

**MINISTERE DE L'ENSEIGNEMENT SUPERIEUR
ET
DE LA RECHERCHE SCIENTIFIQUE**

**ECOLE NATIONALE SUPERIEURE DE MANAGEMENT
ENSM.KOLEA**

**MASTER EN MANAGEMENT PAR LA QUALITE
MEMOIRE DE FIN D'ETUDE**

THEME

**Intégration des exigences de la norme
ISO 22000: 2005 à la norme ISO
9001: 2008**

CAS: VITAJUS

Présenté par :

Melle TAZEKA Narimane

Melle TALEB Amel

Encadré par :

Dr. CHAHED Amina

ANNEE : 2015

**MINISTERE DE L'ENSEIGNEMENT SUPERIEUR
ET
DE LA RECHERCHE SCIENTIFIQUE**

**ECOLE NATIONALE SUPERIEURE DE MANAGEMENT
ENSM.KOLEA**

**MASTER EN MANAGEMENT PAR LA QUALITE
MEMOIRE DE FIN D'ETUDE**

THEME

**Intégration des exigences de la norme
ISO 22000: 2005 à la norme ISO
9001: 2008**

CAS: VITAJUS

Présenté par :

Melle TAZEKA Narimane

Melle TALEB Amel

Encadré par :

Dr. CHAHED Amina

ANNEE : 2015

- Remerciements –

Nous remercions Dieu Le Tout Puissant de nous avoir donné la force, le courage, la santé et la volonté pour réussir dans nos études.

Nous tenons à remercier notre encadreur Madame CHAHED pour son aide et ses conseils qui nous ont été utiles pour l'élaboration de notre travail ; sans oublier l'ensemble des enseignants de ENSM et en particulier : Monsieur BAKOUCHE membre fondateur de l'option, Monsieur MHADEB, Monsieur OULEBSIR et Monsieur BRERHI pour leur disponibilité, leur orientation et leur pédagogie tout au long de cette formation.

Nous remercions également les responsables de l'entreprise **VITAJUS** qui ont manifesté un intérêt considérable pour le présent travail, Monsieur BENSERRADJ ainsi que Monsieur BOUABA et Monsieur BENMESSAOUD pour le temps qu'ils ont bien voulu nous consacrer.

Nous remercions les membres du jury pour l'honneur qu'ils nous ont fait en acceptant d'examiner notre travail.

Nous sommes par ailleurs reconnaissants envers nos parents, qui nous ont été d'un soutien incommensurable, nos proches et tous nos amis.

Enfin ; nous tenons à remercier tous ceux qui ont contribué de près ou de loin à la réalisation de ce travail de recherche.

SOMMAIRE

Liste des tableaux

Liste des schémas

Liste des abréviations

Résumé

Introduction	1
CHAPITRE I : Présentation de l'entreprise VITAJUS et des deux Systèmes de Management Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires.....	3
Section 1 : Présentation de l'entreprise VITAJUS	3
1.1 Fiche d'identité	3
1.2 Historique de la SARL VITAJUS	4
1.3 Le marché autour de l'entreprise	4
1.4 L'organisation de VITAJUS	5
Section 2 : Système de Management de la Qualité	8
2.1 Définitions	8
2.2 Evolution de la qualité	8
2.3 La famille ISO 9000	9
2.4 La naissance de la démarche qualité chez VITAJUS	9
2.5 Les responsabilités	9
Section 3 : Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires	10
3.1 Définitions	10
3.2 Genèse de la norme ISO 22000	10
3.3 La famille ISO 22000	11
3.4 Les principes de la norme ISO 22000	11
3.5 La naissance de la certification ISO 22000 chez VITAJUS	14
3.6 Les responsabilités	14
CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité	15
Section 1 : Contexte général de l'intégration des deux systèmes de management	15
1.1 Définition du système intégré	15
1.2 Avantages de l'intégration	15
1.3 Les liens entre ISO 9001 et ISO 22000	16
Section 2 : Le système intégré chez VITAJUS	17
2.1 ISO 9001 et ISO 22000, des exigences communes	17
2.2 La particularité de l'ISO 22000 par rapport à l'ISO 9001.....	26
Conclusion	51
Bibliographie	
Annexes	

LISTE DES TABLEAUX

Tableaux	Titre	Pages
N°1	Fiche d'identité de VITAJUS	3
N°2	Gamme des produits finis fabriqués par SARL VITAJUS	4
N°3	Avantages de l'intégration	15
N°4	Exigences chapitre 4 relatives à la documentation	17
N°5	Procédures obligatoires de VITAJUS	18
N°6	Exigences chapitre 5 relatives aux politiques qualité et sécurité des denrées alimentaires	19
N°7	Exigences chapitre 5 relatives à la responsabilité et autorité	20
N°8	Exigences chapitre 5 de la norme ISO 22000 relatives à la préparation et réponse aux urgences	21
N°9	Exigences chapitre 5 relatives à la revue de direction	22
N°10	Exigences chapitre 6 relatives aux ressources humaines	23
N°11	Compétences de l'équipe SDA	25
N°12	Exigences chapitre 7 relatives aux achats	27
N°13	Programmes Pré requis (PRP) chez VITAJUS	31
N°14	Description du produit fini (Nectar d'orange)	35
N°15	Grille d'évaluation des dangers	39
N°16	Identification des PRPo et CCP	40
N°17	Maitrise des PRPo	42
N°18	Maitrise des CCP	45

LISTE DES SCHEMAS

Schémas	Titre	Pages
N°1	Organigramme de VITAJUS	6
N°2	Diagramme de flux de Nectar d'orange (bouteille en verre 25cl)	37
N°3	Diagramme Ishikawa/Cause des dangers- Nectar d'orange 25 cl	39

LISTE DES ABREVIATIONS

Cl : Centilitre

ISO : International Organization of Standardization (Organisation Internationale de Normalisation)

V : Version

SMQ : Système de Management de la Qualité

SMSDA: Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires

SMQSDA: Système de Management de la Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

BRC : British Retail Consortium

IFS : International Food Standard

DS : Danish Standard (Standard Danois)

TC: Technical Committee (Comité Technique)

HACCP : Hazard Analysis Critical Control Point (Analyse des risques et maîtrise des points critiques)

PRP: Programmes Pré Requis

PRPo: Programmes Pré Requis opérationnel

CCP : Critical Control Point (Point Critique pour la maîtrise)

PME : Petite et Moyenne Entreprise

RMQ : Responsable Management de la Qualité

RMQSDA : Responsable de Management de la Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

SDA : Sécurité des Denrées Alimentaires

PNC : Produit Non Conforme

PPD : Produits Potentiellement Dangereux

BPH : Bonnes Pratiques d'Hygiène

JORA : Journal Officiel de la République Algérienne

ml : Millilitre

Kj : Kilo Joule

Kcal : Kilo Calorie

°C: Degré Celsius

g: Gramme

S: Seconde

Min : Minute

EN 1040: Norme européenne- Détermination de l'activité bactéricide de base, indique seulement si le produit possède une activité désinfectante ou non.

EN 1650: Norme européenne- Activité fongicide des désinfectants utilisés dans l'industrie

SIN 300: Acide ascorbique, un additif alimentaire: antioxydant et agent de rétention de la couleur

SIN 330: Acide citrique, un additif alimentaire: régulateur de l'acidité et d'antioxydant.

RESUME

La sécurité sanitaire des aliments est un enjeu mondial ayant plusieurs conséquences sur les consommateurs (maladies pathogènes, épidémies) et les industries agroalimentaires (image de marque, perte économique). C'est pourquoi elle est devenue une préoccupation des industriels pour qui il s'agit d'un avantage concurrentiel. Ceci a conduit plusieurs entreprises algériennes à adopter la démarche de la sécurité des denrées alimentaires afin de mieux satisfaire les clients.

Depuis quelques années, **VITAJUS** a mis en place un système de management de la qualité ISO 9001:2008 et dans un souci de maîtrise des risques liés à la sécurité de ses produits, l'entreprise a intégré la norme ISO 22000 v 2005: « Système de management de la sécurité des denrées alimentaires ». Notre étude a eu pour objectif de déterminer les paramètres qui ont été intégrés en menant une revue approfondie des exigences des deux systèmes de management. Après un diagnostic qui a porté sur la lecture des procédures mises en place et la documentation interne de l'entreprise, nos résultats ont entraîné la révision et l'enrichissement du diagramme des flux du produit choisi (Nectar d'orange), de la méthodologie liée au plan HACCP (arbre de décision et analyse des dangers) conformément à la norme ISO 22000 v 2005 ainsi qu'une amélioration sur le document concernant les compétences de l'équipe SDA. Nous avons également apporté des recommandations en matière de certification pour une meilleure maîtrise de la sécurité alimentaire des produits **VITAJUS**.

Mots clés : système de management de la qualité- système de management de la sécurité des denrées alimentaires- Norme ISO 9001- Norme ISO 22000- HACCP- dangers- PRP- PRPo- CCP-

ABSTRACT

Food safety is a global issue with many implications for consumers (diseases and epidemics) and food industry (branding and economic loss). That is why it has become a concern of the industrial but also a competitive advantage. This led several Algerian companies to adopt this approach in order to better satisfy customers.

Since few years, **VITAJUS** has implemented a quality management system ISO 9001 v 2008 and in a risk management concerns related to its product safety, the company has integrated ISO 22000 v 2005: Food safety management system. We aimed to determine the

parameters that have been integrated by conducting a thorough study on the two management systems. After a diagnosis which focused on reading procedures in place and the internal company documentation, our results have led to the review and enhancement of the flow chart of the chosen product (Orange Nectar) and methodology related to the HACCP plan (decision tree and hazard analysis) in accordance with ISO 22000 v 2005 and an improvement on the document concerning the powers of the SDA team. We also made recommendations about certification for a better control of food security VITAJUS products.

Keywords: Quality management- Food safety management- ISO 9001 standard- ISO 22000 standard- HACCP-Dangers- Hazard, PRP- PRPo- CCP-.

ملخص

سلامة الأغذية هي قضية عالمية لديها العديد من العواقب على المستهلكين (الأمراض و الأوبئة) و المصانع الغذائية (صورة تجارية، خسارة مالية). لهذا السبب أصبحت مصدر قلق لهذه المصانع ولكنها تمثل أيضا ميزة تنافسية. هذا ما دفع العديد من الشركات الجزائرية إلى اعتماد نهج سلامة الأغذية من أجل إرضاء الزبائن بشكل أفضل.

في السنوات الأخيرة **فيطاجو** وضعت نظام إدارة الجودة معيار إيزو 9001 نسخة 2008. وسعيا للسيطرة على المخاطر المتعلقة بأمن منتجاتها، دمجت معيار إيزو 22000 نسخة 2005 (نظام ادارة سلامة الأغذية).

هدفنا هو تحديد المعلمات التي تم ادماجها عن طريق إجراء دراسة شاملة عن نظامي الإدارة.

بعد التشخيص الذي ركز على قراءة الإجراءات و الوثائق الداخلية للشركة، أدت النتائج التي توصلنا اليها الى مراجعة وإثراء مخطط التدفق للمنتوج الذي اخترناه (شراب البرتقال)، والمنهجية المتعلقة بالخطة HACCP (شجرة القرار وتحليل المخاطر) وفقا لمعيار إيزو 22000 نسخة 2005 وتحسين الوثيقة التي تتعلق بكفاءات فريق SDA. إضافة الى ذلك قمنا بتوصيات للحصول على شهادة لتحسين السيطرة على سلامة المنتجات الغذائية **فيطاجو**.

كلمات البحث : نظام إدارة الجودة- نظام إدارة السلامة الغذائية- معيار إيزو 9001- معيار إيزو 22000-خطر- تحليل المخاطر.



INTRODUCTION GENERALE

INTRODUCTION GENERALE

L'important développement industriel et les évolutions sociales majeures de ces dernières décennies sont à l'origine de l'arrivée de la qualité qui occupe aujourd'hui une place à part entière dans les entreprises. Son importance est mondialement reconnue et elle se situe maintenant au cœur des dernières théories managériales¹.

Devant le changement des échanges internationaux que connaît le monde par la globalisation et la mondialisation, les entreprises surtout agroalimentaires se trouvent face à une concurrence accrue et une exigence du consommateur qui est devenu de plus-en-plus vigilant vis-à-vis de la qualité sanitaire des produits alimentaires. Pour cela, il n'est plus suffisant de fabriquer des produits en quantité suffisante et en qualité satisfaisante, mais le souci des entreprises agroalimentaires est devenu l'assurance de la sécurité alimentaire de leurs produits.

Les dangers liés à la sécurité des aliments peuvent intervenir à n'importe quel stade de la chaîne alimentaire. La sécurité alimentaire devient une responsabilité partagée entre tous les acteurs participant à cette chaîne et non pas une responsabilité de l'entreprise seulement².

Suite aux crises alimentaires (la dioxine, Listeria, la grippe aviaire, la vache folle...), à l'évolution des règles du commerce international, à la pression réglementaire et aux exigences croissantes des consommateurs, des dispositions (telle que la norme ISO 22000) assurant la maîtrise de la sécurité des aliments ont été mises en place. La norme ISO 22000:2005 définit les exigences relatives à un système de management de la sécurité des denrées alimentaires dont la conformité à la norme peut être certifiée³.

Adopter la sécurité des denrées alimentaires en Algérie, est pour le moment un acte volontariste mais c'est une exigence pour les exportations des filières agroalimentaires. Cette nouvelle norme constitue également une opportunité pour le renforcement de la compétitivité à l'export et un défi de mise à niveau du tissu industriel agroalimentaire, et de modernisation de l'économie nationale.

¹ ISPA M.L. La qualité en industrie. Application : travail sur la qualité produit au sein d'une industrie agro-alimentaire. Thèse de doctorat. 2004.

² http://www.midipyrenees.fr/IMG/pdf/ISO_22000_PRESENTATION_AFNOR.pdf

³ <http://www.iso.org/iso/fr/home/standards/management-standards/iso22000.htm>

En effet, cette présente étude porte sur le cas d'une entreprise qui à travers son engagement exprime une bonne volonté pour la maîtrise de la sécurité alimentaire. Ayant déjà connu l'ère du management de la qualité depuis sa création en 2000, l'entreprise «**VITAJUS**» a visé aussi le système de management de la sécurité des denrées alimentaires. Nous avons choisi un thème qui traite le passage du système de management de la qualité au système de management de la sécurité des denrées alimentaires.

Pour cela nous essayerons de répondre à la problématique générale suivante :

« Comment l'entreprise « VITAJUS » a procédé à l'intégration d'un système de management de sécurité des denrées alimentaires aux exigences d'un système de management de la qualité ? »

De cette problématique ont découlé quelques sous-questions :

- **Q1.** Le système de management de la qualité de l'entreprise « **VITAJUS** » est-il compatible avec un système de management de la sécurité des denrées alimentaires?
- **Q2.** Quels sont les paramètres à intégrer ?
- **Q3.** Les paramètres intégrés répondent ils aux exigences de la norme ISO 22000 ?

L'objet de ce travail est de répondre aux questions posées et de vérifier les hypothèses suivantes:

- **H1 : VITAJUS** a connu des changements dans l'organisation après l'intégration du SMSDA.
- **H2 : VITAJUS** a intégré tous les paramètres conformément aux exigences de la norme ISO 22000.

Notre travail a été axé sur deux chapitres :

Le chapitre 1 intitulé : « **Présentation de l'entreprise VITAJUS et des deux systèmes de management qualité et sécurité des denrées alimentaires** » qui traite la nature des activités de l'entreprise et les concepts généraux des deux systèmes de management.

Le chapitre 2 intitulé : « **Intégration du système de management de la sécurité des denrées alimentaires au système de management de la qualité** » qui traite les similitudes et les différences des deux systèmes de management ainsi que les points à corriger et nos recommandations en vue d'améliorer le système intégré SMQSDA.

**CHAPITRE I : PRESENTATION
DE L'ENTREPRISE VITAJUS ET
SES DEUX SYSTEMES DE
MANAGEMENT QUALITE ET
SECURITE DES DENREES
ALIMENTAIRES**

CHAPITRE I : Présentation de l'entreprise VITAJUS et des deux Systèmes de Management Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

A travers ce chapitre, nous allons présenter l'entreprise **VITAJUS** où nous évoquerons la nature de ses activités et nous définirons les concepts des deux systèmes de management de la qualité et de la sécurité des denrées alimentaires à travers leurs principes majeurs.

Section 1 : Présentation de l'entreprise et des deux Systèmes de Management Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

1.1 Fiche d'identité de VITAJUS

Le tableau ci-dessous, représente la fiche d'identité de **VITAJUS**.

Tableau N°1 : Fiche d'identité de VITAJUS

Directeur Général	MAKHLOUF BELFAR
Raison sociale	Fabrication et distribution du jus et nectar
Forme juridique	SARL (Société à Responsabilité limitée)
Capital social	135.700.000,00 DA
Date de création	Octobre 2000
Adresse sociale	Site.02 ZI Ouled Yaich –Blida- Algérie
Téléphone	025.43.58.11 à 13
Fax	025.43.58.14
Email	vitajus@vitajus.com
Effectif total	292 Travailleurs Avril 2014
Secteur	Agro-alimentaire
Activité	Fabrication et distribution de jus et nectars
Principaux clients	Institutions publiques, collectivités locales, Hôtels, Grossistes

Source: Manuel QSDA de VITAJUS

1.2 Historique de la SARL VITAJUS

VITAJUS est une jeune entreprise qui a démarré ses activités en octobre 2000. L'histoire de **VITAJUS** s'étend sur quelques années. Elle commença avec les jus de fruits par le conditionnement en carton stérile, aseptique des packs d'1 litre et des briquettes de 20 cl avec une variété de 10 parfums, qui permettent à l'entreprise de prendre son envol avec

CHAPITRE I : Présentation de l'entreprise VITAJUS et des deux Systèmes de Management Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

l'acquisition de nouvelles chaînes de production à haute cadence pour les conditionnements en packs et en bouteilles en verre.

En vue de répondre aux normes internationales les plus strictes, **VITAJUS** fonctionne avec six lignes de production et de conditionnement modernes qui sont exploitées par un personnel hautement qualifié et continuellement formé.

VITAJUS est certifiée ISO 9001 v 2000 en juin 2001, pour passer en 2010 à l'ISO 9001 version 2008 et ISO 22000 v 2005 en Novembre 2010⁴.

1.3 Le marché autour de l'entreprise

L'entreprise **VITAJUS** exerce ses activités dans un secteur très concurrentiel. Elle doit faire face au changement et développement de son entourage, à la raréfaction de la matière première, à la nécessité de conquérir de nouveaux marchés et de valoriser son image de marque afin de garantir sa pérennité et sa compétitivité.

VITAJUS est classée en deuxième position à l'échelle nationale après **ROUBA** qui représente le leader des fabricants de jus. Elle occupe près de 30% du marché algérien.

1.3.1 Fabrication

Les différents produits fabriqués et conditionnés par **VITAJUS** sont regroupés dans le tableau N°2 ci-après.

Tableau N°2 : Gamme des produits finis fabriqués par SARL VITAJUS

Conditionnement	Produits finis	Teneur en jus	
Pack 1 litre	Cocktail 9f /9v	20%	
	Cocktail ACE	20%	
	Cocktail pêche –orange	30%	
	Boisson à l'orange	20%	
	Boisson orange sanguine	25%	
	Boisson 5 fruits légumes	25%	
	Boisson 3 agrumes	25%	
	Nectar de raisin	50%	
Jus d'orange	100%		

⁴ <http://www.vitajus.com/#/qui-somme-nous>

CHAPITRE I : Présentation de l'entreprise VITAJUS et des deux Systèmes de Management Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

Conditionnement	Produits finis	Teneur en jus
Briquette 20 cl	Cocktail 9f9v	20%
	Cocktail ACE	20%
	Cocktail pêche orange	30%
	Boisson à l'orange	20%
	Boisson orange sanguine	25%
	Boisson 5 fruits légumes	25%
Bouteille en verre 25 cl	Cocktail 9f 9v	20%
	Cocktail ACE	20%
	Nectar de raisin	50%
	Nectar d'orange	50%
	Nectar de mangue	30%
	Nectar de poire	40%
	Boisson orange sanguine	25%
	Boisson 5 fruits légumes	25%

Source : Manuel QSDA de VITAJUS

1.3.2 Principaux fournisseurs

L'entreprise **VITAJUS** s'approvisionne ses matières premières auprès de six fournisseurs dont cinq étrangers et un local. Elle veille toujours sur le choix de ses fournisseurs et la qualité de leurs matières premières afin de garantir un meilleur produit.

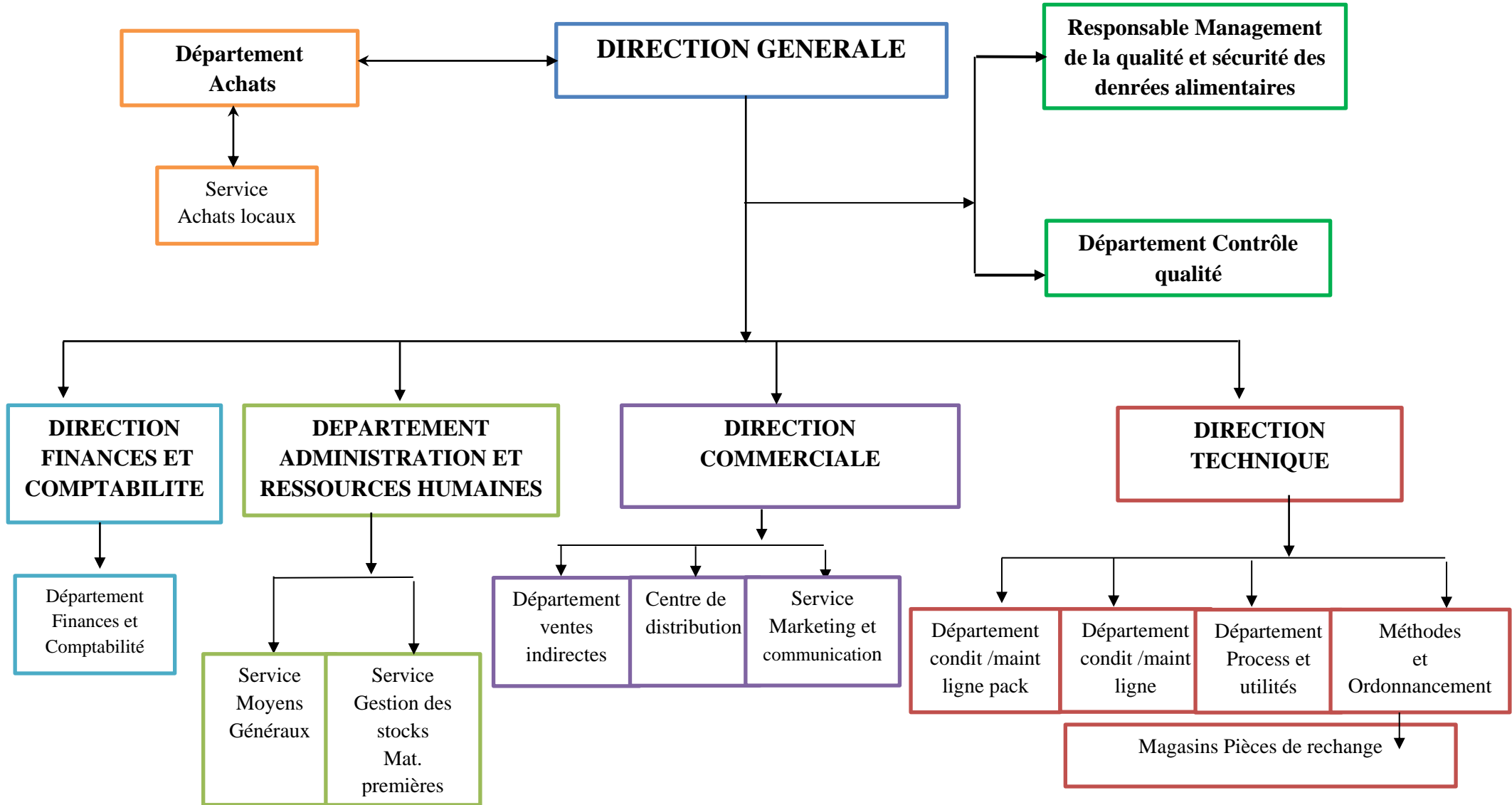
1.3.3 Exportation

Le but de l'entreprise **VITAJUS** est de satisfaire en priorité tous les besoins nationaux. Elle a déployé son réseau de distribution de manière à couvrir tout le territoire national. Cependant, et conformément à l'axe de la politique qualité et sécurité des denrées alimentaires relatif à l'accès au marché extérieur, **VITAJUS** réalise des opérations d'exportation vers la Lybie, le Niger, le Togo, la France, la Chine et le Canada. A l'état actuel, elle exporte moins de 10% de son chiffre d'affaire.

1.4 L'organisation de VITAJUS

Le schéma ci-dessous représente l'organigramme de l'entreprise **VITAJUS**.

Schéma N°1: Organigramme de VITAJUS



Source: Manuel QSDA de VITAJUS

CHAPITRE I : Présentation de l'entreprise VITAJUS et des deux Systèmes de Management Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

Au sommet de la hiérarchie, se trouve, le Directeur Général de **VITAJUS** qui est chargé de :

- Définir la stratégie de l'entreprise ;
- Suivre la réalisation des objectifs qualité et sécurité des denrées alimentaires, en assurant les ressources nécessaires ;
- Evaluer périodiquement l'efficacité du système en vue de son amélioration continue ;
- Assurer une gestion efficace de la société **VITAJUS**, conformément à la législation et la réglementation en vigueur.

L'entreprise **VITAJUS** est structurée comme suit :

Les organes en staff, placés directement auprès du Directeur Général qui sont:

- **Responsable Management de la Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires :** Coordonner les activités nécessaires à la mise en place, à l'entretien et à l'amélioration du système de management de la qualité et la sécurité des denrées alimentaires.
- **Département Contrôle qualité :** Assurer le contrôle qualitatif des matières premières, des produits semi-finis et finis et garantir la bonne marche du laboratoire.
- **Département Achat :** Définir et mettre en œuvre la politique des achats de l'entreprise selon des objectifs de rationalisation et de réduction des coûts.

Les directions suivantes sont aussi reliées au Directeur Général :

- **Direction Finances et Comptabilité :** Chargée de la mise en œuvre de la gestion générale de l'entreprise dans le domaine financier et comptable.
- **Direction Commerciale :** Définir les stratégies / objectifs de vente en concertation avec la Direction Générale.
- **Direction Technique :** Garantir la bonne exploitation des installations de production dont le respect des opérations de maintenance préventives et veiller et s'assurer à la conformité du produit fabriqué aux exigences spécifiées.

Le département **Administration Générale et Ressources Humaines** est relié lui aussi à la Direction Générale, il est chargé de la mise en œuvre des politiques, systèmes et règles de gestion en matière de ressources humaines et matérielles de la société et de la coordination et le contrôle des tâches des collaborateurs (moyens généraux et gestion des stocks matières premières)¹.

¹ Manuel d'organisation de **VITAJUS**

Section 2: Système de Management de la Qualité

2.1 Définitions

- **Qualité**

Le terme « qualité » pouvant être ambigu, vue sa multiplicité de sens, sa définition a été précisée au niveau de l'Organisation Internationale de Normalisation (ISO). Selon la norme ISO 9000, la qualité est définie comme suit : « *l'aptitude d'un ensemble de caractéristiques intrinsèques à satisfaire des exigences* »¹. L'exigence étant définie par « *Besoin ou attentes formulées, habituellement implicites, ou imposés* »².

Les exigences ne se limitent toutefois, pas uniquement, aux besoins et aux attentes du consommateur individuel, mais englobent aussi les demandes et obligations de tous (respect de l'environnement et sécurité) et du producteur lui-même (coûts, délais)³.

- **Système de Management de la Qualité**

« *Système de management permettant d'orienter et de contrôler un organisme en matière de qualité* »⁴.

2.2 Evolution de la qualité.

En général, l'évolution de la qualité peut se résumer en trois âges⁵:

- L'âge du tri où les industriels prennent conscience de la nécessité de contrôler les produits finis pour garantir une certaine qualité, chaque pièce est contrôlée et jetée au rebus si elle est défectueuse, ce qui coûterait extrêmement cher à l'entreprise.
- L'âge du contrôle en cours de la fabrication sur certaines caractéristiques du produit afin de permettre d'adopter des actions correctives dès que des écarts par rapport aux objectifs sont décelés.
- L'âge de l'amélioration continue de la qualité qui permet à l'entreprise de s'organiser pour pouvoir garantir à sa clientèle le niveau de qualité prescrit et à présenter des processus permettant d'expliquer les différentes méthodes appliquées pour y parvenir.

¹ Norme ISO 9000 : 2000, Système de management de la qualité - Principes essentiels et vocabulaire, p7.

² Norme ISO 9000 :2000 Ibid p7.

³ SAWADOGO I. T. Le management de la qualité: Une nécessité pour les entreprises burkinabé. 2004. Page 7.

⁴ Norme ISO 9000 :2000, ibid p 9.

⁵ ELGAMOUZ F, ISMAILI A et FIRNI M. Management de la qualité dans les entreprises marocaines: Cas de secteur industriel Meknès Tafilalet. 2009. Maroc

2.3 La famille ISO 9000

La famille des normes ISO 9000 est une série de normes internationales élaborée pour aider les organismes, de tous types et de toutes tailles, à mettre en œuvre et appliquer des systèmes de management de la qualité efficaces. Les documents essentiels de la famille des normes ISO 9000 en vigueur comprennent¹ :

- **ISO 9000:2005** *Systèmes de management de la qualité – Principes essentiels et vocabulaire.*
- **ISO 9001:2008** *Systèmes de management de la qualité – Exigences.*
- **ISO 9004:2009** *Systèmes de management de la qualité – Gestion des performances durables d'un organisme -- Approche de management par la qualité.*
- **ISO 19011:2011** *Lignes directrices pour l'audit des systèmes de management.*

2.4 La naissance de la démarche qualité chez VITAJUS

La mise en œuvre d'un système de management de la qualité est avant tout un outil de management pour améliorer l'organisation, le fonctionnement et la production de l'entreprise. Afin de défendre sa place sur le marché, **VITAJUS** s'engage à assurer le développement et la mise en œuvre d'un système de management de la qualité.

VITAJUS est une des premières entreprises, sur le continent Africain, à être enregistrée dans le cadre de la nouvelle version de certification ISO 9001 V 2000, en Avril 2001, soit six mois après son application. MOODY certification France a audité et approuvé le système qualité de la société **VITAJUS** et continue à le vérifier annuellement à ce jour, conformément à la norme ISO 9001 V 2000 puis V 2008².

2.5 Les responsabilités

Dans le cadre du système de management de la qualité mis en œuvre en 2001, la direction générale de **VITAJUS** a désigné un responsable de management qualité, qui dispose de l'autorité et de la responsabilité pour développer, maintenir et améliorer le SMQ. Il doit rendre compte de toutes les informations sur le fonctionnement du SMQ et tous les besoins d'amélioration au Directeur Général. Ce dernier prend en considération toutes les propositions et décide de ce qui est nécessaire à réaliser.

¹ http://www.iso.org/iso/fr/iso_9000

² <http://www.vitajus.com>

Section 3 : Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires

3.1 Définitions

- **Sécurité des denrées alimentaires**

« Concept impliquant qu'une denrée alimentaire ne causera pas de dommage au consommateur lorsqu'elle est préparée et/ou ingérée selon l'usage prévu. »¹

- **Chaîne alimentaire**

« Séquence des étapes et opérations impliquées dans la production, la transformation, la distribution, l'entreposage et la manutention d'une denrée alimentaire et de ses ingrédients, de la production primaire à la consommation. »²

3.2 Genèse de la norme ISO 22000

Face aux différents risques rencontrés au cours de la chaîne alimentaire, la grande distribution et certaines nations ont développé leurs propres référentiels pour garantir la sécurité des denrées alimentaires aux consommateurs. On compte parmi eux ³:

Le BRC (British Retail Consortium) est un référentiel développé par la grande distribution britannique. La première version date de 1998 succédée de trois autres versions dont la dernière est publiée en janvier 2005.

En 2002, les distributeurs allemands et français ont créé leur propre référentiel : IFS (International Food Standard). Ce référentiel a été mis à jour; sa 4ème version a été publiée en janvier 2004.

C'est ainsi que plusieurs pays ont élaboré leurs propres référentiels nationaux concernant le management de la sécurité des produits alimentaires. Cette multiplication des référentiels privés a engendré une certaine confusion auprès des organismes de l'agroalimentaire.

C'est dans un souci d'harmonisation que l'association danoise de normalisation (DS) a soumis en 2001 une proposition pour élaborer une norme internationale relative au système de management de la sécurité des aliments. C'est au sein de cet organisme que la norme DS 3027 a été élaborée. La demande ayant été acceptée à une large majorité, les travaux sur la norme ISO 22000 ont officiellement débuté en 2002 au sein de l'ISO/TC 34 «produits

¹ Norme ISO 22000: 2005, Systèmes de management de la sécurité des denrées alimentaires — Exigences pour tout organisme appartenant à la chaîne alimentaire, p 2.

² Norme ISO 22000:2005, ibid p2

³ BOUTOU E. De l'HACCP à l'ISO 22000: Management de la sécurité des aliments. Ed 2. AFNOR. 2008.

CHAPITRE I : Présentation de l'entreprise VITAJUS et des deux Systèmes de Management Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

alimentaires ». Ces travaux ont abouti à la publication de la nouvelle norme ISO 22000 en septembre 2005.

3.3 La famille ISO 22000

La famille ISO 22000 traite du management de la sécurité des denrées alimentaires. Ce dernier est mis en place pour aider les organismes à identifier et à maîtriser les dangers liés à la sécurité des produits alimentaires dangereux qui peuvent avoir des conséquences graves. La famille ISO 22000 contient différentes normes, chacune axée sur différents aspects du management de la sécurité des denrées alimentaires ¹:

- **ISO 22000:2005**, *Système de management de la sécurité des denrées alimentaires -- Exigences pour tout organisme appartenant à la chaîne alimentaire.*
- **ISO 22004:2014**, *Système de management de la sécurité des denrées alimentaires -- Recommandations pour l'application de l'ISO 22000.*
- **ISO 22005:2007**, *Traçabilité de la chaîne alimentaire -- Principes généraux et exigences fondamentales s'appliquant à la conception du système et à sa mise en œuvre.*
- **ISO/TS 22002-1:2009**, *Programmes prérequis pour la sécurité des denrées alimentaires -- Partie 1: Fabrication des denrées alimentaires.*
- **ISO/TS 22003:2013**, *Système de management de la sécurité des denrées alimentaires -- Exigences pour les organismes procédant à l'audit et à la certification de systèmes de management de la sécurité des denrées alimentaires.*

3.4 Les principes de la norme ISO 22000

Les quatre principes du système de management de la sécurité des denrées alimentaires de la norme ISO 22000:2005 sont :

- **La communication interactive**

La communication à tous les niveaux de la chaîne alimentaire est essentielle pour garantir l'identification et la maîtrise appropriée de tous les dangers pertinents relatifs à la sécurité des denrées alimentaires à chaque étape de celle-ci. Cela implique une communication entre les organismes de la chaîne alimentaire, à la fois en amont et en aval².

¹ <http://www.iso.org/iso/fr/iso22000>

² Norme ISO 22000 :2005. Op.cit. p vi

CHAPITRE I : Présentation de l'entreprise VITAJUS et des deux Systèmes de Management Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

- **Le management du système**

Le principe du management du système trouve son origine dans la norme ISO 9001:2000. Il permet la planification et la mise à jour du système. Ce principe repose sur l'intégration de tous les systèmes de gestion de la sécurité des aliments dans un seul système de management structuré qui tient compte des autres activités générales de management de l'organisme¹.

- **Les programmes pré requis (PRP)**

« Conditions et activités de base nécessaires pour maintenir tout au long de la chaîne alimentaire un environnement hygiénique approprié à la production, à la manutention et à la mise à disposition de produits finis sûrs et de denrées alimentaires sûres pour la consommation humaine. Les PRP nécessaires dépendent du segment de la chaîne alimentaire dans lequel l'organisme intervient et du type d'organisme. Exemples de termes équivalents: Bonnes Pratiques Agricoles (BPA), Bonnes Pratiques Vétérinaires (BPV), Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF), Bonnes Pratiques d'Hygiène (BPH), Bonnes Pratiques de Production (BPP), Bonnes Pratiques de Distribution (BPD) et Bonnes Pratiques de Vente (BPV).»²

Les PRP sont de bonnes pratiques générales d'hygiène. Ils doivent être mis en place avant toute activité de production. La mise en place de ces PRP est un préalable indispensable à l'analyse des dangers et à la définition des mesures de maîtrise (PRP opérationnel ou CCP: point critique pour la maîtrise). Elle vise aussi à établir des conditions permettant de minimiser la probabilité d'apparition des dangers³.

- **Les principes HACCP**

Le HACCP abréviation de « Hazard Analysis Critical Control Point » est une démarche d'analyse des risques et de maîtrise des points critiques. Il s'agit d'un système de salubrité des aliments basé sur des données scientifiques et qui est employé de manière à ce que la préparation des produits alimentaires se fasse en toute sécurité.

Nous allons décrire chacun des principes de l'HACCP en se basant sur la norme ISO 22000:2005⁴ :

¹<http://www.qualiteonline.com/dossier-62-systeme-de-management-de-la-securite-des-denrees-alimentaires.html>

² La norme ISO 22000:2005, op.cit. p 3

³ DIOUF M, Rôle de l'audit qualité dans le processus de certification ISO : Cas de la Société Africaine Commerciale d'Exploitation polyvalente. Octobre 2013.

⁴ http://www.codexalimentarius.net/input/download/standards/23/CXP_001f.pdf

CHAPITRE I : Présentation de l'entreprise VITAJUS et des deux Systèmes de Management Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

- **Principe 1 : Procéder à une analyse des risques**

Il faut d'abord identifier les dangers associés à tous les niveaux de la production alimentaire, ensuite évaluer la probabilité d'apparition de ces dangers et leur gravité, enfin déterminer les mesures préventives nécessaires.

- **Principe 2 : Déterminer les points critiques pour la maîtrise (CCP)**

Trouver quels sont les stades opérationnels qui peuvent être contrôlés pour prévenir ou éliminer les dangers qui menacent la sécurité des aliments ou minimiser leur probabilité d'apparition.

- **Principe 3 : Fixer le ou les seuils (s) critiques (s)**

Etablir des critères opérationnels distinguant ce qui est acceptable de ce qui ne l'est pas (valeurs limites, niveaux cibles, tolérances) pouvant être considérés comme le seuil ou la limite de sécurité absolue pour le CCP.

- **Principe 4: Mettre en place un système de surveillance permettant de maîtriser les CCP**

Etablir un système de surveillance consistant à effectuer une série d'observations ou de mesures permettant de s'assurer de la maîtrise effective et efficace de chaque CCP.

- **Principe 5: Déterminer les mesures correctives à prendre lorsque la surveillance révèle qu'un CCP donné n'est pas maîtrisé**

Etablir des actions correctives à employer lorsque la surveillance révèle qu'un CCP donné n'est pas ou plus maîtrisé. Elles doivent permettre une réaction immédiate et l'élimination du danger ou le contrôle du risque, et comporter des dispositions relatives à la gestion des produits touchés.

- **Principe 6: Appliquer des procédures de vérification afin de confirmer que le système HACCP fonctionne efficacement**

Appliquer des méthodes et procédures de tests ou d'évaluation destinées à confirmer que le système HACCP fonctionne effectivement et efficacement.

- **Principe 7: Etablir la documentation relative à toutes les procédures et tous les enregistrements concernant ces principes et leur mise en application**

Etablir un système documentaire adapté comportant les procédures et enregistrements, et relevés couvrant l'application des 6 principes précédents.

3.5 La naissance de la certification ISO 22000 chez VITAJUS

Aujourd'hui, les industriels de l'agro-alimentaire et tous les acteurs de la filière cherchent des mesures concrètes et transparentes pour mieux maîtriser les risques liés à la sécurité alimentaire et pour produire des aliments sains et surs.

Après l'obtention de la certification ISO 9001:2008 l'entreprise **VITAJUS** a bénéficié du Programme National de Mise à Niveau des PME pour la certification ISO 22000:2005. Elle a choisi cette démarche de manière volontaire.

Etant certifiée ISO 22000:2005 dès 2010, **VITAJUS** fait partie des premières entreprises Algériennes à garantir un système de management de la sécurité alimentaire internationalement reconnu dans la filière Boisson: Jus. **VITAJUS** veille à l'évolution de son système en permanence afin de toujours progresser dans la maîtrise de la sécurité alimentaire. Le renouvellement de la certification tous les ans en est la meilleure preuve de cette maîtrise.

3.6 Les responsabilités

Dans le cadre du système intégré ISO 9001:2008 et ISO 22000:2005, la direction générale de **VITAJUS** a désigné le RMQ comme Responsable de Management de la Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaire (RMQSDA), il dispose de la responsabilité et de l'autorité en particulier pour :

- S'assurer que les processus du système intégré de management qualité et sécurité des denrées alimentaires sont établis, mis en œuvre et entretenus,
- S'assurer que la sensibilisation aux exigences du client dans tout l'organisme est encouragée,
- Diriger l'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires et organiser son travail,
- Garantir la formation appropriée, initiale et continue, des membres de l'équipe chargée de la SDA.

Le RMQSDA gère le système intégré management de la qualité et sécurité des denrées alimentaires et rend compte au Directeur Général sur le fonctionnement du SMQSDA et les besoins d'amélioration.

**CHAPITRE II : INTEGRATION
DU SYSTEME DE
MANAGEMENT DE LA
SECURITE DES DENREES
ALIMENTAIRES AU SYSTEME
DE MANAGEMENT DE LA
QUALITE**

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

A travers ce deuxième chapitre, nous mettrons en lumière l'intégration des deux systèmes de management de la qualité et de la sécurité des denrées alimentaires de **VITAJUS** en évoquant leurs similitudes et différences. Nous présenterons aussi les points à corriger ainsi que nos recommandations.

Section 1 : Contexte général de l'intégration des deux systèmes de management

1.1 Définition du système intégré

La démarche d'intégration d'un nouveau système de management est en réalité une suite logique du développement croissant et bénéfique du système déjà existant.

Dans le cas échéant, l'intégration consiste à regrouper les éléments du système de management de la qualité et ceux du système de management de la sécurité des denrées alimentaires, tout en répondant aux exigences réglementaires correspondantes à la sécurité des produits¹.

1.2 Avantages de l'intégration

Ci-dessous, le tableau représentant les avantages de l'intégration des deux systèmes de management.

Tableau N°3 : Avantage de l'intégration

Qualité	Sécurité des denrées alimentaires
Accroître les parts de marché de l'entreprise car la qualité représente un avantage concurrentiel pour elle.	Bénéficier d'un atout considérable vis-à-vis de la concurrence
Améliorer l'image de marque car un mauvais produit peut détruire l'image de l'entreprise	Respecter plus facilement les exigences réglementaires
Fidéliser et gagner les clients grâce à l'amélioration de l'écoute client	Satisfaire aux exigences de ses clients
Diminuer les réclamations clients, en proposant un produit de qualité	Obtenir une reconnaissance pour des opérations à l'export puisque la norme est internationale

¹ RAHMOUNI W, D'un Système De Management Qualité Vers L'intégration D'un Système De Management Environnemental Cas « SPA CONDOR ELECTRONICS ». 2013. Algérie

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

Réduire les coûts et les délais résultants des produits non conformes	Documenter toutes les techniques, méthodes et procédures de façon approfondie, augmentant ainsi l'efficacité, les ressources et la traçabilité au sein de la chaîne alimentaire
Motiver et impliquer le personnel (mettre en valeur son travail)	Procurer une approche proactive, complète et systématique dans l'identification des dangers de sécurité alimentaire et la mise en place de mesures de contrôle efficaces.

Source: Élaboré par nos propres soins

1.3 Les liens entre l'ISO 9001 et l'ISO 22000

1.3.1 Similarité entre les normes ISO 9001 et ISO 22000

La structure de l'ISO 22000:2005 est similaire à celle de l'ISO 9001:2008 et se décline en huit chapitres. Les chapitres 4, 5 et 6 sont très proches de l'ISO 9001:2008; la norme ISO 22000:2005 présente une partie technique au niveau des chapitres 7 et 8 et des exigences concernant la communication (chapitre 5)¹ (**voir annexe A**).

A titre d'exemple, la norme ISO 22000:2005 s'appuie sur le principe de la roue de Deming: PDCA (Plan, Do, Check, Act), sa déclinaison sur le système de management de la qualité des entreprises a été largement appliquée au cours des dernières années.

1.3.2 Compatibilité entre les deux normes

La structure de la norme ISO 22000:2005 tient compte des dispositions contenues dans la norme ISO 9001:2008 afin de permettre une parfaite compatibilité et complémentarité avec les différents référentiels de management couramment utilisés par les entreprises².

ISO 9001:2008 est une norme multisectorielle, qui ne s'adresse pas au secteur agroalimentaire en particulier. La maîtrise de la sécurité alimentaire par une entreprise certifiée ISO 9001:2008 est implicite. Aucune exigence explicite ne rappelle aux entreprises qu'elles doivent appliquer les principes HACCP ; la norme impose seulement – ch. 7.2.1 c – que les entreprises intègrent à leur système le respect des exigences réglementaires (dont le pack hygiène pour les industries alimentaires)³.

¹ « Intégrer ISO 22000 et ISO 9001 », MAQ-A-V-321, édition Afnor, Décembre 2012

² http://www.liste-hygiene.org/arciso22000_2007.html

³ « ISO 9001 dans le monde agroalimentaire Sera-t-elle remplacée par ISO 22000 ? », n°6, EXARIS INFO, Février 2006

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

1.3.3 Spécificités d'ISO 22000 par rapport à ISO 9001

La norme ISO 22000:2005 se distingue de l'ISO 9001:2008 par :

- Une veille réglementaire
- Une communication interne et externe
- Une analyse des dangers
- L'anticipation des situations d'urgences
- Les procédures :
 - Procédure de retrait

Section 2 : Le système intégré chez VITAJUS

2.1 ISO 9001 et ISO 22000, des exigences communes

Ces deux normes sont construites sur le même modèle de façon à être compatibles l'une avec l'autre. Il conviendra de les identifier et de les traiter de façon homogène.

2.1.1 Chapitre 4 : Exigences de la documentation

Le tableau ci-dessous présente les exigences des deux normes ISO 9001:2008 et ISO 22000:2005 relatives à la documentation^{1et2}:

Tableau N°4: Exigences chapitre 4 relatives à la documentation

CHAPITRE 4	
Qualité	Sécurité des Denrées Alimentaires
4.2 Exigences relatives à la documentation 4.2.1 Généralités La documentation du système de management de la qualité doit comprendre a) l'expression documentée de la politique qualité et des objectifs qualité; b) un manuel qualité; c) les procédures documentées et les enregistrements exigés par la présente Norme internationale;	4.2 Exigences relatives à la documentation 4.2.1 Généralités La documentation du système de management de la sécurité des denrées alimentaires doit comprendre: a) l'expression documentée de la politique en matière de sécurité des denrées alimentaires (voir en 5.2) et des objectifs afférents; b) les procédures documentées et les enregistrements exigés par la présente Norme internationale; et

¹ La norme ISO 9001 :2008, op.cit. p 2

² La norme ISO 22000:2005, op.cit. p 5

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

d) les documents, y compris les enregistrements, jugés nécessaires par l'organisme pour assurer la planification, le fonctionnement et la maîtrise efficaces de ses processus.	c) les documents nécessaires à l'organisme pour assurer l'efficacité du développement, de la mise en œuvre et de la mise à jour du système de management de la sécurité des denrées alimentaires.
--	---

Source: Élaboré par nos propres soins

Les normes ISO 9001:2008 et ISO 22000:2005 présentent la même exigence en termes de documentation du chapitre 4, à l'exception du manuel qualité qui n'apparaît pas en sécurité des aliments mais **VITAJUS** a intégré ce dernier au système déjà existant : « Manuel Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires ».

VITAJUS a intégré l'ensemble de la documentation du système de management de la sécurité des aliments dans celui de la gestion des documents de la qualité. Elle dispose donc d'une seule et unique procédure de maîtrise documentaire pour répondre aux exigences des deux systèmes de management et il en est de même pour la procédure de maîtrise des enregistrements.

Les procédures obligatoires de **VITAJUS** sont présentées dans le tableau ci-dessous:

Tableau N°5: Procédures obligatoires de VITAJUS

AVANT INTEGRATION	APRES INTEGRATION
Maitrise des documents	Maitrise des documents (PR QUA 01)
Maitrise des enregistrements	Maitrise des enregistrements (PR QUA 02)
Audit interne	Audit interne (PR QUA 03)
Maitrise du produit non conforme (PNC)	Maîtrise du Produit Non-conforme (PNC) et du produit potentiellement dangereux (PPD) (PR QUA 04)
Actions correctives	Corrections et actions correctives (PR QUA 05)
Actions préventives	Actions préventives (PR QUA 06)
	Notification, retrait et rappel (PR DC 09)
	Préparation et réponse aux urgences (PR DG 09)

Source: Élaboré par nos propres soins

A l'intégration de l'ISO 22000:2005, **VITAJUS** a ajouté la procédure de notification, retrait et rappel (**PR DC 09**) et la procédure préparation et réponse aux urgences (**PR DG 09**).

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

2.1.2 Chapitre 5: Responsabilité de la direction

Les normes ISO 9001:2008 et ISO 22000:2005 présentent également de grandes similitudes dans le chapitre 5.

- **Politique qualité**

Le tableau ci-dessous présente les exigences des deux normes ISO 9001:2008 et ISO 22000:2005 relatives à la politique qualité et celle de la sécurité des denrées alimentaires ¹²:

Tableau N°6: Exigences chapitre 5 relatives aux politiques qualité et sécurité des denrées alimentaires

CHAPITRE 5	
Qualité	Sécurité des denrées alimentaires
<p>5 Responsabilité de la direction 5.3 Politique qualité</p> <p>La direction doit assurer que la politique qualité</p> <p>a) est adaptée à la finalité de l'organisme;</p> <p>b) comprend l'engagement à satisfaire aux exigences et à améliorer en permanence l'efficacité du système de management de la qualité;</p> <p>c) fournit un cadre pour établir et revoir les objectifs qualité;</p> <p>d) est communiquée et comprise au sein de l'organisme;</p> <p>e) est revue quant à son adéquation permanente.</p>	<p>5 Responsabilité de la direction 5.2 Politique de sécurité des denrées alimentaires</p> <p>La direction de l'organisme doit définir, documenter et communiquer sa politique en matière de sécurité des denrées alimentaires. La direction doit garantir que sa politique de sécurité des denrées alimentaires:</p> <p>a) est appropriée au rôle que joue l'organisme au sein de la chaîne alimentaire;</p> <p>b) est conforme à la fois aux exigences légales et réglementaires et aux exigences définies en accord avec les clients en matière de sécurité des denrées alimentaires;</p> <p>c) est communiquée, mise en œuvre et maintenue à tous les niveaux de l'organisme;</p> <p>d) est revue pour maintenir en permanence son caractère approprié (voir en 5.8);</p> <p>e) traite la communication de manière adéquate (voir en 5.6); et</p> <p>f) est étayée par des objectifs mesurables.</p>

Source: Élaboré par nos propres soins

Comme exigé dans les deux normes, on retrouve chez **VITAJUS** la politique qualité et sécurité des denrées alimentaires (**Annexe E**). Après l'intégration de l'ISO 22000:2005 à l'ISO 9001:2008, les deux politiques ont été formalisées en un seul document. L'ISO 22000:2005 exige que la politique de sécurité des aliments doit être documentée (cette dernière n'apparaît pas dans l'ISO 9001:2008).

¹ La norme ISO 9001 :2008, op.cit. p 4

² La norme ISO 22000:2005, op.cit. p 6

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

- **Responsabilité et autorité**

Le tableau ci-dessous présente les exigences des deux normes ISO 9001:2008 et ISO 22000:2005 relatives à la responsabilité et autorité¹ et ²:

Tableau N°7: Exigences chapitre 5 relatives à la responsabilité et autorité

CHAPITRE 5	
Qualité	Sécurité des denrées alimentaires
<p>5.5 Responsabilité, autorité et communication</p> <p>5.5.1 Responsabilité et autorité</p> <p>La direction doit assurer que les responsabilités et autorités sont définies et communiquées au sein de l'organisme.</p>	<p>5.4 Responsabilité et autorité</p> <p>La direction doit garantir que les responsabilités et les autorités sont définies et communiquées au sein de l'organisme afin d'assurer le fonctionnement et l'entretien efficaces du système de management de la sécurité des denrées alimentaires.</p> <p>Tout le personnel doit avoir une responsabilité consistant à rendre compte à une (des) personne(s) identifiée(s) des problèmes rencontrés avec le système de management de la sécurité des denrées alimentaires. Le personnel désigné doit avoir une responsabilité et une autorité définies quant au lancement et à l'enregistrement des actions.</p>

Source: Élaboré par nos propres soins

Afin de répondre aux exigences communes des deux normes relatives aux responsabilités et autorités, la direction générale de **VITAJUS** a mis en place et approuvé un organigramme fixant les responsabilités et les autorités à tous les niveaux de la société. De plus, pour chaque travailleur est remplie une fiche de poste dans laquelle sont consignées les tâches et les responsabilités.

Après l'intégration de l'ISO 22000:2005, la direction générale de **VITAJUS** a renouvelé la désignation des membres de l'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires. Cette équipe dispose de l'autorité, de la compétence et des moyens nécessaires pour assurer l'entretien efficace et l'amélioration du système de management qualité et sécurité des denrées alimentaires. En cas de problème rencontré avec le système intégré, chaque travailleur a la responsabilité qui consiste à rendre compte directement à son supérieur hiérarchique.

¹ La norme ISO 9001 :2008, op.cit. p 5

² La norme ISO 22000:2005, op.cit. p 7

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

- **Communication**

VITAJUS assure la communication interne (personnel de l'entreprise) exigée par les deux normes ; concernant toutes modifications relatives à une mise à jour du système afin de pouvoir déclencher les actions nécessaires. Comme l'ISO 22000:2005 exige une communication externe, **VITAJUS** assure la disponibilité des informations concernant la sécurité des denrées alimentaires tout au long de la chaîne alimentaire.

- **Préparation et réponse aux urgences**

Le tableau ci-dessous présente les exigences de la norme ISO 22000:2005 relatives à la préparation et réponse aux urgences ¹:

Tableau N°8: Exigences chapitre 5 de la norme ISO 22000 relatives à la préparation et réponse aux urgences

CHAPITRE 5	
Qualité	Sécurité des denrées alimentaires
	5.7 Préparation et réponse aux urgences La direction doit établir, mettre en œuvre et maintenir des procédures visant à gérer d'éventuelles situations d'urgence et accidents pouvant avoir une incidence sur la sécurité des denrées alimentaires et qui sont pertinentes pour le rôle de l'organisme dans la chaîne alimentaire.

Source: Élaboré par nos propres soins

Cette exigence n'existe pas dans la norme ISO 9001:2008. ISO 22000:2005 nécessite un système pour gérer les situations et les accidents qui présentent des impacts sur la sécurité alimentaire. **VITAJUS** a élaboré la procédure **PR DG 09** qui traite de cet aspect. Cette procédure est testée pour s'assurer de la compréhension du personnel appelé à gérer ces situations.

- **Revue de direction**

Le tableau ci-dessous présente les exigences des deux normes ISO 9001:2008 et ISO 22000:2005 relatives à la revue de direction ^{2et3}:

¹ La norme ISO 22000:2005, op.cit. p 8

² La norme ISO 9001 :2008, op.cit. p 5

³ La norme ISO 22000:2005, op.cit. p 9

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

Tableau N°9: Exigences chapitre 5 relatives à la revue de direction

CHAPITRE 5	
Qualité	Sécurité des denrées alimentaires
<p>5.6.2 Éléments d'entrée de la revue</p> <p>Les éléments d'entrée de la revue de direction doivent comprendre des informations sur</p> <ul style="list-style-type: none"> a) les résultats des audits; b) les retours d'information des clients; c) le fonctionnement des processus et la conformité du produit; d) l'état des actions préventives et correctives; e) les actions issues des revues de direction précédentes; f) les changements pouvant affecter le système de management de la qualité; g) les recommandations d'amélioration. 	<p>5.8.2 Éléments d'entrée de la revue</p> <p>Les éléments d'entrée de la revue de direction doivent contenir, entre autres, les informations concernant les points suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) les actions de suivi entreprises suite aux revues de direction précédentes; b) l'analyse des résultats des activités de vérification (voir en 8.4.3); c) les situations faisant l'objet de changements, susceptibles d'avoir une incidence sur la sécurité des denrées alimentaires (voir en 5.6.2); d) les situations d'urgence, les accidents (voir en 5.7) et les retraits (voir en 7.10.4); e) les résultats des revues des activités de mise à jour du système (voir en 8.5.2); f) la revue des activités de communication, notamment les retours de la part des clients (voir en 5.6.1); et g) les audits ou inspections externes.
<p>5.6.3 Éléments de sortie de la revue</p> <p>Les éléments de sortie de la revue de direction doivent comprendre les décisions et actions relatives</p> <ul style="list-style-type: none"> a) à l'amélioration de l'efficacité du système de management de la qualité et de ses processus; b) à l'amélioration du produit en rapport avec les exigences du client; c) aux besoins en ressources. 	<p>5.8.3 Éléments de sortie de la revue</p> <p>Les éléments de sortie de la revue de direction doivent comprendre les décisions et les actions concernant:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) l'assurance de la sécurité des denrées alimentaires (voir en 4.1); b) l'amélioration de l'efficacité du système de management de la sécurité des denrées alimentaires (voir en 8.5); c) les besoins en ressources (voir en 6.1); et d) les révisions apportées à la politique et aux objectifs afférents en matière de sécurité des denrées alimentaires de l'organisme (voir en 5.2).

Source: Élaboré par nos propres soins

Il y a de légères différences entre les deux normes. La particularité demeure dans l'ISO 22000:2005 qui exige des informations concernant l'analyse des résultats des activités de vérification, l'examen des situations d'urgence, les accidents et les retraits. Tous ces points importants sont considérés comme éléments d'entrée pour la revue de direction intégrée de VITAJUS.

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

On notera également qu'en données de sortie, **VITAJUS** prend les décisions et les actions concernant l'assurance de la sécurité des denrées alimentaires, la révision de la politique et les objectifs afférents à la sécurité des aliments (exigence dans l'ISO 22000:2005 et ce qui est implicite dans l'ISO 9001:2008 où cette notion de revue de la politique est sous-entendue dans l'amélioration de l'efficacité du système et des processus).

La direction générale de **VITAJUS** procède à une revue du système intégré de management qualité et sécurité des denrées alimentaires une fois par an, pour s'assurer qu'il demeure pertinent, adéquat et efficace. Cette revue comprend l'évaluation des opportunités d'amélioration et du besoin de modifier le système.

2.1.3 Chapitre 6 : Management des ressources

Dans le chapitre 6, les exigences sur les ressources humaines sont également très proches entre les deux normes. Celles relatives aux infrastructures sont plus détaillées dans le chapitre 7 (7.2.3) de la norme ISO 22000:2005 que dans l'ISO 9001:2008. Concernant l'environnement de travail les deux normes présentent des exigences identiques.

- **Ressources humaines**

Les exigences relatives aux ressources humaines dans les deux normes sont présentées dans le tableau ci-dessous ^{1et2}:

Tableau N°10: Exigences chapitre 6 relatives aux ressources humaines

CHAPITRE 6	
Qualité	Sécurité des denrées alimentaires
<p>6.2 Ressources humaines 6.2.2 Compétence, formation et sensibilisation</p> <p>L'organisme doit</p> <p>a) déterminer les compétences nécessaires pour le personnel effectuant un travail ayant une incidence sur la conformité aux exigences relatives au produit;</p> <p>b) de façon adaptée, pourvoir à la formation ou entreprendre d'autres actions pour acquérir les compétences nécessaires;</p> <p>c) évaluer l'efficacité des actions entreprises;</p> <p>d) assurer que les membres de son personnel ont conscience de la pertinence et de</p>	<p>6.2 Ressources humaines 6.2.2 Compétence, formation et sensibilisation</p> <p>L'organisme doit:</p> <p>a) identifier les compétences nécessaires pour les membres du personnel dont l'activité a une incidence sur la sécurité des denrées alimentaires;</p> <p>b) assurer la formation ou entreprendre d'autres actions pour garantir que les membres du personnel disposent des compétences nécessaires;</p> <p>c) garantir que les membres du personnel chargés de la surveillance, des corrections</p>

¹ La norme ISO 9001 :2008, op.cit. p 6

² La norme ISO 22000:2005, op.cit. p 10

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

<p>l'importance de leurs activités et de la manière dont ils contribuent à la réalisation des objectifs qualité;</p> <p>e) conserver les enregistrements appropriés concernant la formation initiale et professionnelle, le savoir-faire et l'expérience (voir 4.2.4).</p>	<p>et des actions correctives relatives au système de management de la sécurité des denrées alimentaires sont formés;</p> <p>d) évaluer la mise en œuvre et l'efficacité de a), b) et c);</p> <p>e) assurer que les membres du personnel ont suffisamment conscience de la pertinence et de l'importance de leurs activités individuelles pour la contribution à la sécurité des denrées alimentaires;</p> <p>f) assurer que l'exigence d'une communication efficace (voir en 5.6) est comprise par tous les membres du personnel dont l'activité a une incidence sur la sécurité des denrées alimentaires; et</p> <p>g) conserver les enregistrements appropriés concernant la formation et les actions décrites en b) et c).</p>
--	--

Source: Élaboré par nos propres soins

Comme exigé dans les deux normes, la direction générale de **VITAJUS** sélectionne le personnel ayant une incidence directe sur la sécurité des denrées alimentaires selon leur compétence. Cette dernière est évaluée sur la base de la formation initiale et professionnelle, du savoir-faire et de l'expérience professionnelle.

La formation du personnel et la planification de la formation se font selon la procédure de formation **PR RH 04** ; elle concerne :

- La formation aux bonnes pratiques d'hygiènes / HACCP (exigence de l'ISO 22000:2005),
- La formation qualité / importance de la satisfaction des clients (exigence de l'ISO 9001:2008),
- La formation technique (exigence des deux normes).

Dans le même contexte, des séances de sensibilisation à la qualité et sécurité des denrées alimentaires sont organisées afin de faire prendre conscience au personnel la pertinence et l'importance de leurs activités.

Selon le plan de formation annuel de **VITAJUS**, presque tout le personnel a suivi une formation sur les bonnes pratiques d'hygiène. Les employés de la direction technique ont suivi quant à eux des formations sur la maintenance technique.

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

En ce qui concerne l'équipe SDA, elle est constituée de 8 membres qui sont : le responsable qualité et sécurité des denrées alimentaires, responsable d'hygiène, chef de département contrôle qualité, chef de département process et utilité, chargé des achats, chef de département conditionnement et maintenance, chef de département administration et ressources humaines et agent commercial. Ils ont tous suivi des formations sur l'ISO 9001:2008, l'ISO 22000:2005, audit interne à l'exception du :

- Responsable d'hygiène qui n'a pas suivi ces formations, il ne figure pas dans le plan de formation.
- L'agent commercial et le responsable des achats qui n'ont pas suivi une formation sur l'audit.

Dans le cadre du système intégré, l'équipe SDA doit avoir les compétences présentées dans le tableau ci-dessous :

Tableau N°11: Compétences de l'équipe SDA

	Connaissance du produit	Maintenance	Réglementation	ISO 9001	ISO 22000	Audit interne	BPH	Procédé
RMQSDA	X		X	X	X	X	X	
Responsable d'hygiène			X	X	X	X	X	
Chef de département contrôle qualité			X	X	X	X	X	
Chef de département process et utilité		X	X	X	X	X	X	X
Chargé des achats	X		X	X	X	X	X	
Chef de département conditionnement et maintenance		X	X	X	X	X	X	X
Chef de département RH			X	X	X	X		
Agent commercial	X		X	X	X	X	X	

Source: Élaboré par nos propres soins selon le chapitre 6.3.2 (ISO 22000)

2.2 La particularité de l'ISO 22000 par rapport à l'ISO 9001

La notion de non-conformité et d'action corrective intervient dans le chapitre 8 de la norme ISO 9001:2008, alors qu'elle est intégrée dans les chapitres 7 et 8 de l'ISO 22000:2005. Ceci est lié à la particularité de la démarche HACCP intégrée dans le chapitre 7 de l'ISO 22000:2005 et qui demande une maîtrise des CCP (*critical control points*) et PRP_O. L'audit interne, l'analyse des données et l'amélioration continue du système sont communs et peuvent être traités de la même façon.

2.2.1 Chapitre 7 : Planification et réalisation de produits sûrs

La planification de la réalisation de produits sûrs est cohérente avec les exigences relatives aux processus du système intégré de management qualité et sécurité des denrées alimentaires. Chez **VITAJUS**, la planification de la production se réalise selon le planning prévisionnel hebdomadaire établi d'un commun accord entre la direction commerciale, le département achat et la direction de la production.

Par ailleurs, la réalisation de produits sûrs se fait conformément aux spécifications techniques préalablement établies dans les fiches techniques. Leurs spécifications répondent aussi bien aux exigences des clients qu'aux exigences légales et réglementaires. Les étapes de la réalisation du produit figurent dans la procédure de production **PR DT 02**.

De plus, **VITAJUS** a intégré le chapitre 7 de l'ISO 22000:2005 à celui de l'ISO 9001:2008 en mettant en œuvre, exploitant et assurant l'efficacité des actions planifiées et de toute modification de ces activités. Celles-ci comprennent les PRP, PRP_O et le plan HACCP.

2.2.1.1 Processus relatifs aux clients

- **Détermination des exigences relatives aux produits**

Toutes les exigences émises par les clients et relatives aux produits fabriqués et distribués par **VITAJUS** y compris les exigences légales et réglementaires en vigueur ont été déterminées et appliquées. La direction commerciale enregistre, analyse le besoin et détermine dans quelle mesure **VITAJUS** peut y répondre et le satisfaire selon les étapes décrites dans le processus commercial **PR DC 05**.

Des fiches de sondage auprès des clients et consommateurs sont régulièrement distribuées auprès de ces derniers en vue d'améliorer l'écoute clients pour mieux s'adapter à leurs exigences **FE DV 01**.

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

- **Revue des exigences relatives aux produits**

Avant de s'engager à honorer des commandes et procéder à la livraison, la direction commerciale vérifie constamment les exigences relatives aux produits et veille particulièrement à l'état de stock et à la conformité. Toutefois, si les exigences du client ne sont pas fournies sous une forme documentée, **VITAJUS** insiste pour leur confirmation avant l'expédition.

Remarque : **VITAJUS** a exclu les parties conception et développement (7.3) et propriété du client (7.5.4) de la norme ISO 9001 version 2008. Ces exclusions n'affectent pas l'aptitude à la conformité aux exigences de produit et aux exigences légales et réglementaires applicables.

2.2.1.2 Achats

Chez **VITAJUS**, les achats concernent essentiellement les matières premières telles que les concentrés de jus et les pulpes ainsi que les différents emballages. A cet effet, **VITAJUS** évalue et sélectionne ses fournisseurs en fonction de leur aptitude à fournir un produit conforme aux exigences de l'ISO 9001:2008 et l'ISO 22000:2005. Les exigences relatives aux achats des matières premières sont plus détaillées dans la norme ISO 22000:2005. Le tableau ci-dessous présente les exigences de chaque norme ^{1et2}.

Tableau N°12: Exigences chapitre 7 relatives aux achats

CHAPITRE 7	
ISO 9001	ISO 22000
7.4 Achats 7.4.1 Processus d'achat 7.4.2 Informations relatives aux achats 7.4.3 Vérification du produit acheté	7.2 Programmes prérequis (PRP) 7.2.3 (f) la gestion des produits achetés (tels que les matières premières, les ingrédients, les produits chimiques et les emballages), des alimentations (en eau, air, vapeur et glace), de l'élimination (déchets et eaux usées) et de la manutention des produits (stockage et transport, par exemple); 7.3.3 Caractéristiques du produit 7.3.3.1 Matières premières, ingrédients et matériaux en contact avec le produit

Source: Elaboré par nos propres soins

¹ La norme ISO 9001 :2008, op.cit. p 10

² La norme ISO 22000:2005, op.cit. p 11 et p 12

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

Les critères et les modalités de sélection et d'évaluation et de réévaluation des fournisseurs retenus figurent dans l'enregistrement **FE SA 06**.

Les caractéristiques techniques des produits achetés, particulièrement ceux ayant une incidence directe sur la qualité des produits finis font l'objet de spécifications techniques documentées (fiche technique matière première). L'adaptation de ces spécifications est vérifiée et conclue d'un commun accord entre la direction de la production et le service achat de **VITAJUS**, avant leur communication aux fournisseurs.

Les contrôles et les vérifications assurant la conformité des produits achetés sont définis et mis en application au niveau de la procédure **PR SA 03**. Les non conformités constatées font l'objet d'un enregistrement sur les fiches non-conformité / action corrective **FE QUA 05**.

2.2.1.3 Production et préparation de service

- **Maîtrise de la production et de la préparation de service**

Les activités de production et de réalisation des produits sont planifiées et maîtrisées chez **VITAJUS**. A cet effet, chaque opérateur maîtrise aussi bien les caractéristiques des produits que les instructions concernant l'utilisation des équipements de travail ainsi que les instructions relatives à l'utilisation des équipements de surveillance et de mesure.

Les activités relatives à la libération des produits ainsi que les activités de livraison et les prestations de service après livraison sont également maîtrisées.

- **Validation des processus de production et de la préparation de service**

Dans le but de garantir la qualité et la sécurité des denrées alimentaires tout au long de la chaîne de production, depuis la réception des matières premières jusqu'à la livraison du produit fini, des activités de vérification, de validation, de surveillance, de mesure et de contrôle ont été mises en place.

De plus, en vue de garantir davantage la conformité des produits, le processus de production a fait l'objet d'une validation basée sur la mise en place d'un système HACCP. Ce dernier permet inévitablement de faire l'analyse des dangers et la maîtrise des points critiques à contrôler.

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

- **Traçabilité**

Dans le cadre du système intégré qualité et sécurité des denrées alimentaires et conformément aux exigences de la norme ISO 9001:2008 (chapitre 7: 7.5.3) et ISO 22000:2005 (chapitre 7: 7.9), la direction commerciale de **VITAJUS** a mis en place un système de traçabilité selon la procédure **PR DC 08** qui vise à l'amélioration du niveau de protection des produits commercialisés ainsi que les règles à respecter.

La traçabilité des produits est liée à :

- L'identification des fournisseurs des intrants,
- L'historique de réalisation de la production (fiche récapitulative de production),
- L'identification des clients directs,
- La distribution et l'emplacement du produit après livraison (certificat d'analyse) **FE DQ 17** et le bon de livraison de la direction commerciale avec l'identification de la clientèle.

Les enregistrements relatifs à la traçabilité sont conformes aux exigences légales et réglementaires ainsi qu'aux exigences des clients et sont conservés pendant une durée de trois ans.

- **Préservation du produit**

Chez **VITAJUS**, la conformité des produits est préservée tout au long des opérations de manutention, conditionnement et stockage. La préservation des produits finis est assurée par la mise en place d'un PRP stockage décrit dans la procédure **PR DC 07**.

Des séances de sensibilisation aux livreurs et aux magasiniers sur les modalités de manutention, sont organisées dans le but d'éviter les risques de détérioration des produits et les pertes qui en découlent. Les agents commerciaux de **VITAJUS** lancent au besoin des campagnes de sensibilisation aux clients lors des visites sur site sur les modalités de stockage et de manutention pour assurer la préservation des produits et minimiser les taux de retour.

- **Maîtrise des équipements de surveillance et de mesure**

Pour assurer la fiabilité des activités de surveillance et de mesure conformément aux exigences de l'ISO 9001:2008 (chapitre 7: 7.6) et l'ISO 22000:2005 (chapitre 8: 8.3), les instruments et équipements utilisés ayant une incidence sur le produit fini sont étalonnés et vérifiés à une fréquence déterminée par le biais d'une procédure d'étalonnage et vérification

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

PR DM 03. Les actions d'étalonnage sont enregistrées sur une liste de suivi d'étalonnage, de vérification et de contrôle.

2.2.1.4 Programmes prérequis

Dans le cadre du système intégré de management qualité et sécurité des denrées alimentaires¹, appuyé sur la réalisation des produits sûrs, **VITAJUS** a mis en place des programmes pré requis, afin de favoriser l'efficacité des moyens mis à disposition pour maîtriser la sécurité de ses aliments. Il s'agit de règles d'hygiène de base dont l'application est nécessaire pour prévenir l'apparition de défaillance.

Pour la détermination de ces PRP, **VITAJUS** s'est basée sur les Principes Généraux d'Hygiène Alimentaire du Codex Alimentarius: CAC/RCP 1-1969, Rév.4 (2003). Elle a identifié et approuvé douze (12) Programmes pré requis (PRP). Ces derniers figurent dans le tableau N°13 ci-après.

¹ La norme ISO 22000:2005, op.cit. p 11

Tableau N°13: Programmes Pré requis (PRP) chez VITAJUS

PRP	Paramètre de vérification	Objectif	Méthode de vérification	Fréquence	Responsable	Enregistrement
Infrastructures des bâtiments	Conformité des locaux de production et de stockage de jus de fruit	Maintenir les locaux en bon état et s'assurer qu'ils ne sont pas une source de danger	Visuelle	1fois/semaine	Responsable d'hygiène	FE HS 05
		Entretien annuel du bâtiment interne et externe du site	Visuelle	1fois/an		
Air ambiant	Qualité microbiologique de l'air ambiant	Maitriser les aéro-biocontamination	Test microbiologique	Chaque 15 jours	Ingénieur contrôle qualité	FEDQ 15
Air comprimé	Filtres	Eviter que l'air comprimé soit une source de danger (résidus d'huile minérale)	Visuelle/ automatique	1fois/semaine et 2000 heures	Technicien d'utilité	FE DP 06
	Sécheur		Visuelle	3fois/jour		FE DP 07
	Pression d'air et température		Automatique	3fois/jour		

Eaux	Qualité microbiologique	Avoir une eau de bonne qualité microbiologique	Analyses microbiologiques	1fois/semaine	Ingénieur contrôle qualité	FE HS 06
				1fois/mois	Laboratoire contrôle qualité Institut pasteur	Bulletin d'analyse externe (institut pasteur)
	Qualité physico chimique	Avoir une eau de bonne qualité physico chimique	Analyses physico chimiques	1fois/jour	Ingénieur contrôle qualité	FE DQ 04
Gestion des déchets	Hygiène des lieux de production	Garder les lieux de production propres et maîtriser la gestion des déchets	Visuelle	2fois/semaine	Hygiéniste	FE HS 04
Maintenance 1. Remplissage TETRA BRIQUE ASEPTIQUE combibloc	Etanchéité de la briquette. L'état des pièces	Assurer une sécurité maximum du produit	Voir manuel	Quotidienne hebdomadaire	Pilote et technicien de maintenance	PR DM 01 PRO MO Plan de maintenance général
	L'état de fonctionnement de la machine	Maintenir les équipements en bon état de fonctionnement	Voir manuel	Chaque 1000 heures	Technicien tétra pack	Rapport de révision tétra pack
	2. Equipement de préparation	Etanchéité des équipements	Eviter les fuites au niveau des équipements	Visuelle	1fois/an	Technicien de maintenance

Gestion des déchets	Hygiène des lieux de production	Garder les lieux de production propres et maîtriser la gestion des déchets	Visuelle	2fois/semaine	Hygiéniste	FE HS 04
Contamination croisée	Croisement entre un produit contaminé et un produit sain	Empêcher le transfert de contaminant dans les produits sains	Visuelle	02fois/semaine	Responsable d'hygiène	FE HS 06
Nettoyage et désinfection	Hygiène des surfaces	Assurer un environnement hygiénique pour la production de jus de fruit	Visuelle	2fois/semaine	Responsable d'hygiène	FE HS 03
Hygiène des surfaces	Qualité microbiologique des surfaces	Maîtriser les aéro-biocontaminations	Test microbiologique	Chaque 15 jours	Ingénieur contrôle qualité	FEDQ 19
Lutte contre les nuisibles	Présence de nuisibles (Rongeurs, insectes volants et rampants)	Vérification de l'efficacité de lutte contre les nuisibles	Visuelle	1fois/trimestre	Organisme prestataire et Responsable hygiéniste	Rapport prestation FE HS 02
Hygiène et du santé personnel	Hygiène personnelle (vestimentaire et corporelle)	Empêcher une contamination du produit via le personnel	Visuelle	1fois/semaine	Hygiéniste	FE HS 01
			Visite médicale	1fois/an	Médecin	Dossier médical

Source: document interne de VITAJUS

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

Les programmes prérequis doivent être vérifiés régulièrement pour s'assurer de leur efficacité et de leur actualisation.

D'après la dernière revue de direction réalisée en 2015, les audits internes et externes de l'année 2014 ont révélé quatre non conformités par rapport aux PRP :

Résultats audit interne année 2014

- Une (1) non-conformité / un PRP : hygiène et santé du personnel existe, toutefois son efficacité n'est pas prouvée.
- Une (1) non-conformité / une check liste journalière des infrastructures existe, toutefois son efficacité n'est pas prouvée en matière de suivi.

Résultats audit externe année 2014

- Une (1) non-conformité / un PRP : bâtiment et infrastructure a été établi, toutefois l'efficacité de ce PRP au niveau du bâtiment de stockage des emballages ainsi qu'au niveau du plafond de la salle de process n'a pas été démontrée.
- Une (1) non-conformité / un PRP : lutte contre les nuisibles a été établi, toutefois l'efficacité de ce PRP n'a pas été démontrée.

2.2.1.5 Etapes initiales permettant l'analyse des dangers

Un système HACCP décrit les dispositions établies par **VITAJUS** pour la mise en œuvre et l'application de sa politique en matière de sécurité des aliments. Il comprend le champ d'application et l'organisation du système HACCP, la description des produits et l'identification de l'utilisation attendue, les diagrammes de fabrication, l'analyse des risques associés aux produits et les plans HACCP établis, appliqués et mis à jour.

- **L'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires**

VITAJUS dispose d'une équipe pluridisciplinaire chargée de la sécurité des denrées alimentaires, constituée de **8** membres dotés de diverses compétences dans le contrôle de la qualité, la production, l'ingénierie, etc.... . Cette équipe est chargée d'établir et de vérifier le système HACCP en suivant les principes de la norme ISO 22000:2005 et les exigences de la clientèle (**tableau n°11**).

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

- **Caractéristiques du produit fini**

Nous avons choisi de travailler sur un seul produit qui est le **NECTAR D'ORANGE**. Une description détaillée de ce produit ¹a été réalisée comme l'indique le tableau ci-dessous.

Tableau N°14: Description du produit fini (Nectar d'orange)

Nom	Nectar d'orange (50% jus)
Composition	Eau traitée, sucre, concentré de jus d'orange, pulpe d'orange, arôme naturel. <u>Additifs à des fins alimentaires</u> : SIN 330 régulateur d'acidité, SIN 300 antioxydant.
Caractéristiques du produit	Organoleptiques : Codex stan 247 - Aspect : liquide - Couleur : caractéristique du fruit
	Physico-chimiques : Codex stan 247 - Acidité : 4,62 à 5.6 - Brix (réfract) : 11.3 à 12,00 - Densité d20/20 : 1.044 à 1.050 - pH (25°C) : 3,00 à 3.60
	Microbiologiques : JORA N° 35 1998 - Coliformes : Absence - Levure (à 25°C) : <20 - Moisissures/100ml (à 25°C) : 10 - <i>Clostridium butyricum</i> /100 ml: Absence - <i>Leuconostoc citrovorum</i> /ml: Absence
Informations nutritionnelles (Valeur moyenne pour 100ml de produit fini)	- Valeur énergétique 192 Kj (48 Kcal) - Protéines : 0,2 g - Glucides : 11,8 g - Lipides : < 0,1 g - Teneur en jus de fruits : 50 %
Durée de vie	Une année à partir de la date de production
Conditions de conservation	Après ouverture, à conserver au frais et à consommer dans les 3 a 4 jours.
Conditionnement	Stérile, Bouteille en verre de 25CL
Types de client	Grossistes, supermarchés, hôtels, restaurants, détaillants, complexes touristiques, sauf population diabétique
Etiquetage	Décret exécutif n° 05-484 du Dhou El Kaada 1426

¹ Document interne de VITAJUS

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

	Dénomination de vente, La quantité nette de produit, La raison sociale de VIAJUS , Composition, Date et heure de Fabrication et Date limite de consommation, Caractéristiques nutritionnelles, les conditions de conservation.
Distribution	Vérification de la validité des produits et de l'état de l'emballage.

Source: Élaboré par nos propres soins

- **Usage prévu**

Les modes de préparation et de conservation ainsi que l'utilisation prévue des produits **VITAJUS** figurent dans les fiches techniques. Les produits **VITAJUS** sont utilisés par toute la population sans exception. L'augmentation des parts de marché en est la preuve tangible.

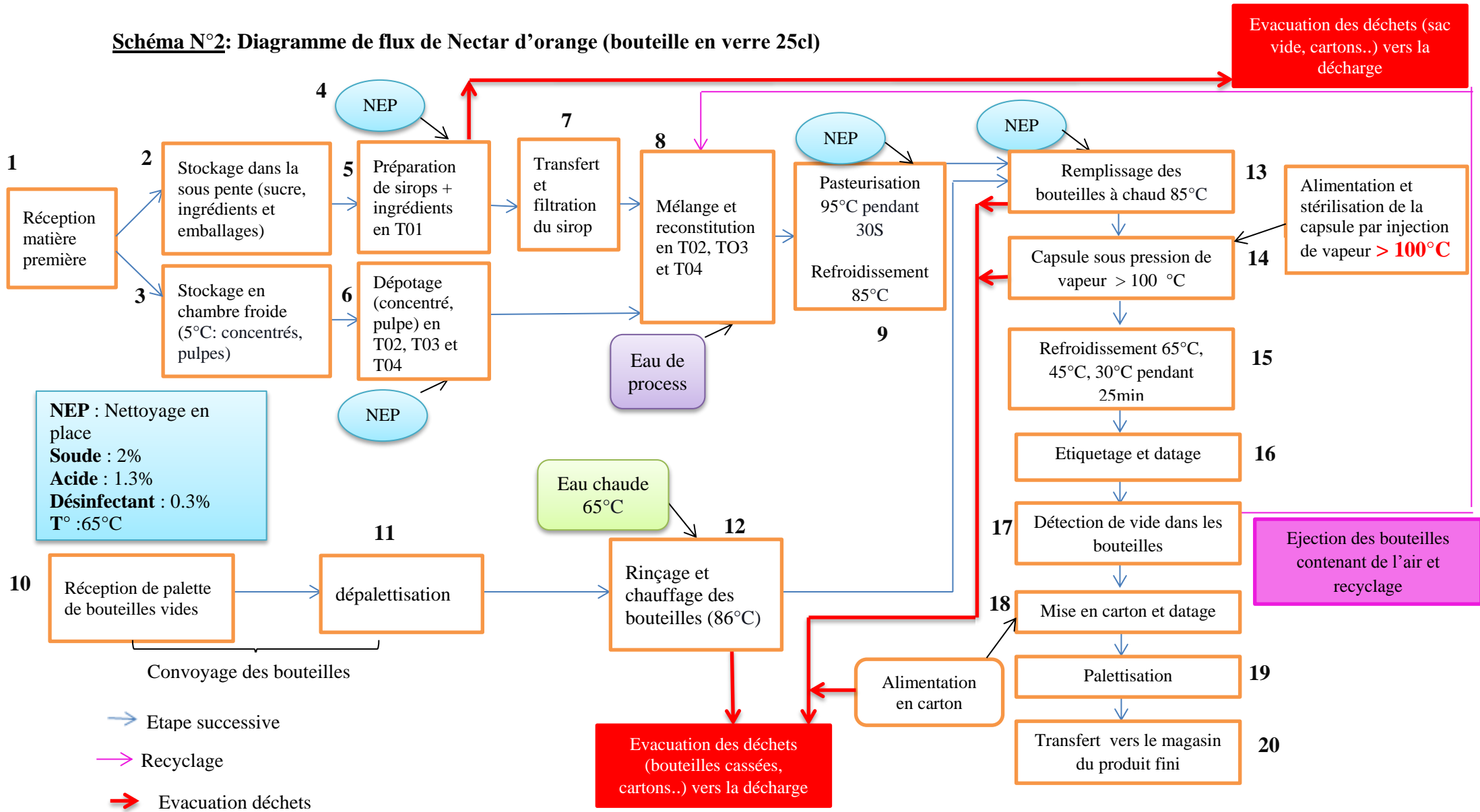
- **Diagramme de flux**

Chez **VITAJUS**, les diagrammes de flux sont préparés pour toutes les catégories de produits ou de procédés couverts par le système de management de la qualité et sécurité des denrées alimentaires ; ils figurent au niveau des fiches de description des processus, ils mentionnent :

- La séquence et l'interaction de toutes les étapes du fonctionnement,
- Le point d'introduction des matières premières, produits intermédiaires intégrant la chaîne de fabrication,
- Les points de sortie ou d'élimination des produits finis, des produits intermédiaires, des dérivés et des déchets.

Le diagramme de flux du produit choisi qui est **NECTAR D'ORANGE** (verre 25cl) est présenté ci-dessous :

Schéma N°2: Diagramme de flux de Nectar d'orange (bouteille en verre 25cl)



Source: Amélioré par nous même

2.2.1.6 Analyse des dangers

L'analyse des dangers est l'étape permettant d'énumérer tous les dangers auxquels on peut raisonnablement s'attendre à chaque étape du processus de fabrication (réception, transformation, conditionnement, stockage et distribution). En vue de déterminer et de cibler les dangers à maîtriser, le degré de maîtrise requis pour garantir la sécurité des aliments ainsi que la combinaison de mesure de maîtrise, l'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires a réalisé une analyse des dangers approfondie.

- **Identification des dangers et détermination des niveaux acceptables**

C'est l'identification de tous les dangers qui peuvent menacer la santé du consommateur ou la qualité du produit fini (suite à une mauvaise qualité de la matière première ou des ingrédients, ou suite à un problème pendant la fabrication ou au cours du stockage).

Tous les dangers raisonnablement prévisibles liés à la sécurité des denrées alimentaires, en relation avec le type de produit, le type de procédé et les installations du processus ont été identifiés et enregistrés (**enregistrement FL DQ 02**). Toutes les informations pertinentes pour la réalisation de l'analyse des dangers ont été mises à jour et documentées.

Pour ce faire, tous les dangers (biologique (B), chimique (C), physique (P)) associés aux ingrédients, aux matériaux, à la transformation, à l'acheminement du produit, etc... sont énumérés (**voir Annexe B**). A chaque danger, correspond une ou plusieurs causes.

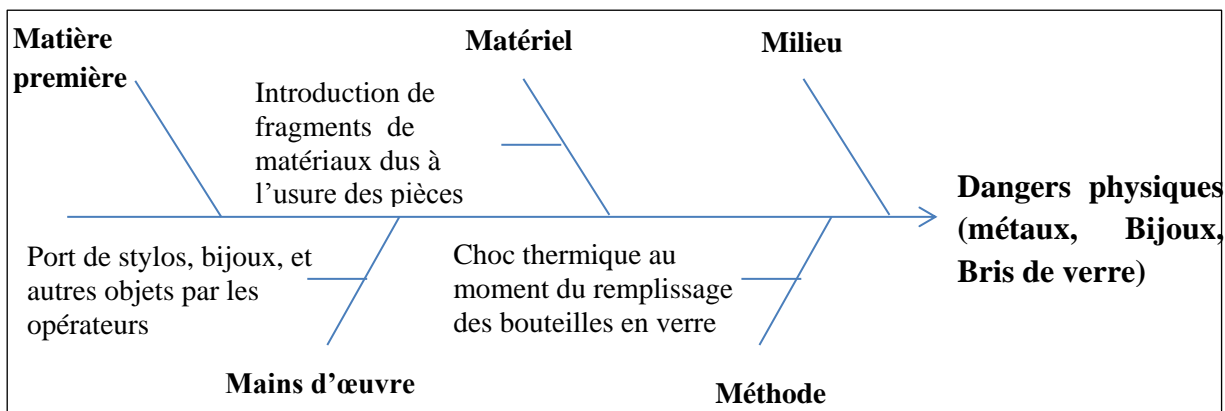
- **Identification des causes à l'origine des dangers**

L'équipe SDA a utilisé la méthode des 5M (Matière première, Main d'œuvre, Matériel, Méthode et Milieu) à l'aide du diagramme d'ISHIKAWA, à chaque étape présentant un danger, pour la détermination des causes qui peuvent être à l'origine des dangers identifiés.

La méthodologie utilisée pour déterminer les causes qui peuvent être à l'origine des dangers est présentée dans le schéma suivant :

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

Schéma N°3: Diagramme Ishikawa/Cause des dangers – Nectar d’orange 25cl-



Source : Elaboré par nos propres soins

L'évaluation des dangers a été réalisée afin de déterminer pour chaque danger identifié lié à la sécurité des denrées alimentaires si son élimination ou sa réduction à des niveaux acceptables pour la fabrication d'une denrée alimentaire sûre, est acceptable.

Chaque danger lié à la sécurité des denrées alimentaires a été évalué selon sa gravité en terme d'effets néfastes sur la santé et de sa probabilité d'apparition.

Pour réaliser cette évaluation, l'équipe SDA a utilisé un système de cotation, ce qui lui a permis de hiérarchiser les dangers. Ce système de cotation est basé sur deux critères : la gravité du danger et sa fréquence d'apparition, trois coefficients ont été choisis pour hiérarchiser chaque critère (1,3 et 5).

La grille d'évaluation utilisée est présentée ci-dessous :

Tableau N°15: Grille d'évaluation des dangers

Critères	Coefficients	Classification
Gravité (G)	1	Mineur: absence de conséquence sur la santé du consommateur
	3	Majeur: conséquence limitée sur la santé du consommateur
	5	Critique: conséquence grave sur la santé du consommateur
Fréquence (F)	1	Rare: apparition du danger de faible probabilité
	3	Modérée: apparition occasionnelle du danger
	5	Très fréquent: apparition du danger de forte probabilité
Total (T)= (G) X (F)		

Source: Elaboré par nos propres soins

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

- **Sélection et évaluation des mesures de maîtrise**

Les mesures de maîtrise sont des actions préventives dont le but est d'éliminer le danger ou de réduire son apparition à un niveau acceptable¹. Elles sont déterminées à partir des causes identifiées et tiennent compte des ressources dont dispose l'entreprise (techniques, matérielles et humaines) (**voir Annexe B**).

2.2.1.7 Détermination des étapes critiques

Après la validation, l'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires de **VITAJUS**, s'est penchée sur l'arbre de décision pour statuer définitivement la mesure de maîtrise et la classer comme étant un programme pré requis opérationnel (PRPo) ou un point critique à contrôler (CCP).

Pour identifier les étapes critiques, l'équipe SDA n'a pas utilisé l'arbre de décision proposé par le Codex Alimentarius, ni celui proposé par le guide de bonnes pratiques d'hygiène (destiné aux industries Algériennes des jus de fruits, nectar et produit dérivé dans le cadre du programme national de mise à niveau des PME), car des contradictions se sont manifestées ; les questions n'étaient pas adaptables sur le terrain. Toutefois, l'équipe s'est réunie pour proposer ses propres questions de manière à pouvoir identifier les PRPo et CCP.

Remarque: Nous n'avons pas pu accéder à la documentation relative aux questions posées.

L'équipe SDA a identifié 7 PRPo et 1 CCP (**Annexes C**) concernant le produit Nectar d'orange conditionné en bouteille en verre 25cl, présentés dans le tableau ci-dessous:

Tableau N°16: Identification des PRPo et CCP

PRPo
Stockage à froid
Transfert et filtration de sirop
Nettoyage en place
Rinçage des bouteilles
Elimination des bris de verre
Stérilisation de la capsule
Détecteur de vide
CCP
Pasteurisation bouteilles en verre 25cl

Source: Élaboré par nos propres soins

¹ DJIBRIL MOUSSA I, Amélioration d'un système de management de la qualité et de la sécurité des aliments pour la reconduite de la certification NM ISO 22000 : 2006, 2012, Maroc

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

Nous proposons à **VITAJUS** un arbre de décision qui est cohérent et en conformité avec la norme (voir **Annexe D**).

- **Maîtrise des PRPo et des CCP**

- **Détermination des limites critiques**

Des limites critiques ont été déterminées pour la surveillance de chaque CCP. Ce sont des valeurs maximales ou minimales auxquelles un danger doit être contrôlé au niveau d'un CCP pour le prévenir, l'éliminer ou le réduire à un niveau acceptable¹. Des limites ont été établies pour garantir que chaque CCP est maîtrisé et que le niveau acceptable identifié ne soit pas dépassé.

- **Surveillance et actions correctives**

Pour évaluer l'efficacité des PRPo et des CCP et pour s'assurer que les produits sont conformes aux exigences de la sécurité alimentaire, l'équipe SDA a établi un système de surveillance. Elle a défini aussi des actions correctives en fonction des CCP et des PRPo, applicables en cas de déviation.

La méthodologie de surveillance (procédures, modes opératoires), les actions correctives définies pour les PRPo et les CCP ainsi que les limites critiques pour les CCP sont citées dans les tableaux suivants (**N°17 et N°18**).

¹ DJIBRIL MOUSSA I, op.cit. p31

Tableau N°17: Maîtrise des PRPo

	Stockage à froid	Transfert et filtration	Nettoyage en place du circuit. NEP/ Ligne verre 25 cl	Rinçage des bouteilles	Elimination des bris de verre	Stérilisation de la capsule	Détecteur de vide
Danger	Multiplication des moisissures	Physique : Persistance de corps étrangers	Dangers microbiologiques : persistance Clostridium butyricum, Coliformes totaux, E coli O 175 H7, Salmonella, Moisissures Dangers chimiques : traces de soude	Physique : corps étrangers	Physique : corps étrangers, bris de verre	Microbiologique : Coliformes totaux, Moisissures	Contamination microbiologique: Coliformes totaux, moisissures
Mesure de Maitrise	Maintenir le produit à une température environ de 5°C (±1) et – 16°C pour les concentrés congelés	Filtration à travers un filtre de 70 µm	Dangers microbiologiques : Température Conductivité/concentration / temps Dangers chimiques : Couleur indicatrice bandelette (désinfectant)	Elimination des particules par pression de jet d'eau	-Retrait des bouteilles (entrée convoyeur) -Retrait des bouteilles (entrée remplisseuse 10 bouteilles) -Retrait des bouteilles (entrée rinceuse)	Application de la vapeur à une température > 100°C sur les capsules	Création du vide dans la bouteille

Procédure de surveillance	Pr	Température de la chambre froide	Intégrité du filtre	1-Température (°C) / Conductivité (ms) / concentration(%) 2-Couleur indicatrice bandelette (couleur ...)	Pression des jets d'eau (bar)	Comptage des bouteilles éliminées	-Pression vapeur d'entrée>4.5 Bar -Pression vapeur de jet>0.5 Bar -Pression vapeur enceinte>0.8 Bar	Dépression : 300 et 600 millibars
	Va	Fiche technique de fournisseur	/	-Fournisseur (catalogue) -EN 1040 -EN 1650	/	/	/	Fournisseur
	Mo	Visuel sur thermomètre cadran	Visuel	-Lecture sur afficheur -Lecture sur bandelette	Visuel	Visuel / comptage	Visuel sur le manomètre	Automatique : détecteur de vide
	Ot	Thermomètre cadran de la chambre froide	Visuel	-Conductimètre -Kit de bandelette	Manomètre de refoulement pompe	Visuel	-Manomètre d'entrée -Manomètre de jet -Manomètre d'enceinte	Détecteur de vide
	Fr	Chaque 04 heures	Chaque jour	Après chaque fin de production /ou arrêt prolongé	1 fois/ heure	Chaque explosion / bris de verre	Visuel / permanent	Chaque heure et chaque demi-heure après chaque maintenance
Correction		Réajustement de la température chambre froide	Refaire la filtration pour les produits/ sirops déjà préparés (semi fini), et vérifier les produits conditionnés (produits finis) depuis la dernière surveillance correcte	Refaire le NEP après : - Correction automatique (concentration soude, temps, conductivité et température) - Ajout de désinfectant	Eliminer les particules	-Eliminer les bouteilles -Refaire le rinçage des bouteilles	-Refaire la stérilisation	Ejection des bouteilles sans vide

Pr : Paramètre, **Va** : validation, **Mo** : Mode, **Ot**: outil, **Fr** : Fréquence

Responsabilité	Assistant de process	Assistant de process	Assistant de process	L'opérateur	L'opérateur machine	L'opérateur	L'opérateur de machine	
Autorité	Assistant process	Assistant de process	Assistant de process	Responsable de maintenance	L'opérateur machine (correction) Responsable de maintenance (Action corrective)	Responsable de maintenance	Responsable de maintenance	
Enregistrement	FE DP 09	FE DP 10	FE LV 05	FE LV 01	FE LV 04	FE LV 01	FE LV 03	
Vérification	Met	Analyse visuelle	/	Analyse microbiologique	Visuelle	Visuelle	Analyses microbiologiques des produits finis en bouteilles	Analyse microbiologique du produit fini
	Frq	Quotidienne	/	1 fois/ mois	1 fois/ jour	1 fois/ jour	Chaque production	1 fois/ jour
	Res	Ingénieur laboratoire	/	Ingénieur laboratoire	Ingénieur laboratoire	Ingénieur laboratoire	Ingénieur laboratoire	Ingénieur laboratoire
	Enr	FE DQ 13	/	FE DQ 12	FE DQ 03	FE DQ 03	FE QUA 06	FE DQ 10

Source: Élaboré par nos propres soins

Met: Méthode, **Frq:** Fréquence, **Res:** Responsabilité, **Enr:** Enregistrement

**CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées
Alimentaires au Système de Management de la Qualité**

Tableau N°18: Maîtrise des CCP

		CCP : PASTEURISATION (ligne verre 25cl)
Danger		Persistance de: Clostridium butyricum, Coliformes totaux, E.coli 0157 :H7, Salmonella, Cryptosporidium parvum, Listeria monocytogenes, L. citroform, Virus de l'hépatite A, Norovirus, Moisissures
Mesure de maitrise		Traitement thermique 95°C pendant 30s
Limite critique		95 °C +/- 3°C
Procédure de surveillance	Paramètre	Température
	Mode	Lecture sur afficheur + alarme sonore
	Outils	Thermomètre
	Validation	F.D.A. Guidance for Industry "Juice HACCP Hazards and Controls Guidance" First Edition 12/09/2002
	Enregistrement	Chaque 01 heure
Correction		Automatique (blocage du remplissage et le produit passe en recirculation)
Action corrective		Réajuster et corriger la présence vapeur
Responsabilité		Automatique / Opérateurs
Autorité		Assistant process / maintenancier
Enregistrement		FE LV 01
Vérification	Méthode	Analyses microbiologiques des produits finis
	Fréquence	1 fois/ jour
	Responsabilité	Ingénieur laboratoire
	Enregistrement	FE DQ 10

Source: Elaboré par nos propres soins

2.2.1.8 Planification de la vérification

Les activités de planification de la vérification incluant les méthodes, les fréquences ainsi que les responsabilités sont regroupées dans le plan **PL QUA 03**. Elles concernent les PRP, PRPo et les éléments contenus dans le plan HACCP (CCP) (**Voir tableau N°13, N°17 et N°18**).

Remarque: La vérification du PRPo « transfert et filtration » ne figure pas sur le plan de vérification.

2.2.1.9 Mise à jour des informations initiales et des documents spécifiant les PRP et le plan HACCP

Les informations initiales et les documents spécifiant les PRPo et le plan HACCP de la société **VITAJUS** sont soumises à une mise à jour particulièrement en ce qui concerne :

- Les caractéristiques des produits ainsi que leur usage prévu,
- Les diagrammes de flux,
- Les étapes du procédé ainsi que leurs mesures de maîtrise.

Les raisons pour lesquelles la mise à jour se fait sont:

- Changement de réglementation (Interdiction d'additifs alimentaires qui étaient autrefois autorisés),
- Modification au niveau du procédé de fabrication,
- Changement de la composition du produit,
- Utilisation d'un nouvel équipement industriel.

2.2.1.10 Maitrise des non conformités

- **Correction et actions correctives**

Les corrections et les actions correctives concernant les PRPo et les CCP sont mentionnées dans les tableaux précédents (**N°17 et N°18**).

Les procédures correction et action correctrice exigées par la norme ISO 22000:2005 intègrent les non conformités liées à la sécurité des denrées alimentaires, chose qui n'est pas exigée par la norme ISO 9001:2008.

- **Devenir des produits potentiellement dangereux**

Dans le but d'empêcher la distribution et/ou l'utilisation non intentionnelle des produits non conformes ou potentiellement dangereux (après dépassement des limites critiques ou non-conformité avec les PRP opérationnels), une procédure documentée **PR QUA 04** a été rédigée, mise en place et enregistrée. Cette procédure prévoit l'identification de ces produits ainsi que la mesure de maîtrise concernant leur usage et leur libération.

Selon le degré de non-conformité, ces produits seront soit détruits, soit autorisés par dérogation mais uniquement dans le cas où cette non-conformité n'est pas liée à la sécurité des denrées alimentaires.

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

- **Retrait**

Avant tout, la vente des produits finis est soumise à une procédure mise en place et approuvée par la direction générale de **VITAJUS** portant l'intitulé "**Libération des produits finis**" portant la codification **PR DQ 03** conformément à l'exigence de la norme ISO 9001:2008 (8.2.4). Néanmoins, en cas de constatation de produits finis ayant été identifiés comme non-conformes et/ou potentiellement dangereux, une procédure de "**Notification, retrait et rappel**" **PR DC 09**, a été mise en œuvre et approuvée dans le but de procéder et de faciliter le retrait rapide et intégral de tout le lot concerné conformément à l'exigence de la norme ISO 22000:2005 (7.10.4).

Les produits retirés sont sécurisés et maintenus sous contrôle jusqu'à nouvel usage qu'il soit identique ou différent. Ceci dit, pour assurer leur innocuité, **VITAJUS** procède à une destruction ou une transformation de ces produits.

La ou les cause(s), la portée et le résultat d'un retrait sont enregistrés et communiqués à la direction générale en tant qu'éléments d'entrée de la revue de direction.

Selon la procédure "**Notification, retrait et rappel**" **PR DC 09**, la société **VITAJUS** n'a pas pris en considération l'obligation de vérifier et enregistrer l'efficacité du programme de retrait par le biais de techniques appropriées. Par exemple des simulations de retrait peuvent être faites pour l'entreprise afin de mieux maîtriser la tâche.

2.2.2 Chapitre 8 : Validation, vérification et amélioration

VITAJUS a planifié et mis en œuvre des actions d'amélioration continue pour :

- Démontrer la conformité des produits aux exigences légales et réglementaires,
- Assurer la conformité du système intégré de management qualité et sécurité des denrées alimentaires,
- Améliorer en permanence l'efficacité du système SMQSDA.

2.2.2.1 Validation des combinaisons des mesures de maîtrise

Avant la mise en œuvre des actions liées à la production, **VITAJUS** a mis en place et validé des activités de mesurage permettant d'atteindre le niveau de maîtrise prévu des dangers identifiés afin d'obtenir des produits finis satisfaisants aux niveaux acceptables définis.

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

2.2.2.2 Surveillance et mesurage

Afin de répondre aux exigences de la norme ISO 9001:2008, **VITAJUS** surveille et mesure trois paramètres :

- **Satisfaction client**

La surveillance de la satisfaction des clients de **VITAJUS** est fondée sur le retour d'informations des clients et/ou consommateurs, qui comprennent :

- Les enquêtes auprès des clients et/ou consommateurs,
- Les réclamations clients et/ou consommateurs.

- **Maîtrise de la surveillance des processus**

La surveillance et la mesure des processus sont assurées par des indicateurs associés aux objectifs mesurables de chaque processus. Les résultats de mesure sont enregistrés sur le tableau de bord relatif à chaque processus. Ces indicateurs démontrent l'aptitude des processus à atteindre les résultats planifiés. Des corrections et actions correctives sont entreprises lorsque les résultats planifiés ne sont pas atteints.

- **Surveillance et mesure des produits**

La surveillance et la mesure des caractéristiques des produits sont assurées par le biais des plans de contrôle appliqués aux différentes étapes appropriées du processus de réalisation des produits, conformément aux dispositions planifiées. La libération des produits (**FE DQ 17**) suivie de la prestation de service aux clients sont soumises aux dispositions planifiées.

2.2.2.3 Vérification du système de management de la sécurité des denrées alimentaires

- **Audit interne**

Pour répondre aux exigences des normes ISO 9001:2008 et ISO 22000:2005, **VITAJUS** organise un audit interne annuel conformément à la procédure **PR QUA 03**. Il est réalisé par des auditeurs internes formés et qualifiés.

Les résultats des audits sont conservés et enregistrés sous forme de rapport d'audit.

Lorsqu'une non-conformité est détectée, le responsable du département audité est tenu de mettre en place une action corrective dans le délai qui lui sera imparti par l'équipe d'audit. Cette correction sera vérifiée par examen de preuve documentée et/ou par audit complémentaire, et/ou par audit de suivi ou de surveillance.

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

- **Evaluation des résultats individuels de vérification**

L'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires programme des évaluations périodiques des résultats individuels de vérification. Cette planification est enregistrée sur le planning des réunions de l'équipe.

Les éléments d'entrée de cette évaluation reposent sur :

- Les résultats de vérification des PRP, PRPo et du plan HACCP,
- Les résultats des veilles légales, réglementaires et sanitaires,
- Les résultats de vérification / contrôle des produits finis réalisés par **VITAJUS**.

Lors de cette réunion, l'équipe évalue et vérifie les résultats des PRP, PRPo, plan HACCP, la mise à jour des éléments d'entrée de l'analyse des dangers et des produits finis.

Si l'évaluation ne démontre pas la conformité d'un ou de plusieurs résultats avec les dispositions programmées, l'équipe revoit les procédures, les canaux de communications, les conclusions de l'analyse des dangers, les PRP, les PRPo, et le plan HACCP.

Remarque: Afin de répondre à toutes les exigences du chapitre 8 (8.4.2) de la norme ISO 22000:2005, l'équipe SDA doit revoir également l'efficacité du management des ressources et des activités de formation.

- **Analyse des résultats des activités de vérification**

Afin de démontrer la pertinence et l'efficacité du SMQSDA, le recours systématique aux statistiques est encouragé par la Direction Générale de **VITAJUS** dans tous les services. Ces tests servent d'outils d'aide à la décision et de support à l'amélioration du système. Chaque structure disposant de retour d'informations, établit et gère des tableaux de bord de manière à s'assurer une visibilité à moyen terme de l'évolution des performances par rapport aux objectifs visés.

Les résultats, l'identification des dérivés, les analyses et les actions à mener sont évoqués en revue de direction.

2.2.2.4 Amélioration

- **Amélioration continue**

La direction générale de **VITAJUS** insiste beaucoup sur l'amélioration continue du système intégré de management qualité et sécurité des denrées alimentaires, en s'appuyant sur

CHAPITRE II : Intégration du Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires au Système de Management de la Qualité

la politique qualité, les objectifs qualité, les résultats d'audits, l'analyse des données, les actions correctives et préventives ainsi que la revue de direction. (**Procédure PR QUA 07**).

- **Actions préventives**

En vue d'éviter que les causes des non conformités potentielles ne surviennent, des actions préventives ont été mises en place et appliquées selon la procédure **PR QUA 06**.

Elles comprennent :

- La détermination des non conformités potentielles et leurs causes,
 - La sélection des actions à mener,
 - L'évaluation du besoin d'entreprendre des actions pour éviter l'apparition de non conformités,
 - La détermination et la mise en œuvre des actions nécessaires,
 - L'enregistrement des résultats des actions mises en œuvre.
-
- **Mise à jour du système intégré de management qualité et sécurité des denrées alimentaires**

Afin d'évaluer et d'assurer la mise à jour du système, les dates de réunions sont enregistrées selon le planning des réunions de l'équipe. Les éléments d'entrée à cette réunion sont:

- Les résultats des activités de communication interne et externe (procédure de communication interne et externe **PR DG 03**),
- Les éventuels audits / évaluations / rapports des enregistrements,
- Les conclusions de l'analyse des résultats des activités de vérification (PV des réunions),
- Les conclusions de la revue de direction.

Cette activité est enregistrée dans un PV de réunion où le responsable de l'équipe est chargé de la rédaction. Il transmet le PV aux membres de l'équipe et à la direction générale. Les conclusions des PV sont intégrées comme éléments d'entrée à la revue de direction.



CONCLUSION

Conclusion

Le commerce international devient de plus en plus difficile ces dernières années, la qualité est à la fois un enjeu et un défi majeur. Les entreprises qui ont mis en place des systèmes leur permettant d'assurer la conformité de leurs produits vis-à-vis des exigences réglementaires et celles des clients, sont les seules qui peuvent résister et tirer profit de cette situation. C'est dans ce contexte que la société **VITAJUS**, a intégré un système de management garantissant la sécurité de ses produits conformément aux exigences de la norme ISO 22000 :2005 au système de management de la qualité déjà existant.

Notre présent travail a eu pour objectif la détermination de tous les paramètres qui ont été intégrés en menant une étude approfondie sur les deux systèmes de management.

Au terme de ce travail, nous avons effectué un diagnostic où plusieurs points de conformité par rapport aux exigences normatives ont été notés. En effet, nous avons pris connaissance des documents correspondant aux chapitres des deux normes, et vérifié chacune des étapes de l'intégration.

Les étapes préliminaires du plan HACCP (application BPH, construction de l'équipe HACCP, description du produit), ont été mises en œuvre conformément à la norme ISO 22000:2005. Nos résultats ont entraîné la révision et l'enrichissement du diagramme des flux du produit choisi (Nectar d'orange) et de la méthodologie liée au plan HACCP (arbre de décision et analyse des dangers) conformément à la norme ISO 22000:2005 ainsi qu'une amélioration sur le document concernant les compétences de l'équipe SDA.

Pour une meilleure maîtrise de la sécurité alimentaire des produits **VITAJUS**, nous avons proposé de nouveaux défis et les recommandations suivantes en matière de certification :

- **FSSC (Food Safety System Certification 22000):** est une norme internationale applicable au secteur agroalimentaire (fabrication et transformation), elle associe les exigences de l'ISO 22000:2005 et de l'ISO 22002-1 (Programmes prérequis pour la sécurité des denrées alimentaires).
- **IFS (International Food Standard):** est un référentiel d'audit, qui certifie les fournisseurs d'aliments des marques de distributeurs. Cette certification permet aux producteurs de s'introduire dans le marché des grands distributeurs en répondant aux exigences des cahiers de charges. Il s'agit de certifications orientées « produit ».



Bibliographie

Ouvrages

BOUTOU E. De l'HACCP à l'ISO 22000: Management de la sécurité des aliments. Ed 2. AFNOR. 2008.

Articles

« Intégrer ISO 22000 et ISO 9001 », MAQ-A-V-321, édition Afnor, Décembre 2012

« ISO 9001 dans le monde agroalimentaire Sera-t-elle remplacée par ISO 22000 ? », n°6, EXARIS INFO, Février 2006

Travaux universitaires

ISPA M.L. La qualité en industrie. Application : travail sur la qualité produit au sein d'une industrie agro-alimentaire. Thèse de doctorat. 2004. France

SAWADOGO I. T. Le management de la qualité: Une nécessité pour les entreprises burkinabé. 2004. Page 7

ELGAMOUIZ F, ISMAILI A et FIRNI M. Management de la qualité dans les entreprises marocaines: Cas de secteur industriel Meknès Tafilalet. 2009. Maroc

DIOUF M, Rôle de l'audit qualité dans le processus de certification ISO : Cas de la Société Africaine Commerciale d'Exploitation polyvalente. Octobre 2013.

RAHMOUNI W, D'un Système De Management Qualité Vers L'intégration D'un Système De Management Environnemental Cas « SPA CONDOR ELECTRONICS ». 2013. Algérie

DJIBRIL MOUSSA I, Amélioration d'un système de management de la qualité et de la sécurité des aliments pour la reconduite de la certification NM ISO 22000 : 2006. 2012. Maroc

Les documents internes à VITAJUS

Manuel qualité et sécurité des denrées alimentaires de **VITAJUS**

Manuel d'organisation de **VITAJUS**

Les procédures obligatoires de **VITAJUS**

Revue de direction du système intégré de **VITAJUS** de l'année 2014

Les documents institutionnels

Norme, (ISO 9000) : « *système de management de la qualité- Principes essentiels et vocabulaire* », 2005

Norme, (ISO 9001) : « *Système de management de la qualité-Exigences* », 2008

Norme (ISO 22000) : « *Systèmes de management de la sécurité des denrées alimentaires - Exigences pour tout organisme appartenant à la chaîne alimentaire* », 2005

Webographie

http://www.midipyrenees.fr/IMG/pdf/ISO_22000_PRESENTATION_AFNOR.pdf

<http://www.iso.org/iso/fr/home/standards/management-standards/iso22000.htm>

<http://www.vitajus.com/#/qui-somme-nous>

<http://www.iso.org/iso/fr/iso22000>

<http://www.qualiteonline.com/dossier-62-systeme-de-management-de-la-securite-des-denrees-alimentaires.html>

http://www.codexalimentarius.net/input/download/standards/23/CXP_001f.pdf

http://www.liste-hygiene.org/arciso22000_2007.html

http://www.iso.org/iso/fr/iso_9000



ANNEXES

Sommaire des annexes

Annexe A: Comparaison de l'ISO 9001:2008 et l'ISO 22000:2005

Annexe B: Analyse des dangers

Annexe C: Application de l'arbre de décision pour la détermination des PRPo et CCP

Annexe D: Arbre de décision recommandé

Annexe E: Politique Qualité Sécurité des denrées alimentaires de **VITAJUS**

Annexe A: Comparaison de l'ISO 9001:2008 et l'ISO 22000:2005

9001		22000		NOTES
4.1	Exigences générales	4.1	Exigences générales	Equivalent
4.2	Exigences relatives à la documentation	4.2	Exigences relatives à la documentation	Similaires mais pas équivalent. ISO 22000 est plus prescriptive sur les types de documents nécessaires pour gérer le système de management de la sécurité des denrées alimentaires. Ces exigences sont en alignement avec la pratique actuelle du système HACCP.
4.2.1	Généralités	4.2.1	Généralités	La 22000 ne nécessite pas le développement du manuel SMSDA.
4.2.2	Manuel qualité			Un manuel de sécurité alimentaire n'existe pas dans la 22000
4.2.3	Maitrise des documents	4.2.2	Maitrise des documents	Exigences identiques
4.2.4	Maitrise des enregistrements	4.2.3	Maitrise des enregistrements	Exigences identiques
5.1	Engagement de la direction	5.1	Engagement de la direction	La norme ISO 22000 aborde la politique Sécurité des denrées alimentaires en 5.2
5.2	Ecoute client			La norme ISO 22000 aborde les exigences du client en 5.1 (b)
5.3	Politique Qualité	5.2	Politique de sécurité des denrées alimentaires	
5.4	Planification			voir ci-dessous
5.4.1	Objectifs qualité			Les objectifs qualité doivent être mesurables et cohérents avec la politique qualité
5.4.2	Planification du système de management de la qualité	5.3	Planification du SMSDA	Exigences identiques
5.5	Responsabilité et autorité et communication	5.4	Responsabilité et autorité	voir ci-dessous
5.5.1	Responsabilité et autorité	5.4	Responsabilité et autorité	ISO 22000 a ajouté des exigences : le personnel ayant des responsabilités doit signaler les problèmes

				de sécurité alimentaire à des personnes identifiées. En outre, les personnes désignées auront la responsabilité et l'autorité pour initier et enregistrer les actions.
5.5.2	Représentant de la direction	5.5	Responsable de l'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires	La 22000 exige que le responsable de l'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires doit gérer le travail de l'équipe et doit assurer que les membres de l'équipe ont la formation appropriée. Il n'y a aucune exigence pour le chef d'équipe de promouvoir les exigences des clients à travers l'organisation.
		5.6	Communication	
		5.6.1	Communication externe	Dans l'ISO 9001, l'élément 7.2.3 est une exigence similaire à la communication externe. ISO 22000 exige que les questions concernant la sécurité alimentaires soient communiquées à l'ensemble de la chaîne alimentaire. En outre, ISO 22000 exige que les exigences des autorités légales et réglementaires et des clients relatives à la sécurité alimentaire soient disponibles.
5.5.3	Communication interne	5.6.2	Communication interne	La 22000 exige que la communication interne doit être utilisée pour mettre à jour le SMSDA et que les informations pertinentes générées pendant ce processus doivent être incluses dans les revues de direction.
		5.7	Préparation et réponse aux urgences	Cette exigence n'existe pas dans la norme ISO 9001. ISO 22000 nécessite un système pour gérer les situations et les accidents qui

				présentent des impacts sur la sécurité alimentaire.
5.6 5.6.1	Revue de direction Généralité	5.8 5.8.1	Revue de direction Généralité	Il y a de légères différences entre les deux normes
5.6.2	Eléments d'entrée de la revue	5.8.2	Eléments d'entrée de la revue	ISO 22000 exige des informations concernant l'analyse des résultats des activités de vérification, l'examen des situations d'urgence, les accidents et les retraits comme élément d'entrée de la revue.
5.6.3	Eléments de sortie de la revue	5.8.3	Elément de sortie de la revue	Les éléments de sortie de la revue (22000) comprennent : l'assurance de la sécurité des denrées alimentaires et les révisions apportées à la politique de sécurité des denrées alimentaires et les objectifs connexes.
6	Management des ressources	6	Management des ressources	
6.1	Mise à disposition des ressources	6.1	Mise à disposition des ressources	Equivalent sauf que la 9001 exige les ressources nécessaires pour assurer la satisfaction des clients
6.2	Ressources humaines	6.2	Ressources humaines	
6.2.1	Généralité	6.2.1	Généralité	ISO 22000 exige les enregistrements (l'accord, les contrats) concernant les experts externes utilisés pour développer le système de management de la sécurité des denrées alimentaires.
6.2.2	Compétences, sensibilisation et formation	6.2.2	Compétences, sensibilisation et formation	ISO 22000 présente deux exigences supplémentaires : - les individus chargés de la surveillance, des corrections et des actions correctives doivent être formés. - les individus qui peuvent avoir un impact sur la sécurité alimentaire doivent comprendre l'exigence d'une communication efficace.
6.2.3	Infrastructures	6.2.3	Infrastructures	Les exigences spécifiques pour les infrastructures sont détaillées dans la norme ISO

				22000 élément 7.2.3. Ces exigences sont présentées plus en détail.
6.4	Environnement de travail	6.4	Environnement de travail	Identique
7 et 8	Réalisation du produit Mesure, analyse et amélioration	7 et 8	Planification et réalisation du produits Validation, vérification et amélioration du système de management de la sécurité des denrées alimentaires	<p>Il existe de grandes différences entre ISO 22000 et ISO 9001 dans les chapitres 7 et 8.</p> <p>ISO 22000 est un processus très spécifique basé sur les 12 étapes du système HACCP du Codex.</p> <p>Dans la phase de planification, ISO 22000 nécessite une analyse de risque menée sur tous les dangers susceptibles de se produire dans le produit alimentaire.</p> <p>Aucune exclusion d'élément n'est autorisée par l'ISO 22000.</p> <p>Dans l'ISO 9001, au cours de la phase de planification, aucune analyse des risques n'est exigée. Sous certaines conditions spécifiées, les exclusions sont autorisées dans le chapitre 7.</p> <p>Les deux normes réalisent le produit en validant la réalisation, la vérification et la surveillance des processus.</p>
7.5.3	Identification et traçabilité	7.9	Système de traçabilité	Equivalent - ISO 22000 a des exigences spécifiques pour identifier l'état des matériaux, les fournisseurs directs et la distribution initiale de produits finis.
7.5.4	Propriété du client			Non abordée dans la norme ISO 22000.
7.5.5	Préservation du			Pas spécifiquement abordé

	produit			dans la norme ISO 22000. Les mesures de contrôle de la salubrité des aliments sont des activités qui peuvent être prises pour éliminer ou prévenir un danger pour la sécurité alimentaire ou le réduire à un niveau acceptable. Ils sont identifiés dans le paragraphe 7.4.3
7.6	Maitrise des équipements de surveillance et de mesure	8.3	Maitrise de la surveillance et du mesurage	Equivalent
8.2.1	Satisfaction du client			Non abordée dans la norme ISO 22000.
8.2.2	Audit interne	8.4.1	Audit interne	Equivalent
8.3	Maitrise du produit non conforme	7.10.3	Devenir des produits potentiellement dangereux	ISO 9001 : paragraphe 8.3 est équivalent à ISO 22000 : paragraphe 7.10.3.1. En outre, la norme ISO 22000 a ajouté des exigences pour l'évaluation des produits potentiellement dangereux avant leur libération et le retrait des produits dangereux du marché
8.3	Maitrise du produit non conforme	7.10.1	Corrections	Similaires mais non équivalents- un danger pour la sécurité alimentaire doit être éliminé ou réduit à un niveau acceptable avant que le produit ne puisse être libéré. Des concessions ne peuvent pas être faites si le produit est potentiellement dangereux.
8.4	Analyse des données	8.4.2 et 8.4.3	Évaluation des résultats individuels de vérification Analyse des résultats des activités de vérification	Equivalent
8.5.1	Amélioration continue	8.5.1	Amélioration continue	ISO 22000 spécifie comment l'amélioration continue doit être faite.
8.5.2	Actions correctives	7.10.2	Actions correctives	Equivalent - en plus ISO 22000 spécifie la revue de l'évolution des résultats de la

				surveillance.
8.5.3	Actions préventives	8.5.2	Mise à jour du système de management de la sécurité des denrées alimentaires	Similaires mais non équivalents- HACCP par sa conception inhérente est un système pour prévenir les risques de sécurité alimentaire. Cependant, la norme ISO 22000 reconnaît que les nouveaux risques alimentaires émergents et les nouvelles technologies pour contrôler les risques sont développés. Par conséquent, la norme ISO 22000 utilise une approche systémique pour empêcher que de nouveaux risques ne se produisent dans le processus de l'organisation.

Annexe B: Analyse des dangers

N°	Etape	Danger		Origine (5M)	Causes	Cotation			Mesures
						G	F	T	
01	Réception matière première	B	<i>Clostridium butyricum</i>	Matière	Matière première contaminée	1	1	1	Analyse microbiologiques à la réception et certificat d'analyse de fournisseur
			Moisissures			3	3	9	
		C	Patuline	Matière	Matière première contaminée	3	1	3	certificat d'analyse de fournisseur
			Résidus de pesticides			3	1	3	
P	Présence corps étrangers	Matière	Matière première contaminée	3	1	3	certificat d'analyse de fournisseur		
02	stockage dans la sous pente	B	Moisissures	Méthode	Stockage prolongé du sucre	3	1	3	Réception de sucre selon les besoins
				Milieu	défaut d'hygiène des zones de stockage.	3	1	3	Mettre en place un plan d'hygiène (PRP hygiène et désinfection)
		C	Produit de nettoyage	Méthode	Croisement entre matière première et produit de nettoyage	3	1	3	PRP contamination croisée
				Main d'œuvre	Mauvaise utilisation du produit de nettoyage	3	1	3	Sensibilisation du personnel

03	Stockage à froid	B	Moisissures	Méthode	Température de stockage > 5°C	3	1	3	Maintenir la température de la chambre froide ≤ 5 °C
				Matériel	Mauvais entretien des chambres froides	5	1	5	PRP maintenance
			<i>Clostridium butyricum</i>	Méthode	Température de stockage >5 °C	1	1	1	Maintenir la température de la chambre froide ≤ 5 °C
				Matériel	Mauvais entretien des chambres froides	1	1	1	PRP maintenance
04	Nettoyage en place	B	<i>Clostridium butyricum</i>	Méthode	Concentration des produits de nettoyage ou temps de contact insuffisant	3	3	9	Nettoyage en place de la soude à 2% at acide à 1.3% à une température de 65°C pendant 15min-20min selon l'objet à nettoyer
				Matière	Qualité moindre du produit de nettoyage	1	3	3	Certificat d'analyse de fournisseur
			Coliformes totaux Moisissures	Main d'œuvre	Mauvais emploi du produit de nettoyage	3	1	3	Sensibilisation un personnel pour le respect des instructions
				Matériel	Panne du matériel utilisé	3	1	3	PRP maintenance
		E.coli (O157 :H7) Salmonella	Méthode	Concentration des produits de nettoyage ou temps de contact insuffisant	5	3	15	Nettoyage en place de la soude à 2% at acide à 1.3% à une température de 65°C pendant 15min-20min selon l'objet à nettoyer	
			Matière	Qualité moindre du produit de nettoyage	3	3	9	Certificat d'analyse de fournisseur	
			Main d'œuvre	Mauvais emploi du produit de nettoyage	3	3	9	Sensibilisation du personnel pour le respect des instructions	
			Matériel	Panne du matériel utilisé	5	3	15	PRP maintenance	
		C	Trace de produit de nettoyage	Méthode	Rinçage final insuffisant	1	3	3	Rinçage final jusqu'à l'obtention d'une conductivité de 0.5ms/cm

05	Préparation de sirop et ingrédients	P	Bijoux et corps étrangers	Main d'œuvre	Port des bijoux, stylos et autres corps étrangers par les manipulateurs	3	1	3	PRP hygiène et santé du personnel
		B	Coliformes	Main d'œuvre	Manipulation des matières par des mains sales	1	3	3	PRP hygiène et santé du personnel
			<i>E.coli</i>	Main d'œuvre	Manipulation des matières par des mains sales	5	1	5	PRP hygiène et santé du personnel
06	Dépotage des concentrés	B	Coliformes	Matériel	Manipulation des matières avec un matériel mal nettoyé	1	3	3	PRP nettoyage et désinfection
				Main d'œuvre	Manipulation des matières par des mains sales	1	3	3	PRP hygiène et santé du personnel
			<i>E.coli</i>	Main d'œuvre	Manipulation des matières par des mains sales	5	1	5	PRP hygiène et santé du personnel
		P	Bijoux et corps étrangers	Main d'œuvre	Port des bijoux, stylos et autres corps étrangers par les manipulateurs	3	1	3	PRP hygiène et santé du personnel
07	Transfert et filtration de sirop	P	corps étrangers	Matériel	Filtre abimé	3	1	3	Changement périodique du filtre
08	Mélange et reconstitution	P	Bijoux et corps étrangers	Main d'œuvre	Port des bijoux, stylos et autres corps étrangers par les manipulateurs au moment des prélèvements	3	1	3	PRP hygiène et santé du personnel

		B	Coliformes fécaux	Matériel	Nettoyage et désinfection insuffisants	1	1	1	Respecter la fréquence du NEP
				Méthode	Stockage en cuve prolongé	1	1	1	Maintenir le pH de jus de fruit < au pH minimum de croissance de coliformes fécaux
			Moisissures	Matériel	Nettoyage et désinfection insuffisants	3	1	3	Respecter la fréquence du NEP
				Méthode	Stockage en cuve prolongé	3	3	9	Préparation des quantités relatives à la capacité des conditionneuses
			Insectes	Milieu	Air ambiant contaminé par des insectes	3	3	9	Maintenir des tanks fermés et installation des destructeurs électronique d'insectes volants
09	Pasteurisation	B	<i>Clostridium butyricum</i> Coliformes totaux Leuconostoc citroform	Méthode	Température ou temps de pasteurisation insuffisant	1	3	3	Pasteurisation à une température 95°C pendant 30s
			E.coli (O1657:H7) Salmonella	Méthode	Température ou temps de pasteurisation insuffisant	5	3	15	Pasteurisation à une température 95°C pendant 30s
			<i>Cryptosporidium parvum</i> <i>Listéria monocytogenese</i> Virus de l'hépatite A Norovirus Moisissures	Méthode	Température ou temps de pasteurisation insuffisant	3	3	9	Pasteurisation à une température 95°C pendant 30s

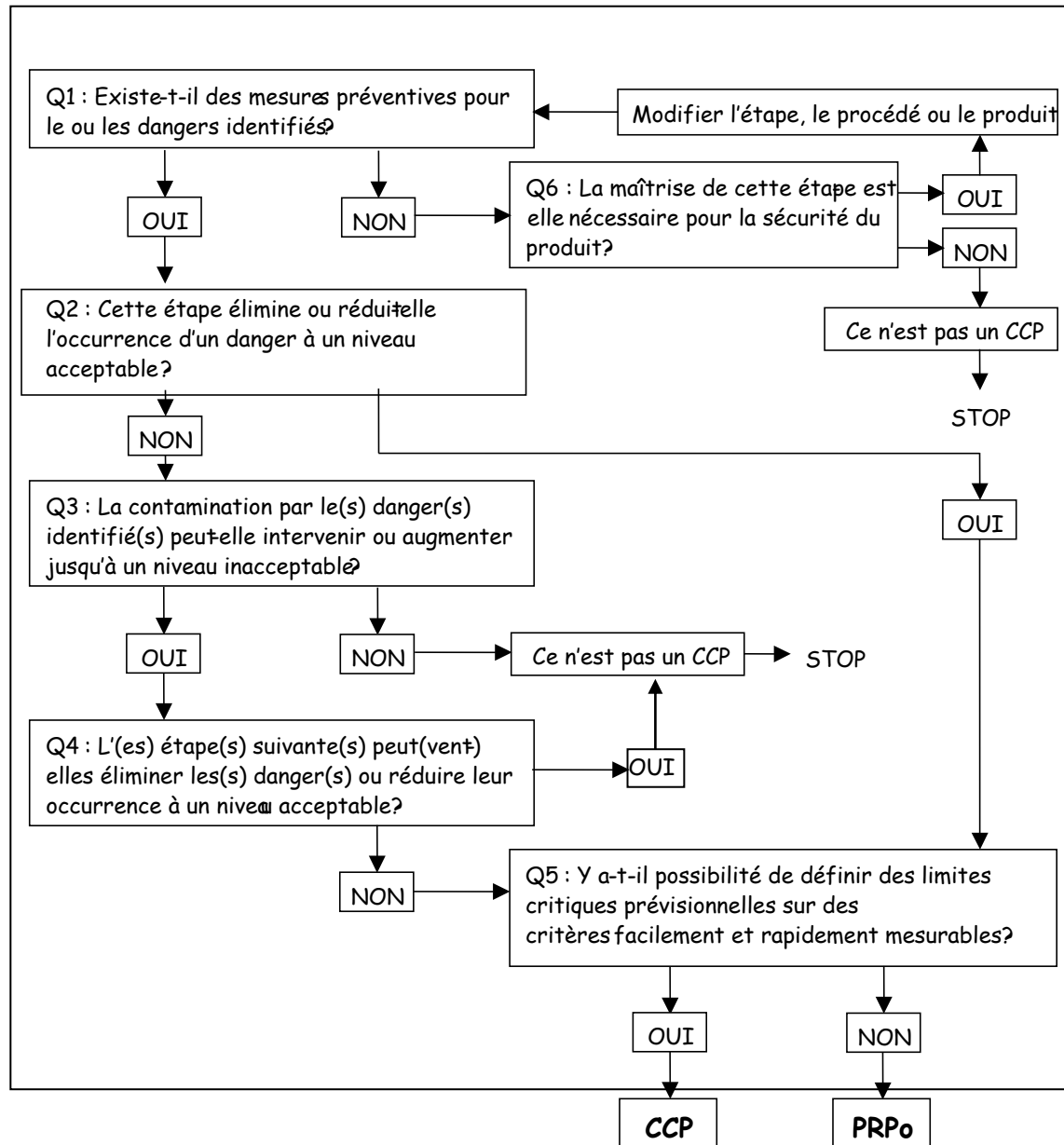
10 et 11	Convoyage des bouteilles	P	Fragments métaux	Matériel	Introduction de fragments métaux dû à l'usure des pièces	5	1	5	PRP maintenance préventive
12	Rinçage et chauffage des bouteilles	P	Bris de verre	Méthode	Choc thermique au moment du rinçage	1	3	3	Pré trempage des bouteilles à une température adéquate
13	Remplissage des bouteilles à chaud	P	Bris de verre	Méthode	Choc thermique au moment du remplissage	5	3	15	Rinçage des bouteilles à une température adéquate
			Fragments métaux	Matériel	Introduction des pièces de machine	5	1	5	PRP maintenance
		B	Moisissures	Méthode	Chute de température de remplissage	3	3	9	Remplissage à chaud à une température > 85 °C
14	Stérilisation de bouchon par la vapeur	B	Coliformes totaux	Méthode	Chute de pression de vapeur	1	1	1	Stérilisation des capsules par la vapeur > 100 °C
			Moisissures			3	1	3	
		Matériel	Coliformes totaux	Panne des équipements utilisés	1	1	1	PRP maintenance	
			Moisissures		3	1	3		
17	Détection de vide	B	Moisissures	Méthode	Mauvaise fermeture de la capsule et pénétration de l'air	3	3	9	Assurer une bonne fermeture de la capsule et absence de l'air à l'intérieur des bouteilles PRP nettoyage et désinfectant
20	Stockage du produit finis	B	<i>Clostridium butyricum</i> Coliformes totaux	Méthode	Mauvaise étanchéité de l'emballage	1	1	1	Assurer une bonne fermeture de la capsule et absence de l'air à l'intérieur des bouteilles.
				Milieu	Lieu de stockage mal nettoyé				PRP Nettoyage et désinfection
		Méthode	<i>Listéria monocytogenese</i>	Méthode	Mauvaise étanchéité de l'emballage	3	1	3	Assurer une bonne fermeture de la capsule et absence de l'air à l'intérieur des bouteilles.
				Milieu	Lieu de stockage mal nettoyé				PRP Nettoyage et désinfection
B	Moisissures	Méthode	Mauvaise étanchéité de l'emballage	3	3	9	Assurer une bonne fermeture de la capsule et absence de l'air à l'intérieur des bouteilles		

Annexe C: Application de l'arbre de décision pour la détermination des PRPo et CCP

N°	Etapes	Danger	Question 1	Question 2	Question 3	Question 4	Question 5	Décision de l'équipe
1	Réception matière première	<i>Clostridium butyricum</i>	Oui	Oui			Non	PRP
		Moisissures						
		Patuline						
		Résidus de pesticides						
		Présence corps étrangers						
2	Stockage dans la sous pente	Moisissures	Oui	Oui			Non	PRP
		Produit de nettoyage						
3	Stockage à froid	Moisissures	Oui	Oui			Oui	PRPo
		<i>Clostridium butyricum</i>						
4	Nettoyage en place	<i>Clostridium butyricum</i>	Oui	Oui			Oui	PRPo
		Coliformes totaux						
		E.coli (O157 :H7)						
		Salmonella						
		Moisissures						
		Trace de produit de nettoyage						
5	Préparation de sirop et ingrédients	Bijoux et corps étrangers	Oui	Oui			Non	PRP
		Coliformes						
		<i>E.coli</i>						
6	Dépotage des concentrés	Coliformes	Oui	Oui			Non	PRP
		<i>E.coli</i>						
		Bijoux et corps étrangers						
7	Transfert et filtration de sirop	Corps étrangers	Oui	Oui			Oui	PRPo
8	Mélange et reconstitution	Bijoux et corps étrangers	Oui	Oui			Non	PRP
		Coliformes fécaux						
		Moisissures						
		Insectes						

9	Pasteurisation	<i>Clostridium butyricum</i>	Oui	Non	Oui			CCP
		Coliformes totaux						
		Leuconostoc citroform						
		E.coli						
		Salmonella						
		<i>Cryptosporidium parvum</i>						
		<i>Listéria monocytogenese</i>						
		Virus de l'hépatite A						
		Norovirus						
Moisissures								
10 et 11	Convoyage des bouteilles	Fragments métaux	Oui	Oui			Non	PRP
12	Rinçage et chauffage des bouteilles	Bris de verre	Oui	Oui			Oui	PRPo
13	Remplissage des bouteilles à chaud	Bris de verre	Oui	Oui			Oui	PRPo
		Fragments métaux						
		Moisissures						
14	Stérilisation de bouchon par la vapeur	Coliformes totaux	Oui	Oui			Oui	PRPo
		Moisissures						
17	Détection de vide	Moisissures	Oui	Oui			Oui	PRPo
20	Stockage produits finis	<i>Clostridium butyricum</i>	Oui	Oui			Non	PRP
		Coliformes totaux						
		<i>Listéria monocytogenese</i>						
		<i>Moisissures</i>						

Annexe D : Arbre de décision recommandé



Annexe E: Politique Qualité Sécurité des denrées alimentaires de VITAJUS

Politique Qualité Sécurité des denrées alimentaires de VITAJUS

Etant convaincu que la qualité et la sécurité des denrées alimentaires sont de nos jours incontournables et surtout indispensables dans un environnement économique concurrentiel où les exigences des clients et la réglementation ne cessent d'augmenter, la direction générale de VITAJUS a pris l'initiative de se démarquer par la mise en place d'un système intégré de management de la qualité et sécurité des denrées alimentaires et ce conformément aux exigences des normes internationales ISO 9001 et ISO 22000 où l'amélioration continue, la garantie des produits ainsi que la motivation et la sensibilisation du personnel constituent une préoccupation permanente de VITAJUS.

*Toutes nos activités sont menées avec comme objectifs essentiels
l'écoute et la satisfaction permanentes des clients
et la sécurité sanitaire de nos produits.*

Principaux objectifs de la société VITAJUS :

- Réduire au maximum les non conformités relatives à la qualité et à la sécurité de nos produits,
- Assurer l'efficacité et la pertinence du SMQSDA,
- Augmenter les parts de marché et le développement de l'exportation par l'acquisition de trois lignes de production de haute capacité de production,
- Améliorer la compétence, la productivité afin de satisfaire au mieux nos clients,
- Développer la communication interne et externe,
- Renforcer l'image de marque de la société et assurer sa pérennité,
- Créer une dynamique de partenariat et de coopération avec nos fournisseurs.

Déclaration de Monsieur le Directeur Général en matière de Management de la qualité, et de la Sécurité des Denrées Alimentaires.

La mise en place du système intégré de management qualité et sécurité des denrées alimentaires au sein de la société, nous apporte plus de rigueur et d'implication afin d'assurer la qualité et sécurité de nos produits d'une part et d'améliorer en permanence la satisfaction de nos clients.

Dans ce contexte, je m'engage à :

- Développer le système de management qualité et sécurité des denrées alimentaires à tous les niveaux d'organisation par délégation au responsable de management qualité et sécurité des denrées alimentaires.
- Mettre les moyens et les ressources nécessaires pour l'atteinte des objectifs fixés.
- Répondre aux besoins et attentes de nos clients.

Blida le: 15 Mai 2012.

Le Directeur Général

Général Makhlouf
BELFAR

