quelle étape de la chaîne alimentaire.

Hygiène alimentaire : Ensemble des conditions et mesures nécessaires pour assurer la sécurité sanitaire et la salubrité des aliments à toutes les étapes de la chaîne alimentaire.

Limite critique : Critère, observable ou mesurable, relatif à une mesure de maîtrise à un CCP, qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité de l'aliment.

Lot : Ensemble d'unités de vente d'une denrée alimentaire produite, fabriquée ou conditionnée dans des circonstances pratiquement identiques.

N.B. : Dans ce contexte, peuvent être définis à titre d'exemple des - lots de matières premières, - lots d'entreposage, - lots d'expédition, etc.

Le choix des lots et leur taille sont déterminés en tenant compte notamment : - de l'analyse et de l'évaluation préalable des risques, - de l'identification des points critiques, - des moyens de les maîtriser et de les surveiller ; - du niveau de fiabilité de la procédure de rappel que l'on veut s'imposer.

Maîtrise : Situation dans laquelle les méthodes suivies sont correctes et les critères établis sont satisfaits.

Maîtriser : Prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir et maintenir la conformité aux critères et procédures définis.

Manipulateur d'aliments : Toute personne qui manipule directement des aliments emballés ou non emballés, des équipements et des ustensiles utilisés pour les aliments, ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments, et dont on attend qu'elle se conforme aux exigences en matière d'hygiène des aliments.

Manuel qualité : Document décrivant les dispositions générales prises par l'organisme d'inspection pour assurer la qualité de sa prestation.

Mesure corrective : Toute mesure prise en cas d'écart pour rétablir la maîtrise, le cas échéant mettre à part le produit concerné et déterminer sa destination, et prévenir ou minimiser la répétition de cet écart.

Mesure de maîtrise : Toute intervention ou activité à laquelle on peut avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger ou pour le ramener à un niveau acceptable.

Nettoyage : Enlèvement des souillures, des résidus d'aliments, de la saleté, de la graisse ou d'autre matière indésirable.

Niveau acceptable : Niveau d'un danger dans un aliment auquel ou en dessous duquel celui-ci est considéré comme sûr pour l'usage auquel il est destiné.

Plan HACCP : Document ou ensemble de documents préparés conformément aux principes HACCP en vue de garantir la maîtrise des dangers significatifs dans l'entreprise alimentaire.

Point critique pour la maîtrise (CCP) : Étape où une ou plusieurs mesures de maîtrises, essentielles pour maîtriser un danger significatif sont appliquées dans un système HACCP.

Politique qualité : Orientations et intentions générales d'un organisme, relatives à la qualité telles qu'elles sont officiellement formulées par la direction

Production primaire : Premières étapes de la chaîne alimentaire jusqu'au stockage et, le cas échéant, au transport des produits de l'agriculture. Cela comprend la culture, l'élevage de poissons et d'animaux terrestres, ainsi que la récolte de plantes, d'animaux ou de produits animaux dans une exploitation agricole ou dans leur habitat naturel.

Programme prérequis : Programme incluant les bonnes pratiques d'hygiène, les bonnes pratiques agricoles et les bonnes pratiques de fabrication qui, ainsi que d'autres pratiques et procédures telles que la formation et la traçabilité, offrent les conditions environnementales et fonctionnelles de base qui posent les fondations de la mise en œuvre d'un système HACCP.

Programme pré requis opérationnel (PrPO) : Mesure de maîtrise ou combinaison de mesures de maîtrise appliquée pour prévenir l'apparition d'un danger significatif lié à la sécurité des denrées alimentaires ou pour le ramener à un niveau acceptable, et où un critère d'action (et une mesure ou une observation permettent une maîtrise efficace du processus et/ou du produit (3.37)

N.B. 1 : Un PrP opérationnel (PrPO) est une bonne pratique liée directement à une activité de production, intervention directe sur le produit en cours de préparation ou en relation directe avec cette activité sur le produit, dont la maîtrise est sous la dépendance de l'opérateur. (ISO 22000-2018)

N.B. 2 : Des mesures de maîtrise, valeurs cibles, mesures de surveillance sont définis. A l'inverse des CCP il n'est pas forcément possible de s'assurer directement que les valeurs cibles ont été respectées. Ce sera le cas par exemple lorsqu'un procédé est validé (qualifié) mais la réalité de son application ne peut pas être mesurée directement.

Exemples : Détecteur de corps étrangers régulièrement contrôlé, triage à la réception.

Salubrité des aliments : Assurance que les aliments sont acceptables pour la consommation humaine conformément à l'usage auquel ils sont destinés.

Sécurité sanitaire des aliments : Assurance que les aliments ne causeront pas d'effets nocifs pour le consommateur quand ils sont préparés et/ou consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés.

Surveiller : Procéder à une série programmée d'observations ou de mesurages des paramètres de maîtrise afin de déterminer si une mesure de maîtrise est maîtrisée

Système d'hygiène alimentaire : Programmes prérequis, complétés le cas échéant par des mesures de maîtrise à des CCP, qui garantissent la sécurité sanitaire et la salubrité de l'aliment pour l'usage auquel il est destiné.

Système HACCP : Élaboration d'un plan HACCP et mise en œuvre des procédures conformément à ce plan.

Validation des mesures de maîtrise : Obtention de preuves selon lesquelles une mesure de maîtrise ou une combinaison de mesures de maîtrise, correctement mise en œuvre, permet de maîtriser le danger en atteignant un résultat spécifié.

Vérification : Application de méthodes, procédures, analyses et autres évaluations, en plus de la surveillance, afin de déterminer si une mesure de maîtrise fonctionne ou a fonctionné comme prévu.

Traçabilité : Règlement n° 178/2002 : Capacité de retracer, à travers toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, le cheminement d'une denrée alimentaire, d'un aliment pour animaux, d'un animal producteur de denrées alimentaires ou d'une substance destinée à être incorporée ou susceptible d'être incorporée dans une denrée alimentaire ou un aliment pour animaux.

Table des matières

GUIDE DE RÉDACTION D'UN MANUEL QUALITÉ.....	1
À USAGE DES ENTREPRISES DE TRANSFORMATION INDUSTRIELLE, DES QUAIS DE DEBARQUEMENT DE PRODUITS DE LA PECHE ET DES CENTRES DE FUMAGE ET DE VALORISATION	1
.....	1
1 PAGE DE GARDE DU MANUEL QUALITE.....	11
2 INFORMATIONS GENERALES.....	12
2.1 Objet	12
2.2 Domaine d'application	12
2.3 Diffusion	12
2.4 Évolution et mise à jour	13
2.5 Classement - archivage du manuel qualité	13
3 DÉCLARATION DE POLITIQUE QUALITÉ DU DIRECTEUR DE L'ETABLISSEMENT	14
4 FICHE D'IDENTITE DE L'ENTREPRISE.....	15
5 ENVIRONNEMENT ET EMPLACEMENT DE L'UNITE DE TRANSFORMATION	17
6 DISPOSITION DES LOCAUX ET ESPACE DE TRAVAIL	18
7 CONFORMITE DES LOCAUX : CONSTRUCTION ET MATERIAUX	18
8 CONFORMITE DES EQUIPEMENTS, MATERIELS, MOBILIER	20
9 MAINTENANCE.....	21
10 ENTREPOSAGE DES DENREES ALIMENTAIRES, MATERIAUX D'EMBALLAGE, INGREDIENTS ET PRODUITS CHIMIQUES NON ALIMENTAIRES.....	22
11 SERVICE GENERAUX (AIR EAU ENERGIE)	23
12 APPROVISIONNEMENT	25
12.1 Relation contractuelle avec les fournisseurs	25
12.1.1. Spécifications matières premières.....	25
12.1.2. Contrôles à la réception matières premières	26
13. ELIMINATION DES DECHETS	26
14. NETTOYAGE ET DESINFECTION DES LOCAUX	27
15. LUTTE CONTRE LES NUISIBLES	28
16. MAITRISE DE LA CONTAMINATION PAR LES OPERATEURS	29
16.1. Suivi médical des operateurs.....	29
16.2. Hygiène du personnel	30
17. FORMATION DU PERSONNEL.....	31
18. SYSTEME DE TRAÇABILITE	32

19.	RETRAIT ET RAPPEL DES PRODUITS DANGEREUX POUR LA SANTE	32
20.	ETUDE HACCP	34
20.1.	L'EQUIPE HACCP	34
20.2.	DESCRIPTION DES PRODUITS.....	34
20.3.	UTILISATION ATTENDUE	35
20.4.	DIAGRAMME DE FABRICATION.....	36
	SALLE DE RECEPTION	36
	<i>Tambour de réception</i>	36
	<i>Bac en plastic</i>	36
	<i>Balance</i>	36
	Salle de Calibrage et de triage	36
20.5.	VERIFICATION DU DIAGRAMME DEFABRICATION.....	37
20.6.	ANALYSE DES DANGERS.....	38
21.	PLAN HACCP	45
21.1.	IDENTIFICATION DES CCP ET DETERMINATION DES LIMITES CRITIQUES	45
21.2.	TABLEAU DE MAITRISE	53
5.	CONTROLE DU PORT DE LA TENUE DE TRAVAIL	70
	Heure	74

1 PAGE DE GARDE DU MANUEL QUALITE

MANUEL QUALITÉ

Vérifié par le responsable assurance qualité	Approuvé par la DITP
Date :	Date :
Signature : uniquement sur l'original	Signature : uniquement sur l'original

Exemplaire attribué à :

Le :

Par :

Fonction :

Visa :

INDICE	DATE DE REVISION	OBJET DE LA REVISION
01	15/04/2004	Le manuel a évolué pour prendre en compte les changements dans le diagramme de fabrication

2 INFORMATIONS GENERALES

2.1 Objet

L'objet de ce document est de décrire le système mis en œuvre par l'entreprise X..... pour assurer la qualité et la sécurité de ses produits.

L'objectif est de permettre à l'ensemble des agents d'avoir une vue complète de l'organisation qualité afin d'en assurer une application optimale.

2.2 Domaine d'application

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Déterminer le périmètre géographique, les lignes de production spécifiques et les produits.

Proposition de rédaction

*Le manuel qualité est l'image globale du système d'assurance qualité mis en place par l'entreprise **xxx**.*

Il décrit les dispositions générales prises pour assurer la sécurité des produits.

Le manuel qualité s'applique aux activités de transformation des produits.

2.3 Rédaction, vérification et approbation

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Designier les responsables de la rédaction de la vérification et de l'approbation

Proposition de rédaction

Le manuel qualité est revu régulièrement par le responsable assurance qualité de l'entreprise, chargé de l'élaboration et de l'évolution du document. Cette action consiste à vérifier que le contenu du document est conforme aux pratiques habituelles de l'entreprise et est formalisée par un visa en page de garde.

Il est ensuite approuvé par l'autorité compétente (DITP), qui s'assure ainsi, que les dispositions décrites et donc mises en œuvre permettent de garantir la sécurité sanitaire des produits. Cette action est également formalisée en page de garde.

2.4 Diffusion

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Définir les modalités de diffusion du manuel

Proposition de rédaction

Le manuel qualité est diffusé en par le responsable assurance qualité. Sa reproduction est interdite sans l'autorisation du directeur de l'établissement

2.5 Évolution et mise à jour

Proposition de rédaction

Le responsable assurance qualité vérifie et met à jour, si nécessaire le manuel régulièrement. La révision peut avoir plusieurs origines (internes, réglementaire, ...) et la mise à jour tient compte des inspections, audits internes et des décisions prises par la Direction de l'établissement.

2.6 Classement - archivage du manuel qualité

Proposition de rédaction

Le responsable assurance qualité conserve une trace de l'évolution du manuel en archivant un exemplaire des versions antérieures dûment identifiées.

3 DÉCLARATION DE POLITIQUE QUALITÉ DU DIRECTEUR DE L'ETABLISSEMENT

L'engagement de la haute direction en matière de sécurité sanitaire des aliments est le fondement d'une mise en œuvre du HACCP réussie et efficace. La direction doit être prête à favoriser l'implication des employés et l'adhésion aux PRP et au HACCP. La direction fournit une orientation et crée un climat d'entreprise qui met l'accent sur la sécurité sanitaire des aliments et la satisfaction du client dans toutes les activités de l'entreprise.

Ce que doit contenir à minima la politique qualité

Engagement essentiel de la direction sur les éléments suivants :

- ☞ La satisfaction des besoins et attentes des clients et partenaires ;
- ☞ La mise à disposition des ressources nécessaires ;
- ☞ Le respect des exigences légales et réglementaires ;
- ☞ Soutenir l'application du système HACCP ;
- ☞ Veiller à la sensibilisation et la formation du personnel ;
- ☞ L'amélioration continue.

Proposition de rédaction

La Direction générale de la société XXX s'engage par le présent, à entretenir et améliorer en continu son système de gestion de la qualité et de la sécurité des aliments conformément aux exigences de la réglementation en vigueur, et ce à toutes les étapes de la chaîne de fabrication.

Par conséquent, cet engagement englobe :

- ☞ *La mise à disposition de tous les moyens nécessaires pour atteindre les objectifs de garantir la sécurité sanitaire des produits ;*
- ☞ *Veiller à l'application des exigences fixées dans le plan HACCP ainsi que celles des clients.*
- ☞ *Le Contrôle continu et l'application des mesures préventives et correctives.*

Aussi, elle s'engage à faire respecter les dispositions fixées dans le Manuel HACCP et de veiller à la formation continue et à l'implication de tout le personnel par la collaboration afin de les objectifs souhaités.

De ce fait, la direction donne la procuration à son responsable de la qualité afin de coordonner la mise en œuvre au quotidien du système qualité et de rendre compte de son fonctionnement.

Le Directeur Général

4 FICHE D'IDENTITE DE L'ENTREPRISE

Ce que doit contenir a minima le manuel qualité

Nom de l'établissement :

N° d'enregistrement officiel ou d'agrément.

Statut juridique de l'établissement : exemple GIE, SARL ou SA

Nom du Directeur General :

Nom du responsable qualité :

Téléphone :

E-mail :

Adresse complète :

Principaux produits :

Effectif du personnel :

La description des activités de l'entreprise ;

L'organigramme hiérarchique et fonctionnel schématise les relations structurelles au sein de l'entreprise ;

ORGANIGRAMME

PARTIE I : MISE EN ŒUVRE DES PROGRAMMES PRALABLES

5 ENVIRONNEMENT ET EMPLACEMENT DE L'UNITE DE TRANSFORMATION

Rappel des spécifications à respecter :

L'établissement doit être situé, construit et entretenu selon les principes de conception sanitaire. Il doit y avoir un flux linéaire de produits et un contrôle de la circulation afin de minimiser la contamination croisée entre les matières premières et les produits finis.

L'établissement de transformation des produits de la pêche et de l'aquaculture devrait être situé loin des zones potentiellement dangereuses suivantes :

- zones polluées et d'activités industrielles représentant des sources potentielles de contamination pour les aliments ;
- zones présentant un risque de pollution par voie aérienne ;
- Zones inondables, sauf si les installations bénéficient d'une protection adéquate contre les inondations ;
- zones où les déchets, solides ou liquides, ne peuvent pas être évacués efficacement.
- Zones sujettes aux infestations par les nuisibles.

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Décrire l'environnement de l'établissement par rapport aux exigences : *zone non susceptible d'être une source de contamination, absence de stagnation d'eau dans la cour (système de drainage et d'évacuation des eaux résiduelles efficace) etc.....*

Proposition de rédaction

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.

Les limites du site sont clairement définies et l'accès est contrôlé

6 DISPOSITION DES LOCAUX ET ESPACE DE TRAVAIL

Rappel des spécifications à respecter :

- ☞ respect des conditions d'environnement ;
- ☞ portes en nombre suffisant ;
- ☞ respect de la marche en avant ;
- ☞ séparation secteur sain et secteur souillé ;
- ☞ non-entrecroisement des lignes ;
- ☞ séparation zones chaudes et zones froides ;
- ☞ toilettes, vestiaires, réfectoire (nombre & position).

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Un plan de l'établissement (1/100 à 1/300) où figurent :

- ☞ l'identification des locaux ;
- ☞ les positions des postes de travail et des matériels ;
- ☞ les positions des équipements sanitaires ;
- ☞ La localisation des entrées / sorties des flux ;
- ☞ La représentation des circuits de production.

Proposition de rédaction

Les locaux et installations 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 ;*
- ☞ *Plan de circulation ;*
- ☞ *Plan de circulation du personnel et des produits.*

7 CONFORMITE DES LOCAUX : CONSTRUCTION ET MATERIAUX

Rappel des spécifications à respecter :

- ☞ revêtement des murs lisse, clair, lavable, résistant ;
- ☞ joints des murs et des sols en gorge arrondie ;
- ☞ revêtement des sols lisse, clair, lavable, résistant ;
- ☞ grilles et siphons de sol pour collecter les eaux usées ;
- ☞ système d'extraction passive ou active des vapeurs & fumées ;
- ☞ portes et fenêtres conformes, à l'épreuve des nuisibles ;
- ☞ éclairage protégé, suffisant sans effet sur les couleurs.

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

La description des locaux.

Proposition de rédaction

Exemple de de tableau de description des locaux

Désignation du local	Fonction	Surface/Capacité de stockage	Nature des surfaces et matériaux utilisés	T°
Local de stockage des cartons	Stockage des cartons		Sol Mur Plafond Porte autre	Température ambiante
Locaux de réception	Réception des poissons		Sol Mur Plafond Porte autre	
Chambre froide positive réception	Stockage des poissons réceptionnés		Sol Mur : panneau Plafond : panneau Porte autre	
Salle de triage du poisson	On y effectue les opérations de Calibrage du poisson en trois catégories selon la taille P, M et G et les opérations de triage		Sol Mur Plafond Porte autre	
Salle de traitement du poisson	Lavage conditionnement pesage		Sol : béton ciré Mur : panneau Plafond : panneau Porte autre	
Salle de surgélation	Surgélation des poissons démoulage des produits mise en carton et étiquetage		Sol : Mur : panneau Plafond : Porte autre	

Désignation du local	Fonction	Surface/Capacité de stockage	Nature des surfaces et matériaux utilisés	T°
Chambre froide négative 1	Stockage des produits surgelés en cartons	1200 Tonnes	Sol Mur Plafond Porte Autre	-18°C
Chambre froide négative 2	Stockage des produits surgelés en cartons	1000 Tonnes	Sol Mur Plafond Porte Autre	-18°C
SAS d'expédition			Sol Mur Plafond Porte Autre	
Local stockage déchets	Stockage des déchets en attendant leur enlèvement		Sol Mur Plafond Porte Autre	Température ambiante
Locaux techniques			Sol Mur Plafond Porte Autre	Température ambiante

8 CONFORMITE DES EQUIPEMENTS, MATERIELS, MOBILIER

Rappel des spécifications à respecter :

- ☞ Matériels inaltérables, lavables, faciles à laver et à désinfecter...
- ☞ Mobiliers lisses, résistants, lavables, faciles à laver et à désinfecter ...
- ☞ Plans de travail lisses, résistants, lavables, faciles à désinfecter
- ☞ Machines résistantes, inaltérables, faciles à laver, à démonter et à désinfecter

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Notices techniques descriptives des matériels (machines)

Proposition de rédaction

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). (conf. fiche technique)

Matériels et installations existants par local

LOCAUX	EQUIPEMENTS/MATERIELS
Local de stockage des cartons	Palettes
Locaux de réception	Bacs Tambour de réception (Eau à 1 / 2 °C)
Chambre froide matières premières	Palettes Bacs
Salle de triage du poisson	Machine à calibrer Tapis convoyeur de triage
Salle de traitement du poisson	Tapis convoyeur Dispositif de lavage (eau à 2°C) Balance Plateaux de congélation Transpalettes
Salle de surgélation	Transpalettes Tunnel de surgélation IQF (-35°C) Armoires de surgélation (-35°C) Tables
Chambre froide négative 1	Palettes en plastique
Chambre froide négative 2	Palettes en plastique
SAS d'expédition	Transpalette
Local stockage déchets	Poubelles
Locaux techniques	Dispositif de traitement d'eau Chaudière Armoire électrique

9 MAINTENANCE

Rappel des spécifications à respecter :

Les opérations de la maintenance préventive et corrective, des installations.

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

- ☞ Un plan de maintenance préventive

10 ENTREPOSAGE DES DENREES ALIMENTAIRES, MATERIAUX D'EMBALLAGE, INGREDIENTS ET PRODUITS CHIMIQUES NON ALIMENTAIRES

10.1 Zones de stockage

Rappel des spécifications à respecter :

Les matières premières et les produits doivent être stockés dans des zones propres, sèches (stockage sec), bien ventilées et protégées de la poussière, de la condensation, des vapeurs, des odeurs et d'autres sources de contamination.

La surveillance efficace et effective de la température, de l'humidité et des autres conditions environnementales doit être assurée dans les zones de stockage conformément aux spécifications des produits et aux exigences de stockage des produits.

Proposition de rédaction

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

☞ Maitrise des températures des locaux

10.2 Température des locaux

Ce que doit contenir a minima le manuel qualité

☞ Décrire les disposition prise pour maitriser la température des locaux

Proposition de rédaction

Les locaux sous température dirigée, à savoir l'ensemble des chambres froides, des salles de travail et des locaux de réception /expédition, sont surveillés par affichage numérique au-dessus des portes.

Les enregistrements des températures des locaux de stockage sont effectués à l'aide de thermomètre enregistreur. Chaque jour le responsable qualité analyse les enregistrements pour vérifier la conformité. Les valeurs consignes et les EMT

(Erreurs Maximales Tolérées) pour chaque local sont données dans le tableau suivant :

Température des locaux

LOCAUX	Température et EMT	
	Température consignée	EMT
Salle de réception		
Chambre froide positive réception		
Locaux de traitement		
Armoires de surgélation		
Chambre froide négative stockage produits finis		

Les actions correctives envisageables en cas de dépassement sont :

- ☞ Le changement de lieu de stockage,
- ☞ L'intervention curative du service maintenance ou d'un prestataire spécialisé.

11 SERVICE GENERAUX (AIR EAU ENERGIE)

Rappel des spécifications à respecter :

Eau :

Dans toute installation de transformation, l'eau est la substance la plus utilisée. L'eau peut être utilisée pour le rinçage des matières premières et des produits, la décongélation, la cuisson, la réfrigération, la fabrication de glace et le rinçage initial et final des équipements. La qualité de l'eau affecte également la fonctionnalité des ingrédients et l'efficacité des nettoyants et des désinfectants.

Glace :

La glace destinée à refroidir ou formuler un produit doit être produite conformément aux exigences mondiales, nationales, régionales ou locales applicables à la glace destinée à être utilisée en contact avec des aliments.

Air :

La qualité de l'air doit être assurée par les moyens suivants (réf réglementaire à rappeler) :

- ☞ Un système de ventilation doit être accessible pour le nettoyage et l'entretien afin d'éliminer les vapeurs, poussières et odeurs excessives ou indésirables.
- ☞ Programme de surveillance de la qualité de l'air pour minimiser le risque de contamination microbienne croisée.
- ☞ Prévention de l'entrée de l'air des zones contaminées et des zones de stockage des matières premières dans les locaux propres.
- ☞ Les systèmes d'air et de gaz comprimés utilisés dans la production ou le traitement doivent être construits et entretenus de manière à prévenir la pollution et la contamination des produits.

Eclairage :

L'éclairage et les fenêtres doivent répondre aux exigences suivantes (réf réglementaire à rappeler) :

- ☞ L'éclairage naturel ou artificiel des installations doit permettre aux employés de travailler dans le respect des normes d'hygiène et de santé établies.
- ☞ Les ampoules doivent être protégées par une gaine incassable pour éviter la contamination des produits par des dangers physiques en cas de bris.
- ☞ Toutes les fenêtres en verre situées à proximité immédiate de la production ou du conditionnement des produits doivent être protégées contre les bris.
- ☞ Les fenêtres de plafond ne doivent pas être ouvertes. Les vitres des fenêtres latérales doivent être évitées, en particulier dans les zones de production.

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

- ☞ Décrire les dispositions prises pour la maîtrise de la qualité de l'eau ;
- ☞ Décrire les dispositions prises pour la maîtrise de la qualité de l'air ;
- ☞ Décrire les dispositions prises pour la conformité de l'éclairage.

Proposition de rédaction

Eau

L'usine dispose d'une bâche d'une capacité demètre cubes alimentée à partir du réseau de l'eau de ville.

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 (...))

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.

Air

Chaque salle est munie d'extracteur d'air.

12 APPROVISIONNEMENT

12.1 Relation contractuelle avec les fournisseurs

Rappel des spécifications à respecter :

Chaque établissement doit s'assurer que ses fournisseurs appliquent les BPH. Ceux-ci peuvent faire l'objet d'une garantie permanente du fournisseur et d'une vérification de la conformité de son système de sécurité alimentaire. Il devrait y avoir des spécifications écrites pour chaque fournisseur et une documentation de conformité.

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

- ☞ Procédure de sélection des fournisseurs ;
- ☞ Critères d'acceptation des lots ;
- ☞ Les contrôle à la réception ;
- ☞ Actions correctives prévues lors de perte de maîtrise.

12.1.1. Spécifications matières premières

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Fiches de spécifications des matières premières (cahier des charges fournisseurs matières premières)

- ☞ Composition ;
- ☞ normes microbiologiques ;
- ☞ teneurs limites en résidus ;
- ☞ conditionnement (type, volume, poids, ...)
- ☞ conditions de conservation ;
- ☞ durée de vie ;
- ☞ organisation de la rotation des stocks.

12.1.2. Contrôles à la réception matières premières

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Une fiche d'enregistrement des contrôles à réception avec les critères suivants :

- ☞ température des produits à la livraison
- ☞ intégrité des conditionnements
- ☞ conformité des DLC
- ☞ conformité des étiquetages et marques sanitaires
- ☞ conformité et propreté du véhicule de transport

12.2. Spécifications des intrants

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Fiches de spécifications des intrants (cahier des charges fournisseurs matières premières)

Glace, sel, additifs, etc. :

13. ELIMINATION DES DECHETS

Rappel des spécifications à respecter :

Les déchets attirent les nuisibles et peuvent provoquer une contamination. L'établissement doivent disposer de l'équipement approprié pour gérer les déchets liquides et solides et avoir des procédures strictes pour la gestion des déchets, y compris la collecte ou la destruction régulière des ordures.

Proposition de rédaction

Le conteneur à déchets

Les conteneurs à déchets sont en plastique (matériau imperméable facile à laver et à désinfecter)

Ils sont clairement identifiés pour leur usage

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.

Écoulement 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 d'écoulements attendus.

Aucun écoulement ne peut se faire d'une zone contaminée vers une zone propre

14. NETTOYAGE ET DESINFECTION DES LOCAUX

Rappel des spécifications à respecter :

L'établissement de transformation des produits de la pêche et de l'aquaculture doit concevoir et mettre en œuvre un programme pertinent de nettoyage et désinfection.

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Le programme doit détailler les procédures de nettoyage et de désinfection des locaux, y compris les éléments suivants :

- ☞ Une liste des outils et équipement de nettoyage et désinfection ;
- ☞ des procédures de nettoyage et de désinfection, les concentrations ; admissibles des composés, le temps consacré au nettoyage et les informations de sécurité sur l'utilisation des nettoyants et des désinfectants ;
- ☞ Un plan de contrôle de la propreté visuelle et microbiologique ;
- ☞ une description des procédures de nettoyage et de désinfection des unités de production spécifiques, y compris avant, pendant et après les opérations de production.
- ☞ Une liste du personnel responsable de ces activités ;
- ☞ Les zones/salles de l'établissement et les articles qui seront nettoyés après les processus de production ;

Proposition de rédaction

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*
- ☞ *Canon à mousse*
- ☞ *Nettoyeur haute pression*

Programme de nettoyage et désinfection

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

Documents :

- ☞ *Procédure de nettoyage/désinfection ;*
- ☞ *Liste des produits de nettoyage et désinfection ;*
- ☞ *Fiche d'enregistrement des opérations de nettoyage quotidienne.*

Vérification 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.

15. LUTTE CONTRE LES NUISIBLES

Rappel des spécifications à respecter :

Les nuisibles constituent une menace importante pour la sécurité et la qualité des aliments. Des pratiques sanitaires et hygiéniques bien établies doivent être suivies pour éviter un environnement dans lequel les nuisibles peuvent se reproduire.

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

- ☞ *Plan de dératisation ;*
- ☞ *Plan de lutte contre les insectes ;*
- ☞ *Fiches d'enregistrement des opérations périodiques de lutte.*

Proposition de rédaction

Le plan de lutte contre les nuisibles (rongeurs, insecte volants, insectes rampants) est confié à un prestataire. Il est constitué d'une partie active et d'une partie passive. (voir Plan de lutte contre les nuisibles).

Le prestataire opère tous les X mois par pulvérisation de produits pour dératiser et désinsectiser.

Pour la partie passive, des appâts sont installés et à 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)

16. MAITRISE DE LA CONTAMINATION PAR LES OPERATEURS

16.1. Suivi médical des operateurs

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

- ☞ Organisation des visites médicales
- ☞ Gestion des maladies et blessures

Proposition de rédaction

Visite médicale

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

- ☞ Une visite à l'embauche,
- ☞ Une visite périodique tous les ans pour le personnel permanent et occasionnel,

Les certificats médicaux individuels délivrés par un médecin du travail sont classés dans le bureau du Responsable qualité.

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.

16.2. Hygiène du personnel

Rappel des spécifications à respecter :

L'établissement doit établir et documenter des exigences en matière d'hygiène personnelle et de comportement.

Ce que doit contenir a minima le manuel qualité

- ☞ Description des installations d'hygiène et toilettes destinées au personnel
- ☞ Mention de la cantines et zones de repas
- ☞ Description des mesures pour l'Hygiène corporelle (instruction de lavage de mains, interdiction de ports de bijoux, interdiction de manger etc.)
- ☞ La procédure de gestion des tenues de travail

Proposition de rédaction

Installations d'hygiène et toilettes destinées au personnel

- ☞ *L'établissement comporte des vestiaires et des toilettes convenables qui ne donnent pas directement sur les zones de travail.*
- ☞ *Les toilettes sont reliées à des fosses étanches raccordées au réseau d'assainissement.*
- ☞ *Des 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 et un dispositif hygiénique de séchage à usage unique 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*

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.

Hygiène corporelle

La description des règles d'hygiène que doivent observer le personnel avant et pendant les activités de production, sont détaillées dans les procédures et instruction :

- ☞ Procédure d'hygiène générale du personnel (PR-HYG-P)*
- ☞ Instruction de lavage des mains (INST-LAV-M)*

Gestion des tenues

Les modalités de gestion des tenues, de mise en tenue, de stockage et de nettoyage des tenues sont décrites dans la Procédure de gestion des tenues de travail (PR-GES-T)

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 Instruction Conduite du personnel)

17. FORMATION DU PERSONNEL

Rappel des spécifications à respecter :

Une formation appropriée en hygiène des aliments doit être donnée à tous les employés. Une session de remise à niveau doit toujours être organisée régulièrement. Un dossier de formation doit être rempli et conservé.

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

- ☞ Identification des besoins en formation*
- ☞ Le plan de formation*

Proposition de rédaction

En début d'année, les besoins en formation sont recensés par la responsable et un plan de formation est élaboré (conf Plan de Formation)

L'entreprise organise des formations animées par le responsable qualité et peut faire appel à un expert externe pour des formation sur des thématiques qui touchent la sécurité sanitaire des aliments (Voir Plan de Formation)

Pour les formations externes, une attestation de formation est délivrée par le consultant et elle est archivée.

18. SYSTEME DE TRAÇABILITE

Ce que doit contenir a minima le manuel qualité

- ☞ Système de traçabilité amont
- ☞ Système de traçabilité aval
- ☞ Simulations traçabilité amont et aval

19. RETRAIT ET RAPPEL DES PRODUITS DANGEREUX POUR LA SANTE

Un retrait peut se produire en raison de la non-conformité d'un produit. La nature du retrait ou du rappel déterminera l'urgence des actions et l'étendue de la ou des communications. Dans tous les cas, il est de la responsabilité de l'entreprise d'avoir une réponse rapide, complète et positive afin de minimiser les risques pour la santé et les dépenses de l'entreprise et du client.

Ce que doit contenir a minima le manuel qualité

- ☞ Une procédure de rappel des produits

PARTIE II : MISE EN ŒUVRE DU HACCP

20. ETUDE HACCP

20.1. L'EQUIPE HACCP

Ce que doit contenir a minima le manuel qualité

- ☞ Composition de l'équipe
- ☞ Affectation des tâches techniques et responsabilités
- ☞ Formation de l'équipe à la méthode HACCP

Proposition de rédaction composition de l'équipe

Prénom et nom	Fonction
	Directeur de la production
	Responsable Qualité
	Responsable des achats
	Chef de production
	Responsable de la maintenance

20.2. DESCRIPTION DES PRODUITS

Ce que doit contenir a minima le manuel qualité

Fournir des détails sur le produit :

- ☞ le nom, le type, les caractéristiques physiques et chimiques,
- ☞ le traitement technologique ;
- ☞ Composition, volume, conditionnement ;
- ☞ Spécifications matières premières : composition, proportion dans le produit, conservation ;
- ☞ Température de conservation
- ☞ Indiquer les détails sur les matériaux d'emballage, et d'autres caractéristiques ;
- ☞ Date de péremption.
- ☞ Consommateur cibles
- ☞ Les instructions pour l'utilisation

Proposition de rédaction

Dénomination du Produit	Poisson entier congelé
Composition produit fini	Sardinelles entières crues congelé
Matières premières	Sardinelles, Dorade, maquereau poisson sabre ombrine capitaine, Bonite ;
Additif	Aucun
Traitement technologique	Surgélation à 35°C
Conditionnement	Sachet plastique en bloc de 10 Kg
Emballage	En carton de 20 Kg (2blocs de 10KG)
Température de conservation	-18°C
Modalité de distribution	Transport à -18°C
Consommateur cible	Grand public
Date de péremption	DLUO 24 mois à -18°C après date de congélation
Instruction pour utilisation	Bien cuire avant consommation

20.3. UTILISATION ATTENDUE

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

Donner des Détails sur l'utilisation prévue, les groupes de consommateurs particuliers, les mauvaises manipulations et abus susceptible d'arriver.

Proposition de rédaction

Les produits sont destinés à la consommation humaine sans restriction d'âge. Produit vendu à des importateurs du marché africain et asiatique en vue d'approvisionner, des collectivités, des ménages, des restaurateurs voir des transformateurs. Ils sont consommés cuits.

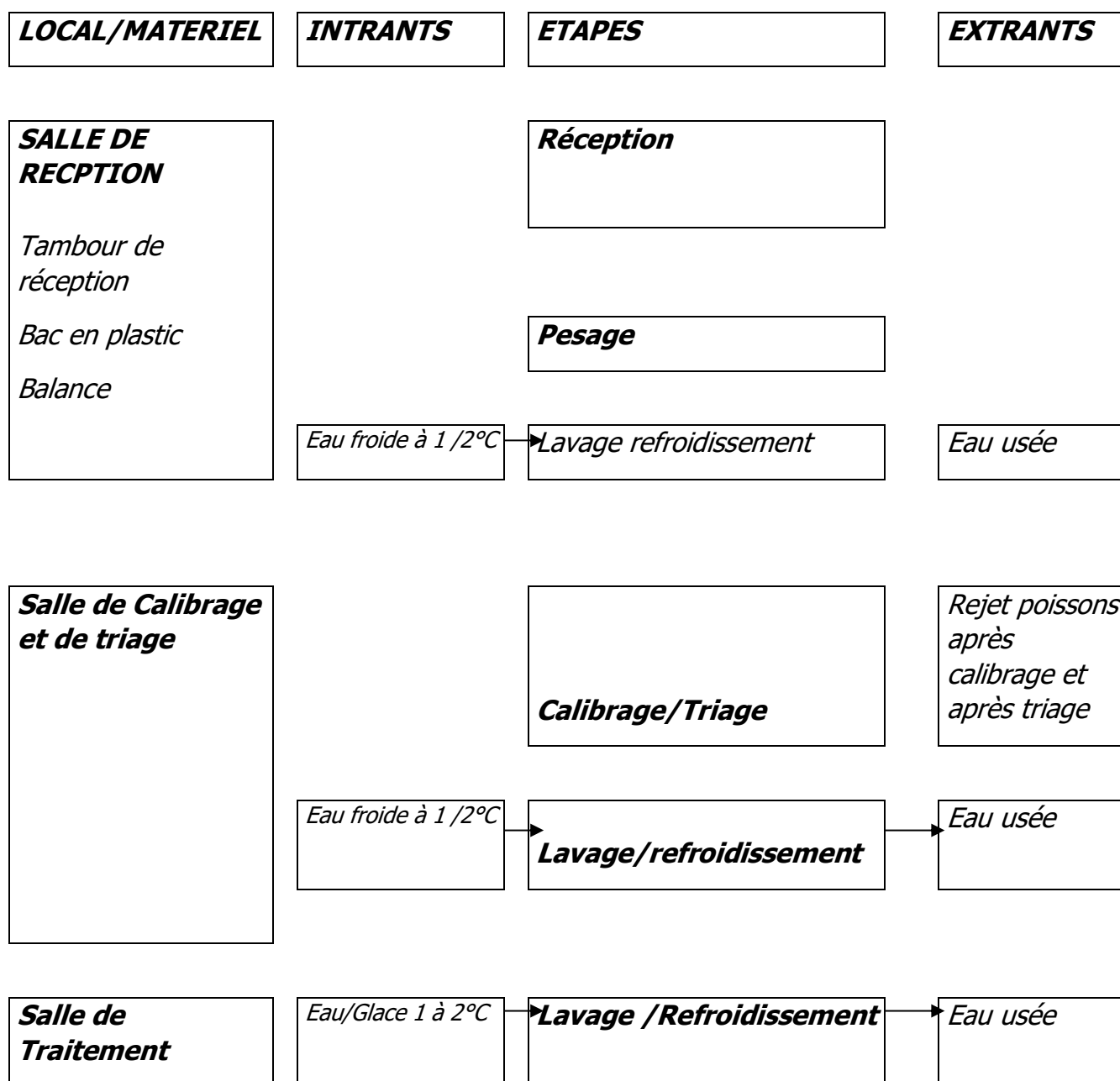
20.4. DIAGRAMME DE FABRICATION

Rappel des spécifications à respecter :

- ☞ Diagrammes fidèles à la réalité de terrain
- ☞ Reflet de toutes les périodes de production (hautes et basses)
- ☞ Contenu du/des diagramme (s) : nature des étapes, intrants, contacts, paramètres physico-chimiques (T°, temps, Aw, pH)

Proposition de rédaction

EXEMPLE DIAGRAMME DE FABRICATION DE LA SARDINELLE CONGEEE



LOCAL/MATERIEL	INTRANTS	ETAPES	EXTRANTS
Plaque		Mise en plateaux	
Balance		Pesage	
Palettes		Remplissage du chariot	
Tunnel IQF	.		
Armoire de surgélation		Surgélation (-35°C)	
Table		Démoulage	
Etiqueteuse	Cartons/étiquettes	Emballage /étiquetage	
Cercluse	Feuillard de cerclage/ chapes		
Chambre froides négatives palettes plastiques		Stockage (-18°C)	
SAS d'expédition		Empotage/Expédition	

20.5. VERIFICATION DU DIAGRAMME DEFABRICATION

Rappel des exigences à respecter :

La vérification permet de confirmer l'adéquation entre le diagramme théorique et la pratique sur le terrain.

Proposition de rédaction

Le diagramme a été vérifié par l'équipe HACCP de la production. Voir enregistrement relatif à cette activité.

20.6. ANALYSE DES DANGERS

Rappel des spécifications à respecter :

- ☞ Analyse des dangers biologiques, physiques, chimiques spécifiques au produit à partir de chaque diagramme de fabrication.
- ☞ Évaluation des risques en utilisant l'indice de criticité

Ce que doit contenir à minima le manuel qualité

- ☞ Liste des dangers et les mesures de maîtrises ;
- ☞ Report des dangers identifiés sur le diagramme de fabrication puis sur un tableau en fonction des étapes de production ;
- ☞ Rapport d'évaluation des risques (application du calcul de l'indice de criticité).

Proposition de rédaction

LISTE DES DANGERS ET EVALUATION DE LEURS CRITICITES

Origine ou Etape d'introduction	Nature du danger	Danger	Analyse				Mesures de maitrise
			Fréquence	Gravité	Détection	Criticité	
Conditions de pêche et conservation à bord, Contaminations zone de pêche	Biologique	Altération	2	4	1	8	
		Histamine (thons)	1	3	1	3	
	Chimique	Taux élevé de métaux lourds	1	4	2	8	Choix de zones non polluées / Bonne pratique d'hygiène à bord/ Assurance fournisseur
Triage et Calibrage	Physique	Corps étrangers venant du personnel	1	3	1	3	Sensibilisation du personnel / sensibilisation sur les BPH et BPF
	Biologique	Contamination par des germes et prolifération	1	4	1	4	Sensibilisation du personnel / sensibilisation sur les BPH et BPF
Pesage	Biologique	Contamination par des germes via le personnel	1	3	1	3	Sensibilisation du personnel / sensibilisation sur les BPH et BPF
Lavage	Biologique	Contamination par des germes via l'eau	2	3	1	6	Maitrise de la procédure de traitement de l'eau
	Chimique	Contamination par chlore via l'eau à taux de chlore excessif	1	3	1	3	Maitrise de la procédure de traitement de l'eau
Conditionnement	Biologique	Contamination par des germes via le personnel	1	4	1	4	Sensibilisation du personnel / sensibilisation sur les BPH et BPF / Application des BPH
	Physique	Présence de corps étrangers provenant du personnel	1	3	1	3	Sensibilisation du personnel / sensibilisation sur les BPH/BPF
Glaçage	Biologique	Contamination par des germes via le personnel / Matériel	1	4	1	4	Respecter les BPH/BPF
Etiquetage	Biologique	Contamination par des germes via le personnel /Matériel	1	4	1	4	Application des BPH/ sensibilisation sur les BPH et BPF

Origine ou Etape d'introduction	Nature du danger	Danger	Analyse				Mesures de maitrise
			Fréquence	Gravité	Détection	Criticité	
	Physique	Présence de corps étrangers	1	3	2	6	Sensibilisation du personnel
Stockage	Biologique	Prolifération des germes suite à une mauvaise condition de stockage	1	4	1	2	Respect de la T° de stockage / Maintenance des équipements frigorifiques
Expédition	Biologique	Prolifération des germes suite à une mauvaise condition de transport	1	4	1	4	Respect des délais d'expédition / Bonne condition d'expédition

En fonction de leurs criticités déterminées, il conviendra de choisir les dangers les plus significatifs.

Dangers biologiques

Danger	Origine ou étape d'introduction	Niveau acceptable	Dangerosité	Fréquence	Action de maîtrise
Histamine	Conditions de pêche et conservation à bord Contaminations par flore histaminogène (manipulations, décongélation, ...) Croissance de flores histaminogènes éventuellement développement lors des activités de production	Sur 9 échantillons Moyenne inf ou égal à 100 ppm Moins de 2 échantillons entre 100 et 200 ppm Pas d'échantillon > 200 ppm	Faible à élevé pour les sujets sensibles	faible	Procédure de référencement et suivi des fournisseurs et d'établissement du cahier des charges Contrôles à réception des poissons premières (conditions de conservation, T° des poissons à réception) Limitation de la contamination croisée en production nettoyage et désinfection, hygiène du personnel, ...) Gestion des temps/température en production (délais d'entreposage, temps d'attente en cours de production, analyses produits finis)
Parasites	Zone de pêche Poisson benthique	Absence de parasites visibles	Faible	Faible	Les parasites sont tués par la surgélation

Danger	Origine ou étape d'introduction	Niveau acceptable	Dangerosité	Fréquence	Action de maîtrise
Non stabilité biologique	Congélation insuffisante (prolifération)	Produits stables à - 18° C	Faible	Faible	Surgélation : application d'un barème temps/température validé

Dangers chimiques

Danger	Origine ou étape d'introduction	Niveau acceptable	Dangerosité	Fréquence	Action de maîtrise
Métaux lourds Principalement Mercure (thon)	Zone de pêche	Mercure < 1 mg/kg d	Faible (très gros poissons)	Faible (très gros poissons)	Procédure de référencement et suivi des fournisseurs et d'établissement du cahier des charges Contrôles à réception (Zone de pêche, taille des poissons) (risque éventuel sur les très gros poissons) Analyse matières premières
Résidus de produits de nettoyage et désinfection	Nettoyage et désinfection des locaux, des équipements et du matériel.	Absence	Faible	Faible	Détergents et désinfectants aptes au contact alimentaire
Graisses, fluides	Machine	Absence	Faible	Faible	Sélection et suivi des

Danger	Origine ou étape d'introduction	Niveau acceptable	Dangerosité	Fréquence	Action de maîtrise
frigorigènes, ...					fournisseurs, cahiers des charges (graisses dont l'alimentarité est reconnue, choix du fluide frigorigène, ...)
Hydrocarbures pour moteur hors bord	Contamination à bord des pirogues	Absence	Faible	Faible	<i>Evaluation et suivi des fournisseurs (bonnes pratiques à bord des pirogues)</i>

Dangers Physiques

Danger	Origine ou étape d'introduction	Niveau acceptable	Dangerosité	Fréquence	Action de maîtrise
Corps étrangers divers	Manipulations à bord des pirogues et des bateaux et par la main d'œuvre de l'usine (Cheveux, bijoux, gants...)	Absence	Faible	Faible	Sélection et suivi des fournisseurs, cahiers des charges (bonnes pratiques d'hygiène des pêcheurs à bord, propreté des cales, ...) Formation des opérateurs aux conditions de manipulation des

Danger	Origine ou étape d'introduction	Niveau acceptable	Dangerosité	Fréquence	Action de maîtrise
					poissons, au débarquement, en production (préparation des poissons, ..),
Pièces métalliques	Maintenance	Absence	Faible	Faible	Formation des opérateurs effectuant la maintenance Maintenance préventive

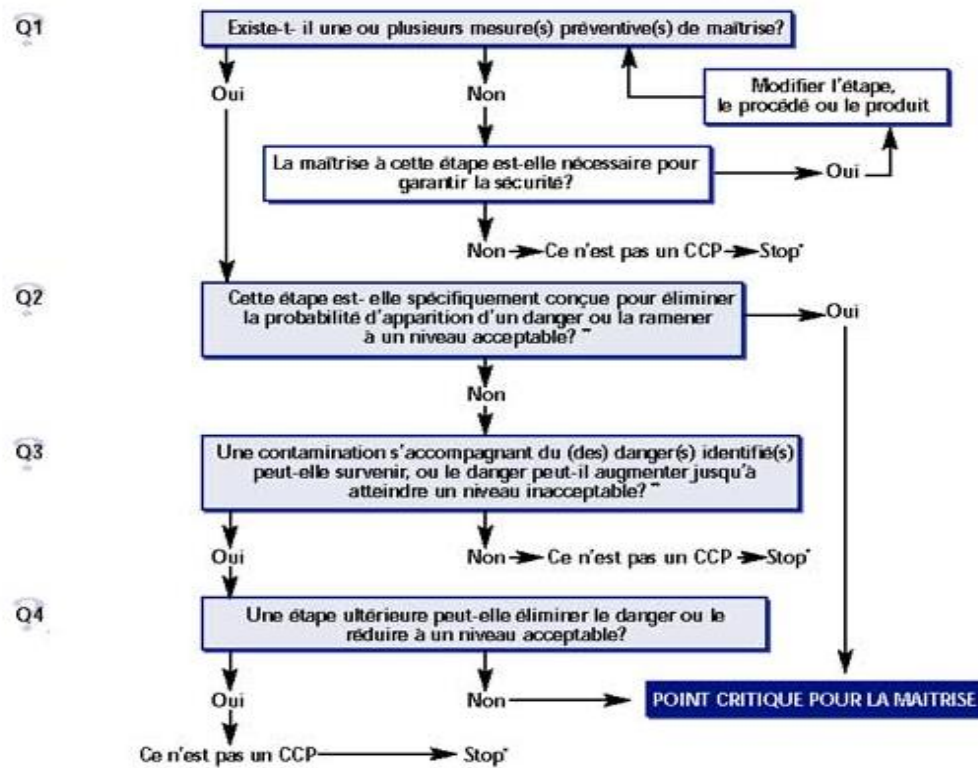
Allergènes

Danger	Origine ou étape d'introduction	Niveau acceptable	Dangerosité	Fréquence	Action de maîtrise
Divers allergènes	Contamination accidentelle par la manipulation de divers allergènes	Absence	Moyenne	Faible	Ligne de production dédiée Organisation des flux dans l'atelier Procédure de manipulation des allergènes pour les lignes qui utilisent des allergènes

21. PLAN HACCP

21.1. IDENTIFICATION DES CCP ET DETERMINATION DES LIMITES CRITIQUES

A l'aide de l'arbre de décision du Codex alimentarius ci-après et des dangers déterminés, les points critiques peuvent être identifiés.



* Passer au prochain danger identifié dans le procédé alimentaire décrit.

** Il est nécessaire de définir les niveaux acceptables et inacceptables en tenant compte des objectifs généraux de la détermination des CCP du plan HACCP.

Le tableau suivant découle de l'application de l'arbre de décision du CODEX. Il permet de déterminer les CCP, en en fixant les limites critiques, séparant l'acceptable de l'inacceptable. Les différents éléments relatifs à chaque CCP sont décrits dans les tableaux de maîtrise.

Etape	Danger		BPH/BPF suffisantes	Y a-t-il des mesures préventives ou de maîtrise ?	Cette étape est- elle conçue pour éliminer le danger ou le réduire à un niveau acceptable ?	Une contamina- tion peut- elle intervenir, ou le danger peut-il s'accroître Jusqu'à un niveau inacceptab le ?	Une étape ultérieure peut-elle éliminer le(s) danger(s) ou en réduire son (leur) occurrence à un niveau acceptable ?	Cette étape est elle un CCP pour le danger ?
1. Réception usine/triage	Biologiqu e Chimique Physique	Contaminati on croisée	Formation du personnel aux conditions de manipulation, Locaux de réception propres et protégés, Matériels de manutention adaptés.					
	Biologiqu e	Prolifération		Oui	Oui	Non (oui si élaboré)	non	Oui
		Altération		Déchargement immédiat des camions/triage				

Etape	Danger		BPH/BPF suffisantes	Y a-t-il des mesures préventives ou de maîtrise ?	Cette étape est- elle conçue pour éliminer le danger ou le réduire à un niveau acceptable ?	Une contamina- tion peut- elle intervenir, ou le danger peut-il s'accroître Jusqu'à un niveau inacceptab le ?	Une étape ultérieure peut-elle éliminer le(s) danger(s) ou en réduire son (leur) occurrence à un niveau acceptable ?	Cette étape est elle un CCP pour le danger ?
	Histamine Mercure (gros poisson)		Non	Oui sur les zones de réception Contrôles de la T° (inf à 10°C) Mise en chambre froide ou traitement des produits sans délai Analyse (histamine, mercure pour très gros poissons, ...)	Oui (si exigence des résultats d'analyses négatifs avant réception)	Non (si entier) Non	non	Oui

Etape	Danger		BPH/BPF suffisantes	Y a-t-il des mesures préventives ou de maîtrise ?	Cette étape est- elle conçue pour éliminer le danger ou le réduire à un niveau acceptable ?	Une contamina- tion peut- elle intervenir, ou le danger peut-il s'accroître Jusqu'à un niveau inacceptab le ?	Une étape ultérieure peut-elle éliminer le(s) danger(s) ou en réduire son (leur) occurrence à un niveau acceptable ?	Cette étape est elle un CCP pour le danger ?
2. Lavage	Biologiqu e	Contaminati on par le tambour	Nettoyer régulièrement le Tambour de réception					
3. Calibrage/ triage	Biologiqu e	Contaminati on Prolifération	Non	Oui Elimination des poissons altérés	Oui	Non	non	Oui
4. Lavage/ Refroidissemen t	Biologiqu e Histamine	Contaminati on Prolifération	Non	Eau maintenu froide inférieure à 2°C	Non	Oui	Oui	Non
5et 6. Mise en plateau et pesage	Biologiqu e	Contaminati on	Propreté des plateaux					

Etape	Danger		BPH/BPF suffisantes	Y a-t-il des mesures préventives ou de maîtrise ?	Cette étape est- elle conçue pour éliminer le danger ou le réduire à un niveau acceptable ?	Une contamina- tion peut- elle intervenir, ou le danger peut-il s'accroître Jusqu'à un niveau inacceptab le ?	Une étape ultérieure peut-elle éliminer le(s) danger(s) ou en réduire son (leur) occurrence à un niveau acceptable ?	Cette étape est elle un CCP pour le danger ?
7. Palettisation	Biologiqu e	Contaminati on Prolifération	-Formation du personnel aux conditions de manipulation, -Locaux de réception propres et protégés, -Matériels de manutention adaptés.					
8. Surgélation	Biologiqu e Histamine	Non stabilité biologique	Non	Non Barème de surgélation validé	Non	Non	Oui	Oui
9. Démoulage des blocs de 10Kg et	Biologiqu e	Prolifération	-Formation du personnel					

Etape	Danger		BPH/BPF suffisantes	Y a-t-il des mesures préventives ou de maîtrise ?	Cette étape est- elle conçue pour éliminer le danger ou le réduire à un niveau acceptable ?	Une contamina tion peut- elle intervenir, ou le danger peut-il s'accroître Jusqu'à un niveau inacceptab le ?	Une étape ultérieure peut-elle éliminer le(s) danger(s) ou en réduire son (leur) occurrence à un niveau acceptable ?	Cette étape est elle un CCP pour le danger ?
Conditionnement en sac plastic			(Manipulations des sacs, élimination des sacs mal soudés)					
10. Emballage et étiquetage	Biologique	Non stabilité biologique	-Elimination des cartons déchirés -Règles d'étiquetage (date de congélation, DLUO, N° de lot, ...)					
	Biologique Chimique	Contamination croisée	- Locaux de stockage propres					

Etape	Danger		BPH/BPF suffisantes	Y a-t-il des mesures préventives ou de maîtrise ?	Cette étape est- elle conçue pour éliminer le danger ou le réduire à un niveau acceptable ?	Une contamina tion peut- elle intervenir, ou le danger peut-il s'accroître Jusqu'à un niveau inacceptab le ?	Une étape ultérieure peut-elle éliminer le(s) danger(s) ou en réduire son (leur) occurrence à un niveau acceptable ?	Cette étape est elle un CCP pour le danger ?
11. Stockage			-Matériels de manutention adaptés					
	Biologiqu e Histamine	prolifération	Maintenance et surveillance des installations frigorifiques					
	Altération des poissons		Non	Règles de gestion des stocks (FIFO)	Oui	Non	Oui	Non
13. Empotage et expédition	Biologiqu e	Formation du personnel (conditions de manipulatio n et						

Etape	Danger		BPH/BPF suffisantes	Y a-t-il des mesures préventives ou de maîtrise ?	Cette étape est- elle conçue pour éliminer le danger ou le réduire à un niveau acceptable ?	Une contamina- tion peut- elle intervenir, ou le danger peut-il s'accroître Jusqu'à un niveau inacceptab le ?	Une étape ultérieure peut-elle éliminer le(s) danger(s) ou en réduire son (leur) occurrence à un niveau acceptable ?	Cette étape est elle un CCP pour le danger ?
		d'arrimage des cartons dans les conteneurs)						

21.2. TABLEAU DE MAITRISE

Etape Surgélation

MAITRISE A ASSURER DANGER	MESURES PREVENTIVES	PrPO ou CCP	LIMITE CRITIQUE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS	RESPONSABLE
Prolifération bactérienne Non stabilité biologique	Barème de surgélation validée	CCP	Surgélation à moins 35 °C pendant 3heures Température à cœur des poissons égale à moins 18°C	Contrôle de la durée et de la température atteinte (thermomètre enregistreur)	Isolement des lots non conformes Renouveler la surgélation	Fiche de production (barème appliqué) Fiche de non- conformité Relevés du thermomètre enregistreur.	Responsable Qualité

ANNEXES

PROCEDURES

PROCEDURE DE TRAITEMENT DES NON CONFORMITES

I - OBJET

Cette présente procédure décrit l'organisation mise en place pour le traitement des non conformités.

Elle présente les différentes étapes du traitement de la non-conformité depuis la détection jusqu'à l'application effective des mesures correctives.

II - DOMAINE D'APPLICATION

La procédure s'applique à tous les écarts détectés au niveau de la production et à toutes les réclamations des clients.

III – LOGIGRAMME

RESPONSABLE	ETAPES	DOCUMENTS
Opérateur, technicien, Secrétaire	1 Détection de la non-conformité	Résultat d'analyse, réclamation client, rapport de l'opérateur
Responsable qualité	2 Ouverture d'une fiche de traitement de non-conformité	Fiche de traitement de non-conformité
Responsable qualité	3 Enquête et réunion avec les concernés pour situer l'origine la non-conformité	Fiche de traitement de non-conformité.
Personne concernée	4 Application de la mesure corrective	Fiche de traitement de non-conformité.
Responsable qualité	5 Suivi des mesures correctives	Fiche de traitement de non-conformité.

IV – INFORMATION COMPLEMENTAIRE

Etape 1 – Détection de la non-conformité

La non-conformité peut être repérée par u opérateur ou être décelé par un résultant d'analyse. S'il s'agit d'une réclamation client c'est souvent la secrétaire qui le reçoit.

Etape 2 – Ouverture d'une fiche de traitement de la non-conformité

Une fiche de traitement de non-conformité est ouverte dans les cas suivants :

- ▶ Lorsqu'un opérateur signale au responsable qualité un écart
- ▶ à la suite d'un résultat d'analyse non satisfaisant
- ▶ après une réclamation du client

Etape 3 – Détermination de l'origine de la non-conformité

Le responsable qualité tient une réunion avec les personnes concernées pour situer l'origine de la non-conformité et proposer des mesures correctives.

Etape 4 – Application des mesures correctives

Etape 5 – Suivi des mesures correctives

Le responsable qualité veille à l'application des mesures corrective avant de classer la fiche.

PROCEDURE DE GESTION DE LA QUALITE DE L'EAU ET DE LA GLACE

1. OBJECTIF

Cette procédure a pour objectif de décrire les modalités de gestion de la qualité de l'eau et de la glace utilisée par l'usine

2. DOMAINE D'APPLICATION

Cette procédure s'applique à toute l'eau qui est distribuée dans les zones de production de l'usine et la glace utilisée pour la réfrigération des poissons.

3. RESPONSABLE DE LA MISE EN APPLICATION

- ▶ Responsable qualité,

4. DESTNATAIRES

- ▶ Responsable qualité
- ▶ Directeur de la production

5. DESCRIPTIFON

- ▶ L'usine est approvisionnée en eau par le réseau de SENEAU. Cette eau passe par un dispositif de traitement avant d'être acheminée dans les différents locaux de l'usine à travers le réseau de distribution interne.
- ▶ L'usine dispose aussi d'une fabrique de glace qui utilise l'eau déjà traitée.

6. CONTROLES

- ▶ **Contrôle technique des installations :**

Tous les 6 mois, un audit des locaux et équipements est réalisé par le service de maintenance.

Dans cet audit on fait :

- ▶ Un examen des équipements sanitaires et notamment des réseaux de distribution. L'état des équipements de distribution d'eau est notifié et les actions correctives en cas de problèmes sont indiquées ainsi que le délai de réalisation de ces actions
- ▶ Un examen de la machine à glace est effectué aussi et en cas de problème des actions correctives sont réalisées.

- ▶ **Contrôle microbiologique de la qualité de l'eau et de la glace**

Les analyses sont confiées à un laboratoire externe (cf. Plan de contrôle eau/glace)

- ▶ **Fréquence de prélèvement**

Le laboratoire effectue 1 prélèvement d'eau et de glace tous les six mois.

► **lieux de prélèvement**

Pour l'eau les points prélèvement identifiés sont :

- les salles de traitement
- les postes de lavage des mains

Pour la glace le point de prélèvement est :

- le silo à glace

Une rotation des points d'eau sera pratiquée.

► **Gestion des résultats**

En cas de résultat d'analyse non satisfaisant une recherche des causes est effectuée pour localiser l'origine de la non-conformité et y apporter des actions correctives.

PROCEDURE DE LUTTE CONTRE LES NUISIBLES

1. OBJET :

Cette procédure définit les dispositions pour lutter contre les nuisibles, plus précisément les insectes et les rongeurs.

2. DOMAINE D'APPLICATION

Cette procédure s'applique à tous les locaux de production et de stockage.

3. RESPONSABLE DE LA MISE EN APPLICATION

- ▶ Responsable hygiène

4. DESTNATAIRES

- ▶ Responsable qualité
- ▶ Directeur de la production ;
- ▶ Responsable de maintenance ;
- ▶ Prestataire.

5. DESCRIPTION

5.1. LUTTE PASSIVE

Pour prévenir l'installation des nuisible à proximité de l'usine il ne faut pas leur fournir des lieux de protection et de ressources alimentaires. Pour instaurer une gestion correcte de l'environnement les mesures suivantes sont prises :

- ▶ Stockage isolé, sans contact avec les murs des bâtiments, des matériels ; palettes, machines inutilisées,
- ▶ Entretien des espaces extérieurs (élimination des marres d'eau stagnantes, élimination des chiffons, papier, film plastique et autre débris abandonnés au sol)
- ▶ Entretien des espaces intérieurs (placards, dessus des meubles, réfectoires) pour ne pas laisser des aliments à la disposition des insectes et des rongeurs
- ▶ Rangement et nettoyage des locaux techniques (atelier de maintenance, local de traitement de l'eau, poste et armoire électriques
- ▶ Mise en place de moustiquaire aux fenêtres ;
- ▶ Gestion rigoureuse des conteneurs à déchets.

5.2. LUTTE ACTIVE

5.2.1. Lutte active contre les insectes :

La lutte contre les insectes se fait par l'installation de déstructures et par des traitements de désinsectisation périodique.

❖ Positionnement des destructeurs d'insectes

La lutte contre les insectes volants est assurée en disposant des destructeurs d'insectes avec lampe UV et bac de rétention en des points précis des locaux :

- ▶ Destructeur 1, 2, 3 et 4 : dans l'aire de réception,
- ▶ Destructeur 5 : à la sortie du local de stockage des déchets,

- ▶ Destructeur 6 et 7 : dans le SAS d'expédition,
- ❖ **Contrôle**
- ▶ Les destructeurs d'insectes sont contrôlés tous les mois :
- ▶ vidage des bacs si nécessaire,
- ▶ Changement des lampes UV en tant que de besoin,

❖ **Enregistrement**

Lors de chaque contrôle, un enregistrement est effectué sur un cahier ou une fiche. Il indique la date du contrôle, les opérations pratiquées et le nom du contrôleur.

5.2.2. Lutte active contre les rongeurs

La lutte active contre les rongeurs fait par le positionnement d'appâts.

❖ **Positionnement des appâts**

La lutte contre les nuisibles est assurée en disposant des appâts en des points précis des locaux :

- Appât 1 : à l'entrée du local stockage carton,
- Appât 2 : à la sortie du local de stockage des déchets,
- Appât 3 : Au niveau de la porte d'entrée du personnel,
- Appât 4 : Prés de la porte d'entrée et de sortie du personnel technique,

❖ **Contrôle**

- ▶ Recherche de déjections
- ▶ Les appâts sont contrôlés tous les mois avec changement au besoin

❖ **Enregistrement**

- Lors de chaque contrôle ou inspection, un enregistrement est effectué sur un cahier ou une fiche. Il indique la date du contrôle, les opérations pratiquées et le nom du contrôleur.

PLAN DE NETTOYAGE ET DESINFECTION

Exemple :

Local ou matériel	Procédures	Opérateur	Nom et Concentration Détergent	Nom et Concentration Désinfectant	Fréquence
<i>Salle de traitement (sol-parois-murs-caniveaux)</i>	-Nettoyage à sec -Rinçage à jet d'eau -Application du détergent -Rinçage à jet d'eau -Désinfection		<i>Cf fiches techniques</i>	<i>Cf fiches techniques</i>	<i>Au moins une fois par jour</i>
<i>Table de travail</i>	-Nettoyage à sec -Rinçage à jet d'eau -Application du détergent -Rinçage à jet d'eau -Désinfection				<i>Au moins 3 fois par jour</i> <i>-Avant la production</i> <i>-Reprise après pause</i> <i>-Fin de production</i>
<i>Matériel</i>	-Nettoyage à sec -Rinçage à jet d'eau -Application du détergent -Rinçage à jet d'eau -Désinfection				<i>Avant et après utilisation</i>
<i>Chambre positive</i>	-Nettoyage à sec -Rinçage à jet d'eau -Application du détergent -Rinçage à jet d'eau -Désinfection				<i>Avant et après stockage</i>
<i>Bacs à déchets local déchets</i>	-Nettoyage à sec -Rinçage à jet d'eau -Application du détergent -Rinçage à jet d'eau -Désinfection				<i>Au moins 1 fois par jour</i>
<i>Vestiaires et sanitaires</i>	-Nettoyage à sec -Rinçage à jet d'eau -Application du détergent -Rinçage à jet d'eau -Désinfection				<i>Au moins 2 fois par jour</i>
<i>Véhicules de transport</i>	-Nettoyage à sec -Rinçage à jet d'eau				<i>Avant le chargement et</i>

Local ou matériel	Procédures	Opérateur	Nom et Concentration Détergent	Nom et Concentration Désinfectant	Fréquence
	-Application du détergent -Rinçage à jet d'eau -Désinfection				après le déchargement
<i>Tunnel</i>	-Nettoyage à sec -Rinçage à jet d'eau -Application du détergent Rinçage à jet d'eau -Désinfection				
<i>Citerne d'eau</i>	-Nettoyage à sec -Rinçage à jet d'eau -Application du détergent -Rinçage à jet d'eau -Désinfection				
<i>Les mains</i>	Lavage des mains avec de l'eau et lave main				A chaque retour du travail, après le passage aux toilettes et autant que nécessaire

PROCEDURE DE GESTION DES DECHETS

1 – OBJET

Cette procédure a pour objet de décrire les conditions de ramassage et transfert des déchets et à leur stockage en vue de leur enlèvement pour traitement.

2 - DOMAINE D'APPLICATION

La présente procédure s'applique à toutes les étapes de fabrication.

3- DESTINATAIRES

Directeur de la production

Responsable qualité

Chef d'équipe

4 - RESPONSABLE DE LA MISE EN APPLICATION

Directeur de la production

Responsable qualité,

Responsable hygiène

Chef d'équipe.

5 – DESCRIPTION

Conteneur pour déchets

Les conteneurs destinés à la collecte des déchets sont clairement identifiés pour leur usage prévu

Ils sont constitués d'un matériau imperméable facile à nettoyer et à désinfecter ;

Ils doivent être maintenus fermés lorsqu'ils ne sont pas immédiatement utilisés ;

Après la collecte l'opérateur doit les verrouiller si le contenu peut constituer un risque pour le produit

Gestion et élimination des déchets

Les déchets carnés issus des opérations de filetage ou d'étêtage sont stockés dans des bacs plastiques sur socles pendant la journée de production. Ces déchets sont ensuite stockés dans le local déchets et enlevés en fin de production.

Les autres déchets issus des opérations d'emballage et d'autres activités (carton ; papier ; plastic ; bois) sont récupérés dans des poubelles destinées à cet usage. Ces déchets sont stockés dehors dans des poubelles fermées et sont enlevés tous les jours.

PROCEDURE DE GESTION DES TENUES DE TRAVAIL

1-OBJECTIF

Ce document a pour objectif de décrire, d'une part, les modalités de mise en tenues du personnel de Atlantik d'une part et des visiteurs d'autre part, le nettoyage désinfection des tenues sales.

2-DOMAIN D'APPLICATION

La procédure s'applique à l'utilisation et à la gestion de toutes les tenues de travail.

3-DESTINATAIRES

Le directeur de la production,

Le Responsable Qualité

Les chefs d'équipe

Le responsable de la gestion du linge

3-RESPONSABLE DE LA MISE EN APPLICATION

Le directeur de la production

4- DESCRIPTION

Organisation générale

Atlantik sn est équipée de 2 vestiaires :

Un vestiaire homme d'une capacité de 200 boxes

Un vestiaire femme d'une capacité de 200 boxes

L'entreprise utilise des tenues de travail qui sont sa propriété.

L'organisation varie selon les catégories de personnes :

- ▶ le personnel « permanent » dispose de 2 tenues change de tenue tous les 2 jours et éventuellement si nécessaire,
- ▶ Les visiteurs utilisent des tenues jetables (blouse, charlotte, sur-chaussure).

Les tenues propres sont stockées dans la Lingerie après lavage.

Les blouses, sur -chausses et charlottes jetables sont mises à disposition pour les visiteurs dans le Sas hygiène.

Le nettoyage et la désinfection des tenues est fait sur place

Personnel de production

Chaque travailleur possède un casier au niveau des vestiaires et dans lequel il stocke sa tenue propre et ses habits de ville.

Personnel de maintenance

Les employés de l'équipe de maintenance possèdent chacun un casier dans lequel il dispose d'un côté ses vêtements de ville et sa tenue de maintenance propre (tenue grise) et ses chaussures de sécurité.

Dès que le personnel de maintenance est amené à travailler dans les salles de fabrications, il doit s'équiper d'une tenue blanche (blouse ou combinaison) et de chaussures blanches (bottes, mocassins ou sur chaussees).

Visiteurs / personnel extérieur

Atlantik sn met à disposition des visiteurs un équipement complet de tenues jetables à usage unique :

- ▶ blouse plastique,
- ▶ sur chaussees,
- ▶ charlotte.

L'équipement est disponible dans le SAS hygiène et la mise en tenue s'effectue dans les SAS hygiène.

PROCEDURE DE MAINTENANCE

1. OBJECTIF

Ce document a pour objectif de décrire l'organisation de la maintenance de la plateforme CSFP IAA.

2. Domaine d'application :

Cette procédure s'applique à la maintenance des locaux et des équipements de l'usine

3. Destinataires

- Directeur technique
- Directeur de la production
- Responsable Qualité

4. DESCRIPTIF

L'entretien des locaux et des équipements est réalisée par le service de maintenance qui peut être assisté ponctuellement par une société extérieure en cas de besoin.

Des contrats de prestation peuvent être signés avec des intervenants externes pour certains équipements.

Chaque matériel est identifié et localisé par salle.

Un planning de maintenance préventive est élaboré par le service de maintenance

5. INTERVENTIONS LORS DU FONCTIONNEMENT

Pendant le fonctionnement de l'outil, des pannes peuvent survenir.

Après avoir repéré le type de pannes, le chef d'équipe de production informe la maintenance qui après s'être équipée en tenue blanche (cf Hygiène du personnel) intervient si c'est possible sur la machine ou remet l'intervention au lendemain après recherche des pièces nécessaires.

Si des sociétés extérieures sont amenées à intervenir, le personnel s'équipe de tenues jetables dans le sas hygiène.

La remise en production d'un équipement entretenu doit inclure un nettoyage, une désinfection et un contrôle avant utilisation,

6. AUDIT DES LOCAUX ET EQUIPEMENTS

Tous les 6 mois, un audit des locaux et des équipements sera réalisé par l'équipe de maintenance.

Cet audit est enregistré dans un document et indiquera le type de dégradation ou pannes constatées et précisera les actions correctives à effectuer ainsi que les délais de réalisation de ses action.

PROCEDURE DE RETRAIT RAPPEL

RESPONSABLE/RESSOURCES	ACTIVITES/ETAPES	DOCUMENTS ET RESULTATS ATTENDUS
Client interne ou externe	Alerte suite détection non conformité	Référentiel
Autorité de l'entreprise en charge du retrait/rappel Equipe de gestion des retrait	Constituer et mobiliser l'équipe de gestion des retraits	Tous les acteurs sont informés et sont prêt à intervenir
Autorité de l'entreprise en charge du retrait/rappel Rapport d'alerte Registre d'utilisation des ingrédients, de production et de distribution, Factures	Recenser les lots en cause et procéder à la traçabilité	Liste établi de tous les lots en cause et leur position repéré, Dossier de plainte
Autorité de l'entreprise en charge du retrait/rappel Rapport d'alerte Registre d'utilisation des ingrédients, de production et de distribution, Factures	Evaluer les critères en cause pour décider d'un retrait/rappel	Rapport d'évaluation
Equipe de gestion des retraits Rapport d'évaluation	Les non-conformités nécessitent-elles un retrait Non Oui	
Equipe de gestion des retraits Liste de tous les lots en cause, facture, clients, factures.	Appeler les clients les intervenants et toute partie intéressée	Rapport de notification de client, accusé de réception
Equipe de gestion des retrait, responsable logistique, tableau de bord retrait, liste des lots en cause et leur position repérées,	Retirer les produit	Rapport logistique Tableau de bord retrait Bordereau de retrait Réception des lots retournés à l'établissement
Equipe de gestion des retrait, responsable logistique, tableau de bord retrait, liste des lots en cause et leur position repérées, clients, facture, rapport logistique	Evaluer le retrait	Rapport d'évaluation du retrait (écart, difficulté rencontrées, fin operation)
Equipe de gestion et de retrait, manuel HACCP, Procédure de gestion des non conformité	Prendre des mesures correctives et	Ecart corrigé et poursuite des opérations
Equipe de gestion des retraits	Constituer le dossier	Dossier bilan global de l'opération de retrait

PROCEDURE DE TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES

I - OBJET

Cette présente procédure décrit l'organisation mise en place pour le traitement des non conformités et des réclamations.

Elle présente les différentes étapes du traitement de la non-conformité depuis la détection jusqu'à l'application effective des mesures correctives.

II - DOMAINE D'APPLICATION

La procédure s'applique à tous les écarts détectés au niveau de la production et à toutes les réclamations des clients.

III – LOGIGRAMME

RESPONSABLE	ETAPES	DOCUMENTS
Opérateur, technicien, secrétaire	1 Détection de la non conformité	Résultat d'analyse, réclamation client, rapport de l'opérateur
Responsable qualité	2 Ouverture d'une fiche de traitement de non conformité	Fiche de traitement de non conformité
Responsable qualité	3 Enquête et réunion avec les concernés pour situer l'origine la non conformité	Fiche de traitement de non conformité.
Personne concernée	4 Application de la mesure corrective	Fiche de traitement de non conformité.
Responsable qualité	5 Suivi des mesures correctives	Fiche de traitement de non conformité.

IV – INFORMATION COMPLEMENTAIRE

Etape 1 – Détection de la non conformité

La non conformité peut être repérée par un opérateur ou être décelé par un résultat d'analyse. S'il s'agit d'une réclamation client c'est souvent la secrétaire qui le reçoit.

Etape 2 – Ouverture d'une action de traitement de la non-conformité

Une action de traitement de non-conformité est ouverte dans les cas suivants :

- Lorsqu'un opérateur signale au responsable un écart
- à la suite d'un résultat d'analyse non satisfaisant
- après une réclamation du client

Etape 3 – Détermination de l'origine de la non-conformité

Le responsable qualité tient une réunion avec les personnes concernées pour situer l'origine de la non-conformité et proposer des mesures correctives.

Etape 4 – Application des mesures correctives

Etape 5 – Suivi des mesures correctives

Le responsable qualité veille à l'application des mesures correctives avant de classer la fiche.

INSTRUCTIONS

INSTRUCTION DE MISE EN TENUE DE TRAVAIL

1. En arrivant, dans le vestiaire :

- Déposer sa tenue de ville et ses chaussures dans la partie de l'armoire réservée à la tenue de ville,
- S'équiper de sa tenue de travail propre
- S'équiper de bottes,

2. Dans le SAS hygiène

- Mettre une charlotte,
- Se laver les mains,
- Selon les cas s'équiper d'un tablier
- Passer dans le pédiluve
- Passer dans la hotte de désinfection

3. Au moment des pauses ou en fin de journée dans le sas hygiène

- Nettoyer bottes, tabliers et gants de sécurité,
- Jeter sa charlotte,
- Accéder aux vestiaires en blouses et bottes.

4. Dans le vestiaire après le travail:

- Placer les équipements (tabliers, gants) sur les portoirs spécifiques
- Poser sa tenue de travail sale ou « en cours » (dans l'armoire),
- Mettre sa tenue de ville et ses chaussures, sortir du vestiaire,
- Déposer sa tenue de travail sale dans le bac prévu à cet effet dans la lingerie,

5. CONTROLE DU PORT DE LA TENUE DE TRAVAIL

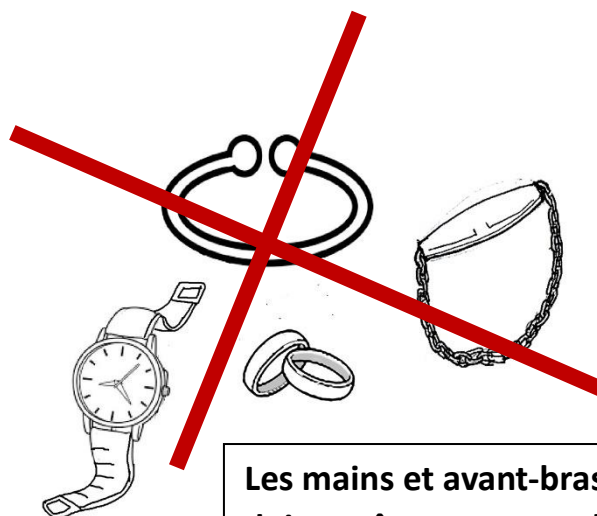
Chaque jour de production, les chefs d'équipe vérifient que les tenues du personnel sont conformes.

INSTRUCTION HYGIENE DES MAINS

I. OPERATION OBLIGATOIRE POUR TOUTE PERSONNE TRAVAILLANT DANS LA PRODUCTION



Les ongles doivent être courts (sans vernis).



Les mains et avant-bras doivent être exempts de bijoux, montre, gourmette (tolérance pour alliance).

II/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.

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, cigarettes).
- Après manipulations de denrées sales.
- 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

IV. COMMENT SE LAVER LES MAINS ?



1/ Mouiller abondamment les mains.



2/ Appliquer le savon et frotter paume contre paume.



3/ Bien savonner entre les doigts et sur le dos des mains.



4/ Frotter au moins 30 secondes en insistant sur le bord et le dos des mains, la paume, les pouces, les ongles et les poignets.



5/ Rincer abondamment.



6/ Essuyer et sécher les mains à l'aide d'un papier essuie-mains à usage unique, refermer le robinet avec le papier et le jeter.

ENREGISTREMENTS

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 :

LISTE DES PRODUITS DE NETTOYAGE ET DESINFECTION

Nature du produit	Nom	Utilisations	Concentration/ temps d'action	Modalités d'application
Alcalin chloré moussant		Sols, murs, plafond, tables, matériel,...pour inox (nettoyage quotidien)	Voir fiche technique	Canon à mousse
Désinfectant chloré		Petits matériels Surface de travail	Voir fiche technique	Vaisselle à main
Alcalin chloré non moussant avec inhibiteur de corrosion		Lave vaisselle (cuve de 100 litres), injecteuse	Voir fiche technique	Nettoyage automatique en place
Détergent – Détartrant acide		Matériel en inox (Détartrage /Rénovation) Sol	Voir fiche technique	Pulvérisateur ou brosse
Détergent désinfectant		Mains	1 dose	Distributeur à savon

FICHE DE POSTE

Prénom et nom :

Poste : Opératrice de nettoyage

Description du poste :

Au sein de l'usine, l'opérateur de nettoyage s'occupe des opérations de nettoyage et désinfection des locaux.

Taches

- Assure le nettoyage des locaux
- Surveille le stock de produits de nettoyage
- S'acquitte d'autres tâches déterminées par la direction

Compétences

- **Habileté et vigilance :** L'opérateur connaît les produits et leurs modes d'utilisation.
- **Rigueur et capacité d'adaptation :** Il suit scrupuleusement les instructions et les temps d'application des produits.
- **Esprit d'équipe et résistance physique :** Il doit avoir un esprit d'équipe ainsi qu'une bonne résistance physique.

Expérience

- Le poste ne nécessite une expérience

Formation

- Il doit être formé à l'hygiène et au nettoyage désinfection

Rattachement hiérarchique :

- L'opérateur de fabrication dépend du Responsable qualité

Fait à Dakar le :

Signature de l'agent

Signature du Directeur

**FICHE DE SUIVI MEDICAL DU PERSONNEL (A tenir par le Médecin de
l'entreprise ou l'infirmier ou le RQ)**

<i>DATE</i>	<i>NOM ET PRENOM</i>	<i>MALADIE OU BLESSURE</i>	<i>MESURE PRISE</i>	<i>Action menée</i>	<i>DECISION APRES avis médical/date</i>
<i>xx/xx/xxxx</i>	<i>XX</i>	<i>DIARRHEE</i>	<i>Arrêt de travail, Bulletin de visite médical, traitement</i>	<i>Diagnostic médical et traitement</i>	<i>Reprise-le xx/xx/xx de travail sur présentation de certificat d'aptitude médical délivré par le médecin ou l'infirmier traitant Classé dans son dossier médical</i>

LISTE DE PRESENCE ATELIER DE VALIDATION DU GUIDE