

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

ECOLE NATIONALE SUPERIEURE DE MANAGEMENT

ENSM. Pôle Universitaire de KOLEA



MEMOIRE DE FIN D'ETUDES

Master en Management Par La Qualité

Thème

L'états des lieux des programmes prérequis selon les exigences de la norme ISO 22002-1 : 2009 et le décret exécutif 17/140.

CAS: PROMASIDOR

Elaboré par : BENSALÉM MOUNIR

Encadré par : Dr. Chahed Amina

Co-encadré par: Belimane Wissam

Année: 2018/2019

Résumé

L'objectif de notre travail est de faire un diagnostic sur l'état des lieux des PRP applicables au sein de l'entreprise *promasidor* (unité de production des fromages) selon les exigences de la norme ISO/TS 22002-1 :2009 et le décret exécutif 17/140.

Notre diagnostic et l'évaluation des programmes prérequis applicables au sein de l'entreprise promasidor montre un taux de conformité par rapport aux exigences de la norme de spécifications techniques ISO /TS 22002-1 : 2009 ainsi les exigences réglementaires édictés dans le décret exécutif N° 17 /140, Nous avons faire un système de notation (**NS** :non satisfaisante, **MS** :moyennement satisfaisant, **S** :satisfaisant) et en termine avec des actions à mettre en place si le critère évalué nécessite une action et une amélioration dans le cas (**MS, NS**).

Mots clés

Programme prérequis ISO/TS22002-1 : 2009

Le système de management de sécurité des denrées agroalimentaire ISO 22000.

Abstract

The objective of our work is to make a diagnosis and also make an inventory of PRP applicable within the company *Promasidor* (cheese production unit) according to the requirements of ISO/TS22002-1: 2009 and Decree 17/140.

Our diagnosis and evaluation of prerequisite programs applicable within the company **promasidor** shows a compliance rate with respect to the requirements of the ISO/TS 22002-1 VERSION 2009 technical specifications standard and the regulatory requirements laid down in Executive Decree No. 17/40 , We have a scoring system (**NS**: unsatisfactory, **MS**: moderately satisfactory, **S**: satisfactory) and finishes with actions to implement if the evaluated criterion requires action and improvement in the case (**MS, NS**).

Keywords:

Prerequisite program ISO/TS 22002-1: 2009.

The food safety management system ISO 22000

ملخص

الهدف من عملنا هو إجراء تشخيص ووضع قائمة جرد PRP قابلة للتطبيق داخل شركة برومازيديور (وحدة إنتاج الجبن) وفقاً لمتطلبات 2009: ISO 22002-1 و المرسوم التنفيذي 140/17.

يُظهر تشخيصنا وتقييمنا لبرامج المتطلبات المسبقة المطبقة داخل الشركة برومازيديور و معدل التزام فيما يتعلق بمتطلبات المواصفات الفنية 2009 version 1 /TS 22002 ISO والمتطلبات التنظيمية المنصوص عليها في المرسوم التنفيذي رقم 140/17. ، حيث لدينا نظام التصنيف كالتالي (NS: غير مرض، MS: مرضٍ معتدٍ، S: مُرضي) وينتهي بإجراءات لتنفيذ إذا كان المعيار المُقيّم يتطلب اتخاذ إجراء وتحسين في الحالة (MS ، NS)

الكلمات المفتاحية:

برنامج المتطلبات الأساسية 2009: ISO/TS 22002-1.

نظام إدارة السلامة الغذائية ISO 22000.

Liste des abréviations, sigles et acronymes

BPH : bonne pratique d'hygiène.

BRC : British retail consortium

CET : centre d'enfouissement technique.

SDA : système denrées alimentaire

PRP: Programme Prérequis (ensemble des conditions et des activités pour maintenir tout long la chaîne alimentaires)

FSSC 22000: foundation for food safety certification 22000

ISO: Organisation Internationale de Normalisation

TS : technique spécification

GFSI: Global Food safety initiative

SMSDA: Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires

QQCQPC : Quoi, Qui, Comment, Quand, Pourquoi, Combien

5M : matière, matériel, main d'œuvre, méthode, milieu

IFS: International Featured Standard

HACCP: Hazard Analysis Critical Control Point

PDCA: Plan, do check, act.

FDIS: final Draft International Standard.

MP : Matière Première

FAO : Organisation des Nations unies pour l'alimentation et l'agriculture

FIL : Fédération international du lait

SARL : Société à Responsabilité Limité

EPI : Equipment de protection individuel

FIFO: First in First out

UE: Union européenne

BPF : Bonne pratique de fabrication

NEP : Nettoyage en place

HR° : Hygromètre

T° : Température

PRMZ : promasidor

AC : Article de conditionnement

PF : produit fini

% : pourcentage

CDI : contrat à durée indéterminée

CDD : contrat à durée déterminée

CE : Comité européen

HSE:hygiène, sécurité d'environnement

G (g) KG: Gramme, Kilogramme

CIP : cleaning in place

REMERCIEMENT

*Remerciement En premier lieu, nous remercions **LE DIEU**.*

Le tout puissant de nous permis de mener à bien ce travail.

*Nos très sincères remerciements vont à notre promotrice : **Madame Chahed Amina** pour avoir dirigé notre projet de fin d'étude et pour sa disponibilité et ces conseils.*

*Nous remercions le Co-encadrante Mme **belimane wissam**.*

*Nos très sincères pour monsieur **Karim hemmoudi** responsable de qualité au sein de promasidor qui m'aide beaucoup pour réalise mon travail*

Nous tenons à remercier l'ensemble de personnel de promasidor pour son accueil chaleureux qui a ménagé beaucoup d'effort pour nous aider Dans la réalisation de ce mémoire.

Nos remercions vont aussi à tous ceux (celles) qui nous Ont aidé et qui ont contribué de près ou de loin À la réalisation de ce modeste travail, soit par aide, Un encouragement ou même par sourire

SOMMAIRE

Introduction	01
Chapitre I : Synthèse bibliographie	
Section 1 : la filière des produits laitiers en Algérie.....	03
Section 02 : les normes applicables dans le domaine agro-alimentaire.....	07
Section03 : présentation de l'entreprise d'accueil.....	11
Chapitre II : Cadre conceptuel	
Section 01 : les programmes prérequis selon l'ISO 22000.....	15
Chapitre III : Résultat et discussion	
Section 01 : Démarche de diagnostic suivi.....	21
Section 02 : Résultat et discussion des PRP.....	23
Conclusion générale.....	77
Références Bibliographie	
ANNEXES	

Liste des tableaux

Numéro	Intitule de tableau	page
1	Principaux pays exportateurs des produits laitiers	3
2	Production laitières mondiale	4
3	Composition du lait	4
4	objectifs poursuivi par le GFSI	8
5	Effectif DE SARL promasidor	12
6	Régime de travail de la SARL promasidor	13
7	la fiche signalétique de l'organisme promasidor	14
8	les familles de PRP selon l'ISO/TS 22002-1	19
9	nombre des exigences de chaque chapitre de la norme ISO/TS 22002-1 :2009	22
10	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP construction et disposition des bâtiments	23
11	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP disposition des locaux et l'espace de travail	25
12	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP services généraux-air, eau, énergie	30
13	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP élimination des déchets	35
14	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP Aptitude, nettoyage et maintenance des équipements	38
15	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP gestion des produits achetés	42
16	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP : mesures de prévention des transferts de contaminations (contamination croisées).	44
17	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP Nettoyage et désinfection	47
18	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP maitrise nuisible	49
19	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés.	52
20	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP produits retraités /recyclés.	58
21	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP procédures de rappel de produit	60
22	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP d'entreposage	61
23	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP information sur les produits et sensibilisation des consommateurs	64
24	Résultat du diagnostic et l'évaluation des PRP prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme	65
25	diagnostic des résultats des programmes prérequis	75

Liste des Figures

Numéro	TITRE DE LA FIGURE	page
1	Les pays participants aux travaux de l'iso 22000	10
2	Exemples de PRP en agroalimentaire	16
3	Déploiement et pilotage des PRP	18
4	Résultat des PRP construction et disposition des bâtiments	68
5	Résultat des PRP disposition des locaux et l'espace de travail	68
6	Résultat des PRP services généraux-air, eau, énergie	69
7	Résultat des PRP élimination des déchets	69
8	Résultat des PRP Aptitude, nettoyage et maintenance des équipements	70
9	Résultat des PRP gestion des produits achetés	70
10	Résultat des PRP mesurent de prévention des transferts de contaminations (contamination croisées).	71
11	Résultat des PRP Nettoyage et désinfection	71
12	Résultat des PRP maîtrise nuisible	72
13	Résultat des PRP hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés.	72
14	Résultat des PRP produits retraités /recyclés	73
15	Résultat des PRP procédures de rappel de produit.	73
16	Résultat des PRP d'entreposage.	74
17	Résultat des PRP Résultat des PRP information sur les produits et sensibilisation des consommateurs	74
18	Résultat des PRP prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme	75
19	Les résultats généraux de diagnostic et des PRP évalués.	77

INTRODUCTION

Les consommateurs sont en droit d'attendre que les aliments qu'il consomme soient sans danger et propres à la consommation, les intoxications alimentaires et les maladies transmises par les aliments sont dans la plupart des hypothèses déplaisantes, au pire, elles peuvent être fatales, mais elles ont aussi d'autres conséquences. Les foyers d'intoxications alimentaires peuvent perturber les échanges, et entraîner un manque à gagner, du chômage et des litiges, la détérioration des aliments est une source de gâchis, négativement sur le commerce et la confiance des consommateurs.

Les échanges internationaux de denrées alimentaires et les voyages à l'étranger sont en augmentation, apportant des avantages économiques importants mais cela facilite aussi la propagation des maladies à travers le monde en outre.

Les habitudes alimentaires ont considérablement évolué dans de nombreux pays au cours des vingt dernières années et de nouvelles techniques de production des aliments se sont développées en conséquence négative, sur la santé publique et sur l'économie, des intoxications alimentaires et des maladies transmises par les aliments, ainsi que de la détérioration des aliments. Chacun de nous personnellement chargé de la manutention des aliments et consommateurs a la responsabilité de s'assurer que les aliments sont salubres et propres à la consommation.

Les Principes généraux d'hygiène alimentaire jettent des bases solides qui permettent de garantir l'hygiène des aliments et ils doivent être, au besoin, utilisés en conjonction avec chaque code spécifique d'usages en matière d'hygiène, ainsi qu'avec les Directives régissant les critères Microbiologiques. Ils s'appliquent à la chaîne alimentaire depuis la production primaire jusqu'à la consommation finale, en indiquant les contrôles d'hygiène qui doivent être exercés à chaque stade.

Le maintien d'un bon niveau d'hygiène de base dans l'entreprise permet de réduire les risques de contamination. En pratique, cette hygiène de base s'instaure par la mise en place de ce que l'on pourrait appeler différents programmes pré-requis : le programme de nettoyage et désinfection, le programme de lutte contre les nuisibles, le programme de formation du personnel..... Le terme « pré requis » indique bien que la bonne mise en œuvre de ces programmes est non seulement essentielle mais aussi préalable à tout autre aspect de gestion de la qualité et de la sécurité des denrées alimentaires.

Dans ce cadre l'objectif de notre recherche consiste à résoudre la problématique suivante :

Quel est le niveau d'application des PRP au sein de l'entreprise promasidor (site de production de fromage) et est ce qu'il répondre aux exigences réglementaire et de la norme ISO /TS 22002-1 V 2009 et le décret 17/140 ?

Cette problématique découle deux questions secondaires à savoir :

Comment se présenter les PRP au sein de l'organisme promasidor ?

Quelle la méthode adoptée pour évaluer les Programmes pré-requis PRP applicables au sein de la SARL PROMASIDOR?

Pour confirmer nos résultats obtenus et notre problématique que nous avons adopté de notre plan travail qui englobe trois chapitres :

Dans le premier chapitre nous avons parlé sur la filière laitière en Algérie et sa politique et aussi toutes les normes et les référentiels applicables dans le domaine agro-alimentaire (la famille d'ISO 22000).

Dans le deuxième chapitre consacré a la présentation de l'entreprise d'accueil et aussi les PRP applicable dans la SARL promasidor (unité de production fromagère).

Enfin dans le troisième chapitre nous avons fait un état des lieux avec l'évaluation du niveau de performance des PRP de l'entreprise par rapport à l'exigence de la norme

ISO 22002-1 :2009 et des actions à mise en place pour l'amélioration.

CHAPITRE 01: SYNTHESE

BIBLIOGRAPHIE

**LA FILIERE LAITIERS EN ALGERIE ET
LES NORMES APPLICABLE DANS LE
DOMAINE AGROALIMENTAIRES ET
LA PRESENTATION DE L'ENTREPRISE**

Le lait occupe une place importante dans la ration alimentaire de chacun, quel que soit son revenu, la demande en lait et dérivés est pratiquement incompressible compte tenu de leur place dans la ration alimentaire des différentes couches de la population, et, à l'évidence, elle ne fera que croître dans les années à venir sous l'effet de la pression démographique.

Globalement, la filière laitière se trouve aujourd'hui confrontée des problèmes majeurs.

1. Production mondiale du lait

Selon la FAO la production mondiale du lait avoisine les 580 million de tonnes en 2001.

Elle progresse assez régulièrement, d'un peu plus de 1% par an a un rythme toute fois moins élevé que la population mondiale sur ce total environ 85% est constitué par le lait de vache, le reste étant principalement du lait de bufflonne (65 millions de tonnes) et dans de tonnes en 2001 elle progresse assez régulièrement, d'un peu plus de 1% par an a un rythme toute fois moins élevé que la population mondiale sur ce total environ 85% est constitué par le lait de vache, le reste étant principalement du lait de bufflonne (65 millions de tonnes).

Cette Production stimulée par les cours internationaux élevés ces dernières années a atteint 675 millions de tonnes en 2007. Parmi les pays bénéficiaire de l'augmentation des prix : nous avons la Chine, l'argentine, et brésil.

1.1 Principaux pays exportateurs des produits laitiers : évolution des exportations du lait entier en poudre : unité en milliers de tonnes

Tableaux N° 01 : Principaux pays exportateurs des produits laitiers

Pays	2004	2005	2006
Nouvelle-Zélande	673	588	646
UE (25 Pays)	510	484	464
Argentine	177	165	165
Australie	117	105	126
Monde	1785	1653	1727

Source : FAO 2006 (consulté le 15 avril 2019 à 09h)

Tableaux N° 02 : Production laitières mondiale

	Milliards de litres	Pourcentage
Union européenne	121,4	25,5
Amérique nord	98,1	19,9
Asie	85,4	17,4
CEI	61,9	12,6
Amérique de sud	47,0	9,6
Europe de l'est	32,0	6,5
Océanie	24,6	5,0

Source: FIL et FAO, (2004)(consulté 20 avril 2019)

L'Algérie se classe parmi les plus gros consommateurs de lait au monde avec une moyenne de 110 litres de lait consommés par habitant et par an, et 70 % des besoins sont importés sous forme de poudre de lait, faisant de l'Algérie le troisième importateur mondial, et le premier importateur au monde de lait écrémé en poudre avec un volume de 18 000 t/an.

En Algérie, la production de lait est totalement désorganisée. Les petites exploitations manquent de ressources fourragères pour une production relativement médiocre (1000 à 1500 litres par vache)¹.

1.2 Définition du lait : Liquide physiologique, blanc et opaque aussi il est légèrement sucré de densité supérieure à celle de l'eau, secrète par les glandes mammaires de la femme et les mammifères de toutes les femelles, L'humain utilise le **lait** produit par certains mammifères domestiques, principalement celui de la vache, comme un aliment.²

Tableaux N°03 : Composition du lait

Composante	Pourcentage en (%)
Eau	90
Glucide	4,8
Lipide (matière grasse)	1,5
Protéine	3,8
Vitamine	A, D, B
Minéraux	K, Ca, Mg

Source : <http://iplc.fr/Tout-sur-le-lait/La-composition-du-lait> (consulté le 25 Avril 2019 à 22H00)

¹ <https://algeriepart.com/2018/03/06/decryptage-lalgerie-ne-produit-lait-boit/>

² <https://www.larousse.fr/dictionnaires/francais/lait/45975>

1.3 Critères de qualité:³

La qualité du lait collecté à la ferme peut être analysée selon les critères suivants :

- **Qualité physique** : le lait doit être exempt de toute impureté.
- **Qualité chimique** : Teneur en matière grasse et protéines.
- **Qualité bactériologique** : Dénombrement de la flore total aérobie mésophile et celle-ci doit être plus faible possible et absence de germe pathogène.

1.4 L'industrie de la filière en Algérie:

La production laitière en Algérie n'a pas réussi à suivre l'évolution de la consommation laitière par habitant et surtout le taux démographiques élevé et la mise en œuvre de telles politiques et l'état faire a face de dépense croissante pour assurer les importation et le soutien des prix 25DA afin de préserver la survie de entreprises d'état.

L'entreprise publique GIPLAIT s'occupe sur le segment pasteurisé et la production industrielle des laits, les entreprises GIPLAIT est donc permet de garantir une grande partie d'importation.

1.5 La distribution du lait et produits laitiers.

Elle se fait par trois catégories de circuits:

- le circuit informel**: autoconsommation ou la vente de proximité.
- le circuit formel**: commerce du lait industriel et des produits laitiers.
- **le circuit émergent**: développement d'entreprises privées d'importation-distribution.

1.6 La politique laitière en Algérie et la stratégie de la valorisation :⁴

Le problème et l'obstacle de l'amélioration du niveau de l'autosuffisance et du niveau de consommation de la population en matière de lait et produits laitiers, l'Algérie a depuis l'indépendance mis en œuvre plusieurs stratégies visant à :

- L'amélioration génétique du cheptel, par l'importation d'animaux à hautes potentialités.
- L'Intensification de la production fourragère, en développant les cultures en irrigué.
- L'amélioration de la santé des animaux, par des mesures de contrôle et de vaccination
- L'incitation à l'investissement (à la ferme, à la collecte et transformation)

³ Séminaire intern. Filière lait : Productions et Biotechnologies les 02 et 03 déc. 2008, Chlef Pr. Dilmi Bouras A. Directeur du Laboratoire «Bioressources Naturelles»: F.S.A.S.B, UHB Chlef.

⁴ <http://www.cread.dz/index.php/la-politique-laitiere-en-algerie-qualite-et-strategies-de-valorisation/>

1.7 Les enjeux et les perspectives de la filière lait en Algérie ⁵

L'Algérie a été classé à l'échelle africain l'un des plus gros pays qui importe les denrées alimentaire et surtout la filière laitiers, et importe chaque année plus de 50% de sa consommation de lait de poudre, la question de la sécurité alimentaire est au cœur de toutes les politiques agricoles et les professionnels de la filière lait.

Les moteurs actuels du développement de la filière laitiers sont l'innovation et les investissements financiers, la compétitivité et la mise à niveau de diffusion de savoir sans oublier la sécurité alimentaire est sa gestion.

L'enjeu majeur pour l'Algérie aux niveaux économiques, politiques et social c'est le développement du secteur agricole et agroalimentaire et les moteurs de ces derniers sont les filières les céréalières et les laitières.

L'Algérie est le pays plus consommé du lait au niveau de Maghreb, La demande et les besoins algériens en lait et tous les produits laitiers sont également considérables avec une consommation moyenne de 110 litres de lait par habitant et par an.

Aujourd'hui, a travers les recherches et des programmes d'appui pour réduire déficit alimentaires cette dépendance de l'Algérie, l'industrie laitiers est le plus puissant de la chaine laitiers, constitue le centre de commande à partir les surgissent des boucles de rétroaction permettant d'évoluer la filière laitiers.

Depuis quelques années, l'évolution des règles du commerce international et les exigences croissantes des consommateurs ont fait de la sécurité des aliments une préoccupation majeure des acteurs de la filière alimentaire. Le secteur agroalimentaire a été frappé de quelque crise alimentaire dans ces dernières années ont forcément contribué au renforcement des exigences de transparence et de confiance des consommateurs.

⁵ <http://www.ensv.dz/wp-content/uploads/2016/09/appelCommunication1.pdf>

2. Les normes applicables dans le domaine agro-alimentaires ⁶

Un référentiel est un document de référence regroupant l'ensemble des critères auquel un produit, un processus ou un service doit répondre pour pouvoir bénéficier de la certification conçue par son auteur

Depuis la fin des années 1990, début des années 2000, certains distributeurs européens exigent de leurs fournisseurs une certification pour les produits à marque de distributeurs (MDD) pour les premiers prix ou même pour tous les produits, il s'agit des référentiels BRC ou IFS.

2.1 Histoire de la norme

La normalisation constitue une voie à la disposition du marché et de ses acteurs pour développer des documents de référence reconnus et harmonisés sur lesquels pourront s'appuyer les entreprises d'une part et les pouvoirs publics d'autre part.

La création d'une norme internationale est toujours un beau mais difficile challenge et il aura fallu attendre une période quinquennale pour voir apparaître enfin la norme.

2.1 ISO 22000

C'est une norme internationale spécifique pour les exigences relatives à un système de management de la sécurité des denrées alimentaires existantes dans la chaîne alimentaire.

Cette norme est basée sur les principes de l'HACCP, et instaurer et baser aussi sur les PRP qui assure un ensemble des règles d'hygiène ou maintien pour un environnement adaptés d'élaboration d'un produit et fournir des denrées saines et sûres.

Parmi les dispositifs de certification reconnus, nous pouvons citer :

2.2 Global Food safety initiative

C'est une initiative axée sur l'amélioration continue de système de gestion de la sécurité sanitaire des aliments, il choisit d'aller dans le sens de l'analyse comparative par l'élaboration d'un modèle qui détermine l'équivalence entre les régimes de sécurité sanitaire des aliments existants, il fournit une plateforme pour la collaboration entre deux experts de la sécurité

⁶ Source ; <http://www.qualiteperformance.org/comprendre-la-qualite/referentiels-de-management-iso-22000-la-securite-des-denrees-alimentaires>

sanitaire des aliments(détaillants, fabricants, prestataires de services, organisations internationales, universitaire et gouvernements.

La GFSI vise à assurer la confiance des consommateurs comme un premier objectif dans le monde entier.

2.2.1 Les objectifs du GFSI : voir la figure

Tableaux N°04 : objectifs poursuivi par le GFSI

Réduire les risques de SA	GFSI	Gérer les couts
Développer les compétences		Echanger les savoirs en réseau

SOURCE: Olivier boutou, 2018, de l'HACCP a l'ISO22000, 3eme édition, afnor, France. P34

2.2.2 Le document d'orientation du Global Food safety initiative

C'est un document de plusieurs parties qui a été rédigé avec la participation d'experts mondiaux en matière de sécurité sanitaire des aliments.

Le GFSI donne des conseils pour les systèmes de sécurité sanitaire des aliments

L'évolution régulière des documents d'orientation permet pour le GFSI de génère une amélioration continue des référentiels qu'il analyse

Note : le GFSI ne s'engage pas sur les activités de certifications ou d'accréditation.

2.2.3 International Featured Standard ⁷

C'est un référentiel qui a été créer en 2003 et s'appelait à l'époque international Food standard, l'entreprise a enregistré une croissance 10,9 et toutes les informations sur l'IFS sont publiée dans les principales langues sont l'allemand le français, l'italien, l'espagnole et l'anglais.

L'objectif de l'IFS est de garantir la reproductibilité et la transparence sur toute la chaine d'approvisionnement au consommateur et la réduction des couts pour les fournisseurs et les distributeurs.

Toute l'équipe de l'IFS ainsi le comité technique de l'IFS mettent tout en œuvre pour atteindre ces objectifs IFS englobe actuellement huit référentiels qui ont été développés pour et

⁷ <https://www.ifs-certification.com/index.php/fr/standards>

par des parties prenantes de tous les segments de la chaîne d'approvisionnement. L'IFS Food est aussi un référentiel d'audit des entreprises qui transforment les produits alimentaires ou qui conditionnent des produits nus. C'est il ya un risque de contamination lors du conditionnement primaire l'IFS food ne doit utiliser que si le produit, le dernier s'applique :

- A la transformation.
- La manipulation de produit nu ou en vrac.
- Aux activités qui sont menées lors du conditionnement primaire.

2.2.4 British Retail Consortium

Le BRC (British Retail Consortium) était Créé pour la première fois 1998, Il définit en réalité des critères de sécurité, de qualité et de production et c'est un référentiel britannique destinées aux produit alimentaires, il adopte une approche complète visant a l'intégrité des produits alimentaires, il prendre en compte la sécurité sanitaire(Food safety) et les risque de fraude (Food fraud) et les risque d'acte de sabotage (Food defence).

La certification de BRC procure plusieurs avantage notamment sont une reconnaissance par GFSI (Global food safety initiative) reconnaissance mondial et un certificat capable d'accepté par des clients, et un champ d'application large (qualité, sécurité, hygiène) des produits, ainsi que une surveillance continue qui offre un cadre favorable a l'auto –amélioration du système.⁸.

2.2.5 FSSC 22000⁹

C'est un protocole international reconnu qui complète les référentiels de l'iso existant en matière de sécurité des aliments, ce standard permet à répondre aux exigence et besoins des fabricants de produits alimentaires pour garantir une propre chaîne d'approvisionnement.

Le FSSC 22000 est basée sur la norme iso 22000, combine les exigences mutualisées de distributeurs et des industriels en matière de la sécurité des aliments, l'avantage d'avoir le certificat de FSSC 22000 c'est garantir pour les acteurs de la filière que l'entreprise bien maîtrisé toute les dangers liés a la sécurité des aliments.

⁸ <https://certification.afnor.org/qualite/certification-brc-food-agroalimentair>

⁹ <http://www.intertek-france.com/alimentation/certifications/fssc22000/>

2.2.6 Articulation entre ISO 22000, IFS et BRC

La norme ISO 22000 fixe des exigences de résultats alors que les référentiels BRC et IFS fixent des exigences de résultats mais également pléthore d'exigences de moyens.

L'inverse des référentiels BRC et IFS, la norme iso 22000 ne répond pas de listes détaillées de PRP. si la norme iso 22000 est un référentiel de management, les référentiel BRC et IFS sont plus des référentiels d'audit et contiennent moins d'exigences de management.

3. Les dates-clés de l'iso 22000

- En 2000, une consultation de l'ISO sur la proposition danoise.
- En 2001, vote favorable et inscription au programme de l'ISO/TC34 et création d'un groupe de travail.
- Juin 2004, lancement du DIS (Draft International Standard).
- Janvier 2005 intégration des modifications dans le projet du FDIS (final Draft International Standard).
- 5 octobre 2005, la norme NF EN ISO 22000 prend effet
- 2014 : lancement de la révision de l'ISO/TS22004.
- 2015-2016 : parution des nouvelles normes ISO 22000 et ISO 22004.

3.1 Les pays participants

Il y a presque quarante –cinq pays qui ont participé après trois ans de travail, les plus influents au niveau du commerce international de l'agroalimentaire.

La norme a été publiée en septembre 2005 c'est un fruit d'une démarche collective regroupant toute le continent Europe, Asie, Afrique, Océanie et Amérique nord et lat

Figure 01 : les pays participants aux travaux de l'iso 22000



SOURCE: Olivier Bouattou, 2018, de l'HACCP à l'ISO 22000, 3^{ème} édition, afnor, France. P36

1. Présentation de l'entreprise promasidor

Implantée en Algérie depuis 2001, Promasidor est une entreprise dont le métier est la production, la distribution et la commercialisation de produits alimentaires de qualité. Filiale du groupe Promasidor, elle est présente aujourd'hui sur le marché algérien avec 4 marques leader : Loya (lait en poudre), Twisco (poudre chocolatée et gâteaux), Amila (boissons en poudre instantanée), le Berbère (Fromage). Cowbell produits fromagers.

Promasidor Djazair, c'est aujourd'hui :

- Le siège et l'usine se trouvent à Guerrouaou sur une superficie de 2 ha.
- Une unité de production de fromage à Chéraga.
- Des magasins de distribution à Oran et Setif.
- Environ 1000 collaborateurs.
- Des produits distribués sur au moins 30000 points de vente

1.1 Brève présentation sur l'unité fromagerie

La fromagerie berbère doit sa rapide croissance à de grands investissements, faisant appel à des équipements de dernière génération et la mise sur le marché d'une gamme diversifiée de produits, soumis à une charte de qualité dont la rigueur est alignée sur les normes des spécialistes en fromage fondu les plus réputés au monde.

1996 : Création de la société avec au départ d'une équipe de 60 salariés et une production annuelle de 535 tonnes.

2001 : Nouvelle usine dans la zone d'activité Amara II à Chéraga, dotée d'équipements de dernière génération. Augmentation des capacités de production qui ont atteint un volume de 6500 tonnes.

2007 : Première phase de mise à niveau, en collaboration avec l'Euro développement PME :

Aménagements, Installations, Nouveaux équipements.

2009 : Deuxième phase dans le cadre du programme de mise à niveau PMEII : Mise en œuvre d'un système HACCP.

2016 : SARL PROMASIDOR a acheté l'unité fromagère berbère à PRIPLAIT

1.2 La politique qualité de l'entreprise (unité fromagerie)

La SARL promasidor (unité fromagerie) depuis septembre 2018 s'engage conformément à la réglementation en vigueur (décret exécutif n° 10-90 du 24 Rabie EL Aouel 1431 correspondant au 10 mars 2010) dans la mise en œuvre du plan HACCP.

Et ce qui concerne la prise en charge de la sauvegarde de l'environnement, la société fait appel à des services de sous-traitance le centre d'enfouissement technique (CET) s'occupe et réaliser l'évacuation des déchets (cartons, aluminium, papier et polyéthylène).

Pour les rejets liquides, l'entreprise est reliée au rejet d'assainissement local.

1.3 Infrastructure :

SARL promasidor elle s'occupe d'une surface **3686 m²** elle comprend :

- ✓ Un bâtiment de production (**2000m²**) dans deux niveaux première étage (**1000m²**) et deuxième étage (**1000m²**) et un laboratoire (physico et microbiologique).
- ✓ La cantine pour le déjeuner les cadres de l'entreprise.
- ✓ Et un bâtiment qui contient l'ensemble des bureaux (administratif).

1.4 Effectif de SARL promasidor djazair :

SARL promasidor dispose actuellement d'un effectif total de 369 employés avec son déférent type de contrat :

Tableau 05 : Effectif DE SARL Promasidor

Type de contrat	Contrat a durée déterminée(CDD)	Contrat a durée indéterminée(CDI)	Cadres dirigeants
N°	168	195	06

Source : document interne de l'entreprise

1.5 Régime de travail de l'entreprise

SARL promasidor adopte plusieurs régimes de travail, chaque processus a son régime qui permet d'atteindre l'objectif de l'entreprise.

Tableau 06 : Régime de travail de la SARL promasidor

N d'ordre	Type de régime	Personnel intéressé
01	3×8 et 2×8	Personnel de production, les utilités (personnel maintenance) agent de sécurité, contrôle qualité
02	De 08h00 a 16h00	Responsable et les cadres d'entreprise

Source : document interne de l'entreprise

1.6 Compétences

L'entreprise promasidor SARL recrute une catégorie professionnelle qualifiée dans l'industrie laitière et agro-alimentaire, et une catégorie de personnel d'exécution formée dans le tas.

La catégorie professionnelle de soutien comprend des cadre et spécialistes en marketing, des cadres comptables, financiers et administratifs

1.7 Gamme de produit

Promasidor SARL fabrique des produits déferents, d'une préparation des fromages fondue :

Fromage berbère : portion (08, 16, 24,32), barre (300g ,600g, 1.8 kg)

Et mini barre 150 g.

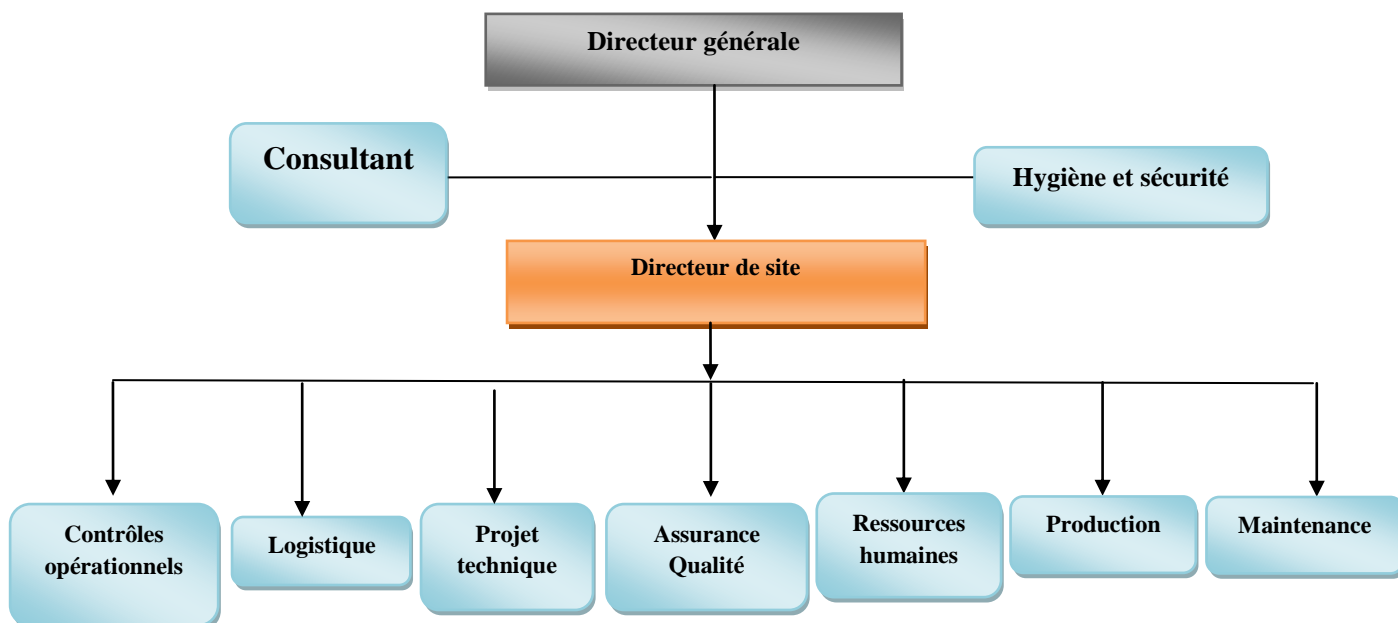
Fromage cawbell : portion (08,16, 24) et barre 1,8 kg

1.8 Réseau de distribution

La manière de vente c'est que promasidor se situent sur l'ensemble du territoire national comprenant les distributeurs, les grossistes, les grandes surfaces et les épiceries de proximité qui à leurs tours touchent un panel important de consommateurs grands et petits, et aussi il ya des magasins de distribution a Oran et Sétif.

1.9 L'organigramme de l'entreprise

SARL promasidor est organisée fonctionnellement sur l'organigramme hiérarchique suivant :



Source : document interne d'entreprise janvier 2019

1.10 La fiche technique de la SARL Promasidor

Le tableau 07 suivant représente la fiche signalétique de l'entreprise promasidor :

Tableau N°07 : la fiche signalétique de l'organisme promasidor

Raison social	Promasidor djazair
Logo	
Statut juridique	SARL
Adresse	Zone industrielle Amara 02 cheraga, alger
Date de création	1979
Tel	023.30.14.51
Fax	025.49.07.24
E-mail	Dz.info@promasidor.com
Matricule fiscal	251000000.00DA
Nationalité d'appartenance	Etrangère de droit Algérien
N de compte de bancaire	027 00706000033001 22
Branche d'activité	Agroalimentaire
Capital social capital	251000000.00DA

Source : document interne de l'entreprise

CHAPITRES 02

LA PRESENTATION DES PRP SELON LA

NORME ISO 22000

2. Les programmes prérequis selon l'ISO22000

La norme ISO 22000 :2005 donne une définition de cette notion de programme prérequis :

2.1 Bref définition sur les PRP :¹

[ISO 22000 – Définition 3.8] Programme Prérequis (PRP) c'est un ensemble des conditions et activités de base nécessaires pour maintenir tout au long de la chaîne alimentaire un environnement hygiénique approprié à la production.- cette manutention et à la mise à disposition de produits finis sûrs et de denrées alimentaires sûres pour la consommation humaine. Les programmes « pré-requis » au sens de l'ISO 22000. Transcrits dans les guides interprofessionnels de bonnes pratiques, dans les guides du Codex Alimentarius.

Les programmes prérequis dépendent du segment de la chaîne alimentaire dans lequel l'organisme intervient et de type d'organisme.

2.2 Les termes équivalent des PRP :

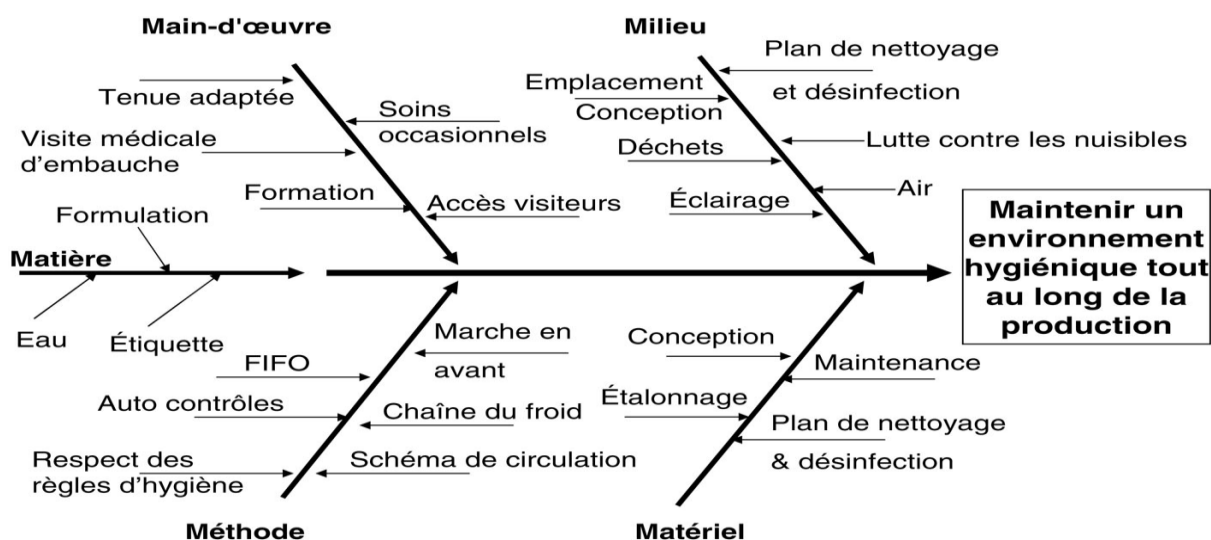
- (BPA) bonne pratiques d'agricoles.
- (BPV) bonne pratiques de vétérinaires.
- (BPF) bonne pratique de fabrication.
- (BPH) bonne pratique d'hygiène.
- (BPP) bonne pratique de production.
- (BPD) bonne pratique de distribution.
- (BPV) bonne pratique de vente.

2.3 Classement des PRP

Nous pouvons classer les PRP selon l'outil qualité le diagramme d'Ishikawa ou bien le diagramme cause-effet ou le diagramme 5M qui s'apparaitre dans le figure suivante :

¹ https://www.exaris.fr/upimg/mail/190_-prp-et-prp-operationnels-une-nouveaute-de-liso-22000-oct-2005_1.pdf

Figure 02 exemples de PRP en agroalimentaire.



Source : Olivier boutou, 2018, de l'HACCP à l'ISO22000, 3eme édition, afnor, France. P61

2.4 L'objectif et le rôle des PRP

L'entreprise ou l'organisme doit établir, et mettre en œuvre et maintenir des PRP pour aider et maîtriser :

- La probabilité d'introduction de dangers liés à la **SDA** dans le produit via l'environnement de travail.
- La contamination biologique et chimique et aussi physique des produit, ainsi la contamination croisé entre les produits
- Les niveaux de danger liés à la **SDA** dans le produit et l'environnement de transformation du produit.

Les PRP doivent être :

1. Adapté aux besoins de l'organisme en ce qui concerne la **SDA**.
2. Adapté à la taille et au type d'opération, ainsi qu'à la nature des produits fabriqués et manipulés.
3. Mis en œuvre à tous les niveaux du système de production, soit sous la forme de programme d'application à un produit ou à une ligne de production donnée.
4. Approuvés par l'équipe chargée de la **SDA**, et l'organisme doit identifier les exigences légales et réglementaire.

Lors d'élaboration des PRP il doit que l'organisme prendre en compte des informations pertinentes comme:

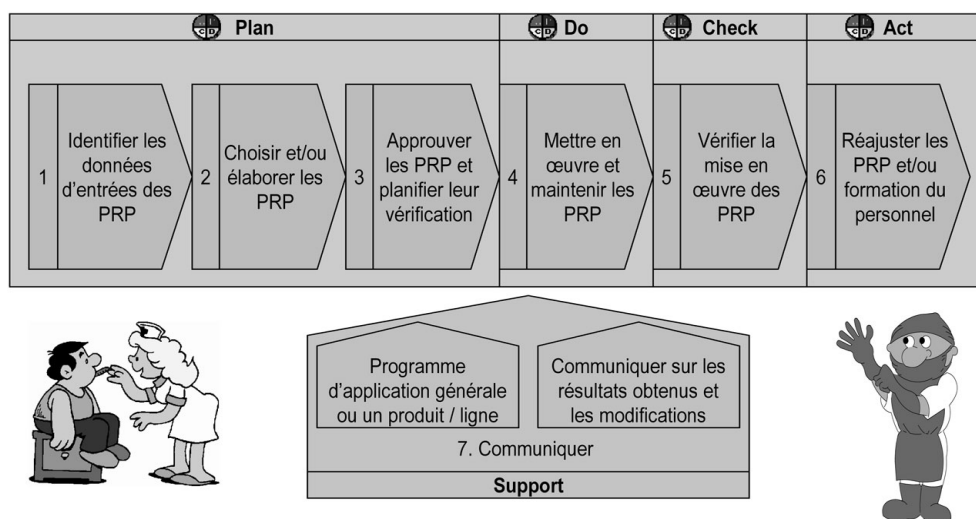
- Les exigences réglementaire et clients
- Les normes nationales et internationales
- Les guides reconnus
- La bonne pratique de la commission du codex alimentarius

2.5 Parmi les PRP les plus courants selon la norme iso 22002-1 :2009

- ✓ Construction et disposition des bâtiments.
- ✓ Disposition des locaux et l'espace de travail.
- ✓ Services généraux – Air, eau et énergie.
- ✓ Elimination des déchets.
- ✓ Aptitude, nettoyage et maintenance des équipements.
- ✓ Gestion des produits achetés.
- ✓ Mesures de prévention des transferts de contamination.
- ✓ Nettoyage et désinfection.
- ✓ Maitrise nuisibles.
- ✓ hygiène des membres du personnel et installation destinées aux employés.
- ✓ produits retraités /recyclés.
- ✓ procédures de rappel de produits.
- ✓ entreposage.
- ✓ information sur les produits et sensibilisation des consommateurs.
- ✓ prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires.

pour déployer les PRP au niveau de sa structure, on utilise l'outil de PDCA qui convient de suivre la logique de bien connue de l'amélioration continue.

Figure 03 : Déploiement et pilotage des PRP



Source : Olivier boutou, 2018, de l'HACCP à l'ISO22000, 3eme édition, afnor France p63

3.1 Réaliser une veille au niveau des PRP

Dans le premier temps Consiste à identifier les éléments qui permettront de déterminer les PRP on peut citer :

Les exigences légale et réglementaire (comme le règlement CE 852)

Les exigences clients au travers les référentiels IFS et BRC.

Les guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP

Les codes usages du codex alimentarius les documents normatifs

La collection des normes françaises par AFNOR, a nous permettons de citer par exemple :

L'ISO22002- 1:2009 programmes prérequis pour la sécurité des denrées alimentaires-parti1 : fabrication des denrées alimentaires

L'ISO22002-2 :2013 programmes prérequis pour la sécurité des denrées alimentaire-parti 2 : restauration hors foyer

L'ISO 22002-3 :2012 programmes prérequis pour la sécurité des denrées alimentaires-parti 3 : Agriculture.

L'ISO 22002-4 :2014 programmes prérequis pour la sécurité des denrées alimentaires-parti4 : fabrication des emballages alimentaires.

Tableau 08 : les familles de PRP selon l'ISO/TS 22002-1

Infrastructures/Équipements : Construction disposition des bâtiments Disposition des locaux et de l'espace de travail Services généraux (fluides, énergie) Conception/construction des équipements	Hygiène du personnel : Hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés
Nettoyage/désinfection, lutte contre les nuisible/déchet : Gestion des produits achetés Mesures de prévention des transferts de contamination Nettoyage et désinfection Maitrises des nuisibles Elimination des déchets	Éléments additionnels : Produits retraités recyclés Procédures de retrait/rappel Stockage Information sur le produit /sensibilisation des consommateurs Prévention de l'introduction intentionnelle de dangers, biovigilance/bioterrorisme

. Source : Olivier boutou, 2018, de l'HACCP a l'ISO22000, 3eme édition, afnor France

3.2 Elaborer les PRP

Lors de l'analyse de ces données d'entrée, l'équipe chargée de la sécurité des aliments doit procéder au choix a l'élaboration du PRP qui doivent être :

- ✓ **P**ertinents par rapport au secteur d'activité (5M)
- ✓ **R**espectés par l'ensemble des personnes de l'organisme.
- ✓ **P**récis dans la formulation(QQCQPC)

3.3 Approuver les PRP et planifier leur vérification

Cette étape consiste de vérifier des PRP, la planification de la vérification doit définir l'objectif, les méthodes et les fréquences et les responsabilités des activités de vérification tout ca on les faire avants d'entamer l'application et la communication des PRP sur terrain.

3.4 mettre en œuvre et maintenir les PRP

Les mises en œuvre des PRP est un défi de tous les instants et il doit permettre de maintenir constamment un environnement hygiénique et aussi il simplifier et faciliter la traduction de ceux-ci au niveau de documents : manuel d'hygiène, les affiches règlement intérieur et les fiche de poste.

3.5 La vérification de la mise en œuvre des PRP

La vérification des PRP a été planifiée, il est temps maintenant de passer à l'action, un des outils les plus utilisées pour la vérification de la mise en œuvre et de l'efficacité des PRP reste l'audit interne.

3.6 Réajuster les PRP et former votre personnel

La finalité de cette démarche c'est améliorer les PRP de manière effective les audits de vérification des PRP doivent déboucher sur des actions concrètes, curative et corrective.²

² Olivier boutou, 2018, de l'HACCP à l'ISO22000, 3eme édition, afnor France

CHAPITRE03

RESULTAT ET DISCUSSION LES PRP

Système de cotation des PRP

La grille utilisée contient de cinq colonnes, dans la première colonne c'est la numérotation des chapitres selon la norme iso 22002-1 version 2009 et la deuxième colonne pour les exigences qui doit suivre et pour la troisième comporte la description générale de l'état des lieux de chaque exigence et nous avons fait une quatrième colonne pour l'analyse et l'évaluation approché de satisfaction de chaque exigence (S=1,MS=0,5,NS=0) et la cinquième et dernière colonne pour des actions à mettre en place.

Un spécimen

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 01 : construction et disposition des bâtiments						
Environnement						
4-1	Exigences générales					
	TOTAL					

Nous avons fait le barème c'est dessus :

- Si l'exigence est totalement Satisfaisant (S) on attribuera une cotation **01 point**.
- Si l'exigence est en partie respecté (MS : Moyennement satisfaisants), on donne pour cette exigence une note **0,5 point**.
- Si le critère n'est pas répondre à l'exigence (NS : Non satisfaisant) la cotation est **00 point**.

La manière générale pour calculer le pourcentage de satisfaction :

Pour calculer le pourcentage de satisfaction des exigences de la norme iso 22002-1 :2009

On suit cette formule de calcul :

-Pourcentage de satisfaction du chaque exigence : le pourcentage de satisfaction était calculé selon l'équation suivantes :

$$(NPS \times 01) + (NPMS \times 0,5) + (NPNS \times 00) / (NPS + NPMS + NPNS) \times 100$$

Sachant que :

1. **NPS:** nombre des points satisfait.
2. **NPMS:** nombre de point moyennement satisfait.
3. **NPNS:** nombre de points non satisfaisants.

Nous avons évalués les PRP au nombre de quinze chapitre(15) et cent- quatre –vingt- seize (196) exigence sont donné comme suit :

Tableau 09 : nombre des exigences (PRP) de chaque chapitre de la norme ISO 22002-1 :2009

N°	L'intitulé du chapitre	Nombre d'exigence
04	PRP 1 : construction et disposition des bâtiments	05
05	PRP 2 : disposition des locaux et l'espace de travail	18
06	PRP 3 : services généraux-air, eau, énergie	23
07	PRP 4 : élimination des déchets	15
08	PRP 5 : Aptitude, nettoyage et maintenance des équipements	20
09	PRP 6 : gestion des produits achetés	10
10	PRP 7 : mesures de prévention des transferts de contaminations (contamination croisées).	15
11	PRP 8 : Nettoyage et désinfection.	07
12	PRP 9: maitrise nuisible.	18
13	PRP 10: hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés.	36
14	PRP 11: produits retraités /recyclés.	07
15	PRP 12: procédures de rappel de produit.	04
16	PRP 13: entreposage.	13
17	PRP 14 : information sur les produits et sensibilisation des consommateurs	02
18	PRP 15: prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme	03
Total des exigences évalué		196

Source :élaboré par nous- mêmes

Tableau N° 10 : Résultat du diagnostic et l'évaluation construction et disposition des bâtiments

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 01 : Construction et disposition des bâtiments						
Environnement						
01	les bâtiments doivent être conçus, construits et entretenus de manière adaptée à la nature des opérations de traitement à exécuter. Les sources potentielles de contamination par l'environnement local doivent être prises en compte	Promasidor SARL djazair située au niveau de la zone industrielle de amara 01 Cheraga Alger, elle est entourée par : Nord : école primaire et bâtiment social Sud : dépôt douane Est : voisins privés Ouest : une route automobile séparant l'entreprise d'un terrain dégagé. -Une installation d'un système d'évacuation et protection contre la remontée des eaux (eaux pluviales)		0,5		Allouer un nouvel espace et rafraîchir la bâtisse
02	Les limites du site doivent être clairement identifiées.	Le lieu de l'usine de la société est proche des urbains situé dans la ville (zone urbaniste), proche de la contamination et la pollution des voitures, la surface de site est de (3686 m2) Hectares, et l'hauteur des murs qui l'entourent est de (04 m)			01	Aucune

03	La végétation doit être entretenue ou retirée	Aucune végétation n'est apparue car les sols de l'entreprise est en béton.			01	Aucune
04	Les routes, les cours et les zones de stationnement doivent être entretenues et drainées afin d'éviter la stagnation d'eau.	présence des réseaux pour évacuer des eaux pluviales			01	Aucune
05	L'accès au site doit être contrôlé.	L'entreprise a deux portes : une pour le personnel subordonné au passage par une pointeuse électronique et l'autre pour les visiteurs qui doivent montrer la pièce d'identité aux agents de sécurité et aux agents d'orientation et d'accompagnement aux services concernés. La visite se terminera avec un enregistrement des coordonnées sur un registre			01	Aucune
	TOTAL		00	01	04	05

Source : élaboré par nous-mêmes

Tableau N° 11 : Résultat du Diagnostic et l'évaluation disposition des locaux et l'espace de travail

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 02 : Disposition des locaux et l'espace de travail						
Conception interne, disposition et plans de circulation						
01	Les locaux intérieurs doivent être conçus, construits et entretenus de manière à faciliter les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication.	La manière d'installation des équipements permet de produire dans des conditions hygiéniques favorables, et la surface de la zone de production permet d'exécuter des opérations de nettoyage. La superficie de la zone de production est de (2000m2) .			01	Aucune
02	La disposition des équipements et les plans de circulation des matériaux, produits et personnes doivent être conçus pour assurer une protection vis-à-vis des sources de contamination potentielles.	La disposition des équipements peut engendrer une contamination croisée (les équipements de préparation)		0,5		Mise en œuvre d'un plan de nettoyage (nettoyage des locaux) avec une identification
03	Le bâtiment doit offrir un espace adapté avec une circulation logique des matériaux, produits et personnes, et une séparation physique entre les zones où se trouvent les matières traitées et/ou fabriquées.	La surface de bâtiment production (2000 m2) avec deux niveaux d'étages est acceptable et adaptée pour atteindre l'objectif de la production.			01	Aucune

N°	Exigence	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
04	Les ouvertures destinées au transfert de matériaux doivent être conçues pour minimiser l'entrée de corps étrangers et de nuisibles.	Absence des barrières physique qui permet la pénétration facile des corps étranger et de nuisible	00			Installer des portes, et Mettre des affiches et donner des instructions pour le personnel sur l'importance de fermer les portes dans toutes les opérations.
Structures internes et raccords						
05	Dans les zones de fabrication humide, les sols doivent être étanches et drainés, et le système d'écoulement doit être munis d'un siphon et être recouverts.	Les sols sont construit en carrelage (il Ya des carreaux détériorés et au niveau de terrain il Ya des canaux de drainage pour éviter la stagnation de l'eau, les murs sont fabriqués par des panneaux sandwich. Présence d'eau au sol		0,5		Réparer tous les carreaux de carrelage cassés et détériorés Mettre en place un système d'évacuation d'eau stagnante.
Emplacement des équipements						
06	L'emplacement des équipements doit permettre un accès facile pour l'exploitation, le nettoyage et la maintenance.	Le positionnement des équipements permet à l'ensemble de personnel de production et les maintenanciers de travailler et de réaliser leurs taches facilement.			01	Aucune

Installations de laboratoire						
07	Les installations de mesure/ analyse en ligne ou hors ligne doivent être contrôlées de façon à minimiser le risque de contamination du produit	Absence des procédures de métrologie		0,5		Etablir une procédure de métrologie
08	Les laboratoires de microbiologie doivent être conçus, implantés et exploités de manière à empêcher la contamination des personnes, de l'usine et des produits.	Consigne non respectée		0,5		Mettre une instruction Avant d'accéder au laboratoire microbiologie qui dit , il faut se laver les mains et doubler la charlotte et mettre un cache barbe avec des chaussures blanches et un pantalon blanc.
09	Les laboratoires de microbiologie ne doivent pas déboucher directement sur la zone de la production.	Consigne respectée			01	Aucune
Locaux temporaires ou mobiles et distributeurs						
10	Les structures temporaires doivent être conçues, implantées et construites de façon à éviter qu'elles n'abritent des nuisibles et à éviter la contamination potentielle des produits.	Deux magasins au niveau de l'entreprise un pour MP et autre pour l'emballage susceptible des sources de contamination et l'absence de séparation physique entre les consommables et la matière première et l'emballage.		0,5		Mettre des barrières physiques comme des panneaux sandwich pour séparer entre les consommables et les MP et l'emballage.
11	Les dangers supplémentaires liés aux structures temporaires et aux distributeurs automatiques de vente doivent être évalués et maîtrisés.	Aucune analyse ou évaluation pour maîtriser les dangers supplémentaires.		0,5		Mettre un plan d'évaluation des risques et dangers.

Entreposage des DA, matériaux d'emballage, ingrédients et produits chimiques non alimentaires						
12	Les installations utilisées pour entreposer les ingrédients, les emballages et les produits doivent assurer une protection contre la poussière, la condensation, les écoulements, les déchets et autres sources de contamination.	La surface dédiée à l'entreposage des MP et l'emballage est de (585m2) . La manière d'entreposer les emballages et les ingrédients et les produits peut provoquer une contamination (contamination croisée) il n'a pas une séparation physique entre les différents types de MP, et emballage et consommable et l'entreposage est plein de poussière et d'articles inutiles.		0,5		Entreposer d'une manière correcte et laisser un espace entre les murs et les palettes. Installer des barrières physiques entre différents types de matière première pour minimiser le taux de contamination croisées. Identifier et mettre en œuvre les règles et des bonnes pratiques d'entreposage
13	Les zones d'entreposage doivent être sèches et correctement ventilées. Lorsque cela est spécifié, la température et l'humidité doivent être surveillées et maîtrisées.	L'entreprise met des MP dans deux magasins différents. le premier c'est la chambre froide où la température est respectée et l'autre n'a pas d'instrument de mesure de température et d'humidité.	00			Installer un instrument de mesure de température et l'humidité (Hygromètre).
14	Les zones d'entreposage doivent être conçues ou organisées de manière à pouvoir séparer les matières premières, les denrées en cours de traitement et les produits finis.	Il existe au sein de l'organisme 7 chambres froides de superficie (678,837 m2) et deux magasins (MP et AC) .06 chambre pour stocker le produit fini et une chambre pour conservé la MP et un magasin pour la MP. un magasin pour l'emballage avec une chambre séparée pour les produits chimiques et les désinfectants			01	Aucune
15	Toutes les matériaux et produits doivent être entreposés à distance du sol et avec un espace suffisant entre les matériaux et les murs pour permettre les activités d'inspection et de maîtrise des nuisibles.	A propos d'entreposage la distance n'est pas respectée pour maîtriser les opérations et les activités d'inspection et des nuisibles.		0,5		Sensibiliser le service logistique sur les BPH. Respecter les distances entre les matériaux, produits et les murs et entre eux même Mettre les produits et matériaux sur les palettes en bois

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Action à mettre en place
			NS	MS	S	
16	Les zones d'entreposage doivent être conçues pour permettre la maintenance et le nettoyage, empêcher la contamination et minimiser la détérioration.	la surface des zone d'entreposage étroitesse, les maintenanciers et les femmes de ménage elles sont trouvent des difficultés pour faire leur tache de travaille		0,5		Mettre en œuvre un plan de nettoyage et un plan pour les interventions des utilités
17	Une zone d'entreposage dédiée et sécurisée (fermée à clé sous contrôle d'accès) doit être prévue pour les produits de nettoyage, les produits chimiques et autres substances dangereuses.	une chambre spéciale avec une porte fermée dédiée pour les produits de nettoyage et les produits chimiques			01	Aucune
18	Les exceptions relatives aux matériaux en vrac ou aux produits provenant de récoltes agricoles doivent être documentées dans le Système de Management de la Sécurité des Dentrées Alimentaires.	Absence de traçabilité et la documentation de système management DA.	00			Etablir des procédures et mettre en place des documents pour conserver les enregistrements.
	Total		03	09	06	18

Source : élaboré par nous-mêmes

Tableau N° 12 : Résultat du diagnostic et l'évaluation services généraux-air, eau, énergie

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 0 3 : Services généraux-air, eau, énergie						
Alimentation en eau						
01	L'alimentation en eau potable doit être suffisante pour répondre aux besoins du ou des procédés de production.	L'eau qui se trouve dans les bâches à eau insuffisant de répondre toute les besoin de la production (cas de la coupure)		0,5		Mise en œuvre d'une procédure de validation des eaux de forage livré sur site.
02	Les installations d'entreposage, de distribution et, lorsque cela est nécessaire, de maîtrise de la température de l'eau, doivent être conçues pour satisfaire aux exigences spécifiées pour la qualité de l'eau.	Promasidor elle a deux bâches à eau de volume (67,5 m3) qui sont destinées pour la préparation et le nettoyage quotidiens			01	Aucune
03	L'eau utilisée en tant qu'ingrédient dans un produit, y compris sous forme de glace ou de vapeur (y compris la vapeur culinaire), ou en contact direct avec des produits ou avec des surfaces en contact avec des produits, doit remplir les exigences spécifiques de qualité et de microbiologie correspondant au produit concerné.	Le labo interne de l'entreprise fait des analyses de l'eau avec un programme déjà élaboré (analyse microbiologique et physico chimique)		0,5		Réaliser un état des lieux sur les équipements utilisés pour l'eau comme ingrédient
04	L'eau utilisée pour le nettoyage ou les implications où il existe un risque de contact indirect avec le produit (cuve à double parois ou échangeurs thermiques, par exemple) doit répondre aux exigences spécifiques de qualité et de microbiologie correspondant à l'application concernée.	l'eau utilisé pour le nettoyage et toutes les opérations de la production c'est du l'eau adoucie.			01	Aucune

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
05	Lorsque les alimentations en eau sont chlorées, des vérifications doivent garantir que le niveau de chlore résiduel au point de consommation reste dans les limites indiquées dans les spécifications concernées.	Consigne non respectée.			01	Mise en œuvre d'une chloration régulée à l'aide d'une pompe de dosage. Mise en œuvre d'un autocontrôle au niveau des utilités pour le chlore.
06	Le réseau d'alimentation en eau non potable doit être séparé, repéré, sans raccordement au réseau d'eau potable, Prendre des mesures afin d'empêcher tout reflux d'eau non potable dans le réseau d'eau potable.	Les réseaux sont séparé il n'as pas un raccord entre les deux eaux		0,5		Elaborer un plan d'assainissement et réaliser une étude sur ce plan et modifier le réseau en cas de besoin
07	Il est recommandé que l'eau susceptible d'entrer en contact avec le produit circule dans les tuyaux pouvant être désinfectés.	Absence d'une check liste pour suivre le nettoyage et la désinfection des équipements de la production		0,5		établir une check-list pour le nettoyage et désinfection des équipements de la production
08	Les produits chimiques pour les chaudières, s'ils sont utilisés, doivent être : a) soit des additifs approuvés pour les denrées alimentaires, qui satisfont aux spécifications pertinentes sur les additifs. b) soit des additifs que l'autorité compétente réglementaire a approuvés comme étant sûrs pour l'utilisation dans l'eau destinée à la consommation humaine.	Absence des fiches techniques		0,5		Lister des produits utilisés pour le traitement de la chaudière valider l'ensemble des produits utilisé au niveau de la chaudière

Produits chimiques pour les chaudières						
09	les produits chimiques pour les chaudières doivent être entreposés dans une zone dédiée et sécurisée (fermée à clé ou sous contrôle d'accès)	Les Produits Chimiques entreposent dans une chambre bien fermée à clé manque d'hygiène au niveau de cette chambre		0,5		établir un plan de nettoyage et suivi l'hygiéniste de lieu.
10	L'organisme doit établir des exigences en matière de filtration, d'humidité (%HR) et de microbiologie de l'air utilisé comme ingrédient ou destiné à venir au contact direct du..	Absence d'établissement des exigences en matière de filtration, HR et de microbiologie de l'air utilisé produit	00			établir des exigences de filtration d'HR et de microbiologie de l'air utilisées comme ingrédients et destiné à venir au contact direct du produit. Mise en œuvre d'un traitement de l'air au niveau des salles de process en usine.
Qualité de l'air et ventilation						
11	Lorsque l'organisme estime que la température et/ou l'humidité sont critiques, un système de maîtrise doit être mis en place et surveillé.	Absence des instruments qui mesurent la température et l'humidité		0,5		Installer un Hygromètre qui mesure la température et l'humidité Mettre en place un système de surveillance.
12	Une ventilation (naturelle ou mécanique) doit être prévue pour éliminer la présence indésirable ou les excès de vapeur, la poussière et les odeurs et faciliter le séchage après un nettoyage humide.	Absence d'un système de ventilation mécanique pour éliminer la présence indésirable, la poussière et les odeurs	00			Implanter et installer un système de ventilation et des extracteurs d'air au sein de l'unité de production
13	La qualité de l'alimentation en air des locaux doit être maîtrisée afin de minimiser le risque de contamination microbiologique aéroportée.	Absence de système de ventilation qui permet de contrôler l'air des locaux laisse la qualité d'alimentation non maîtrisée	00			Installer un système de ventilation qui extrait l'air au sein des locaux et contrôler leur fonctionnement

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
14	Des protocoles de surveillance et de maîtrise de la qualité de l'air doivent être établis dans les zones où des produits, qui présentent des conditions favorables au développement ou à la survie de micro-organismes, sont exposés à l'air.	Absence d'établissement toute les contrôles l'air ambiant au niveau des zone ou des produits qui présentent des conditions favorables au développement.	00			Mise en œuvre d'un plan de contrôle de l'air
Produits chimiques pour les chaudières						
15	Les installations de ventilation doivent être conçues et construites de manière à empêcher la circulation d'air depuis les zones contaminées ou celles contenant les matières premières vers les zones propres.	Absence de système de ventilation mécanique et la séparation entre les contenants MP n'est pas respectée		0,5		Installer et mise en œuvre un système de ventilation mécanique pour empêcher la circulation d'air depuis les zones contaminés ou celle contenant vers les zones propre
16	Les prises d'air extérieur doivent être examinées périodiquement afin de vérifier leur intégrité physique.	Absence d'installation de prise d'aire	00			Mise en place d'une inspection des prises d'air
Air comprimé et autres gaz						
17	_ Les installations d'air comprimé, de dioxyde de carbone, d'azote et d'autres gaz utilisés pour la fabrication et/ou le remplissage doivent être construites et entretenues de manière à empêcher la contamination des produits et des zones de production.	Consigne non respectée	00			Equiper l'ensemble des dispositifs d'air comprimé par des pistolets sur les points d'utilisation Remise en marche des souffles becs corrazza
18	Les gaz destinés à entrer directement ou accidentellement en contact avec le produit (y compris ceux utilisée pour le transport, le soufflage ou le séchage de matériaux, produits ou équipements) doivent provenir d'une source dont l'utilisation est approuvée pour le contact avec les denrées alimentaires, et dont la poussière, l'huile et l'eau ont été éliminées par filtrage.	Consigne respecté			01	Aucune

N°	Exigence	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
19	En cas d'utilisation de compresseurs à huile et s'il existe une possibilité de contact entre l'air et le produit, l'huile utilisée doit être de qualité alimentaire.	Pour les huiles en contact avec les produits ou les compresseurs l'entreprise utilise l'huile alimentaire.			01	Aucune
Eclairage						
20	Les exigences en matière de filtration, d'humidité (% HR) et de microbiologie doivent être spécifiées.	Consigne non respectée	00			Cartographier le site en matière d'exigences T°, Humidité, et microbiologie
21	L'éclairage fourni (naturel ou artificiel) doit permettre au personnel de travailler de façon hygiénique.	l'éclairage naturel tout le périmètre production est éclairé à travers les néons au niveau des plafonds artificiel l'éclairage électrique insuffisant est installé au sein de l'entreprise et que ne permet pas de travailler dans un environnement hygiénique.		0,5		Installer et implanter des éclairages qui permettent au personnel de travailler de façon hygiénique. Réaliser une étude sur les zones d'éclairage au niveau de l'usine
22	Il convient que l'intensité de l'éclairage soit adaptée à la nature de l'opération.	l'intensité de l'éclairage est un peu faible pour élaborer toute les opérations.		0,5		Installer des nouveaux panneaux d'éclairage comme les panneaux translucides en plexiglas
23	Les dispositifs d'éclairage doivent être protégés de manière à empêcher la contamination des matériaux, produits ou équipements en cas de bris.	l'éclairage qui est installé au niveau de la production c'est une source de contamination		0,5		établir des dispositifs d'éclairage qui protègent et empêchent la contamination des matériaux, produits ou équipements en cas de bris Mise en place de la procédure de gestion des matériaux cassants
	Total		07	11	05	23

Source : élaboré par nous-mêmes

Tableau N° 13 : Résultat du diagnostic et l'évaluation d'élimination déchet

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 0 4 : élimination des déchets						
Conteneurs pour déchets et substances non comestibles ou dangereuses						
01	Les conteneurs pour déchets et substances non comestibles ou dangereuses doivent être : Clairement identifiés pour leur usage prévu.	Les conteneurs de déchet ne sont pas identifiés	00			Identifier les conteneurs de déchets et des substances (faire des identifications nécessaire). Equiper le site par des bennes à déchets en plastique lavable et nettoiyable
02	Situés dans une zone désignée.	Désignation des zones destinées aux conteneurs		0,5		Mettre en place un plan pour designer toute les zones (Désignation des zones destinées aux conteneurs)
03	Constituée d'un matériau imperméable facile à nettoyer et désinfecter.	La majorité des conteneurs ne sont pas adaptés		0,5		Remplacer les poubelles et conteneurs à déchets défectueux par des conteneurs à base de matériaux de qualité (impermeables et faciles à nettoyer et désinfecter) Equiper le site par des bennes à déchets en plastique lavable et nettoiyable
04	Fermés lorsqu'ils ne sont pas immédiatement utilisés.	Consigne non respectée		0,5		Fermeture systématique des conteneurs et verrouillage de ceux qui contiennent des déchets à risque de contamination .et maintenir les conteneurs de collecte des déchets fermés. Identifier et afficher les bonnes pratiques en matière de gestion des déchets

05	Verrouillés si les déchets peuvent présenter un risque pour le produit.	Verrouillage non pas respectée beaucoup déchets peuvent présenter un risque pour le produit		0,5		verrouiller et maintenir les conteneurs des déchets
Gestion et élimination des déchets						
06	Des dispositifs doivent être pris pour la mise à l'écart, l'entreposage et l'évacuation des déchets.	une chambre dédiée pour le rangement des déchets		0,5		Trouver et élaborer un endroit plus vaste pour ranger les déchets. Faire évacuer tous ce qui est inutile.
07	L'accumulation des déchets doit être interdite dans les zones de manipulation ou d'entreposage de denrées alimentaires.	l'élimination et l'évacuation des déchets se fait toutes les jours			01	Aucune
08	Les fréquences d'évacuation des déchets doivent être gérées afin d'éviter leur accumulation, la fréquence minimale étant d'une évacuation par jour.	l'entreprise éliminer et jeter les déchets deux fois jusqu'à trois fois par jour (une société sous traité prend en charge cette tâche)			01	Aucune
09	Les matériaux étiquetés, les produits ou les emballages imprimés désignés comme déchets doivent être détériorés ou détruits afin d'empêcher la réutilisation des marques commerciales;	promasidor signé une convention avec le centre d'enfouissement technique(CET) qui situé a Blida il prend en charge et s'occupe tout ce qui la destruction et l'élimination des déchets		0,5		Détérioration avant évacuation des matériaux/produits ou emballages étiquetés désignés comme déchets pour éviter leur réutilisation. mise en place d'un traitement spécifique pour les matériaux étiquetés et emballages imprimé (pré-détruit)
10	L'évacuation et la destruction des matériaux ci-dessus doivent être réalisées par des sous-traitants agréés pour l'élimination des déchets.	le centre d'enfouissement technique (CET) s'occupe et réaliser l'évacuation des déchets			01	Aucune

PRP 0 4 : élimination des déchets							
11	l'organisme doit conserver les enregistrements des destructions	Absence de traçabilité et d'enregistrements lors de la destruction des produits et déchets		0,5		Mettre en place un log book pour enregistrer toutes les opérations de destruction.	
Écoulements et drainage							
12	Les systèmes d'écoulement doivent être conçus, construits et implantés de manière à éviter le risque de contamination des matériaux ou des produits.	Le système d'écoulement est un peu négligé et susceptible de risque de contamination car les canaux actuel est insuffisante pour répondre l'évacuation (NEP et cuisson) et nous avons constaté beaucoup des carreaux de carrelage détérioré.		0,5		Installer et implémenté des nouveaux canaux et le réseau dévaluation réparer, Evaluer les risques sur les réseaux d'écoulements du site les carreaux détérioré	
13	La capacité des systèmes d'écoulement doit être suffisante pour évacuer les volumes d'écoulements attendus.	la capacité du système d'écoulement ne répond totalement l'exigence d'évacuer les volumes attendus		0,5		Établir un nouveau système d'écoulement qui permet d'évacuer les volumes attendus à partir la réparation et l'installions des nouveaux réseaux d'évacuation, Evaluer les risques sur le réseau d'écoulement du site.	
14	Les systèmes d'écoulement ne doivent pas surplomber les lignes de traitement.	Consigne non pas respectée rigoureusement		0,5		Mettre en disposition des systèmes d'écoulement de manière à ne pas surplomber les lignes de traitement, Evaluer les risques sur les réseaux d'écoulements du site	
15	.Aucun écoulement ne doit avoir lieu d'une zone contaminée vers une zone propre.	Présence des écoulements de NEP		0,5		Etablir un plan de Système de drainage qui permet un bon écoulement (Plan disponible) Evaluer les risques sur les réseaux d'écoulement du site	
TOTAL				01	11	03	15

Source : élaboré par nous-mêmes

Tableau N° 14 : Résultat du diagnostic et l'évaluation l'Aptitude, nettoyage et maintenance des équipements

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 0 5 : Aptitude, nettoyage et maintenance des équipements						
Conception Hygiénique						
01	Les équipements doivent pouvoir satisfaire aux principes établis en matière de conception hygiénique, notamment.	l'état général des équipements surtout qui en contacte directement avec le produit sont un peu satisfait en matière conception hygiénique car c'est un équipement ancien comme le bac.		0,5		Apporter et installer des nouveaux équipements inoxydables de bonne qualité qui convient la préparation des fromages. Réparation les équipements moins détériore
02	Surfaces lisses, accessibles, nettoyables et auto-vidangeables dans les zones de traitement humide	Beaucoup de carrelage était détériore dans le bâtiment de fabrication qui empêche de nettoyer les surfaces		0,5		réparation les carrelages cassé pour avoir une surface lisse et accessible et facilite l'opération de nettoyage
03	Utilisation de matériaux compatibles avec les produits prévus et les produits de nettoyage ou de rinçage	Consigne respectées			01	Aucune
04	Les tuyauteries et canalisation doivent être nettoyables, purgeables et sans zones mortes.	Nettoyage des tuyauteries et les canalisations sont effectuer et nous avons constaté une stagnation d'eau car de bouchage des canaux.		0,5		Mettre un plan de nettoyage a jour mettre en place un système d'évacuation d'eau stagnante.
05	Les équipements doivent être conçus pour minimiser le contact entre les mains de l'opérateur et les produits.	Consigne non respectée		0,5		Installer des nouveaux équipements hygiéniques de bonne qualité qui minimise le contact direct des mains des opérateurs avec le produit.

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
Surfaces en contact avec le produit						
06	Les surfaces en contact avec le produit doivent être constituées de matériaux conçus pour l'usage alimentaire, elles doivent être imperméables et exemptes de rouille ou de corrosion.	LA majorité des équipements sont inoxydables mais un peu anciens.		0,5		Installer des nouveaux équipements imperméables et anti corrosion. Lister les équipements en contact avec la denrée alimentaire, et récupérer les certificats alimentaires de tous ces équipements.
Équipements de maîtrise et de surveillance de la température						
07	Les équipements utilisés pour les traitements thermiques doivent pouvoir remplir les conditions de gradient (variation) et de maintien de température stipulée dans les spécifications de produits concernées.	Consigne respectée			01	Aucune
08	Les équipements doivent permettre la surveillance et la maîtrise de la température.	Un système d'enregistrement de la température pendant l'opération de stérilisation du fromage			01	Aucune
Nettoyage des installations, ustensiles et équipements						
09	Les programmes de nettoyage par voie sèche et par voie humide doivent être documentés afin de garantir que l'installation, les ustensiles et les équipements sont tous nettoyés à des intervalles définis.	Absence de la documentation dans toutes les opérations de nettoyage.	00			établir des programmes de nettoyage par voie sèche et humide et enregistrer et conserver les résultats obtenus. Identifier le plan de nettoyage du site.
10	Les programmes doivent spécifier les éléments à nettoyer (y compris les systèmes d'écoulement), les responsables, la méthode de nettoyage (NEP ou NHP par exemple), l'utilisation d'outils de nettoyage dédiés, les exigences de déplacement ou de démontage et les méthodes pour vérifier l'efficacité du nettoyage.	Consigne non respectée Absence d'identification		0,5		Identifier un plan de nettoyage du site

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
Maintenance préventive et corrective						
11	Un programme de maintenance préventive doit être mis en place.	Les opérations sont effectuées mais aucun programme n'était établi		0,5		Identifier et mettre en œuvre un plan de maintenance préventive.
12	Le programme de maintenance préventive doit inclure tous les dispositifs utilisés pour surveiller et/ou maîtriser les dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires.	Manque des listes et des procédures de tous les dispositifs utilisés pour surveiller et maîtriser les dangers liés à la SDA (action préventive)		0,5		Identifier et mettre en œuvre un plan de maintenance préventive
13	La maintenance corrective doit être effectuée de manière que la production sur les lignes ou équipements adjacents ne coure aucun risque de contamination	Absence des procédures de maintenance corrective (action corrective).				établir une procédure de maintenance corrective
14	Les demandes de maintenance ayant un impact sur la sécurité du produit doivent être prioritaires	Consigne non respectée		0,5		Intégrer une notion de sécurité des aliments sur les demandes de travaux
15	Les réparations temporaires ne doivent pas affecter la sécurité du produit	Consigne respectée			01	Aucune
16	Toutes les demandes de remplacement par une réparation permanente doivent être incluses dans le planning de maintenance.	Absence et manque des plannings de maintenance.		0,5		établir une procédure et un planning de maintenance pour les réparations permanentes.
17	Les lubrifiants et les fluides caloporteurs doivent être de qualité alimentaire lorsqu'il existe un risque de contact direct ou indirect avec le produit.	les lubrifiants et les fluides caloporteurs sont de qualité alimentaire		0,5		lister des huiles et lubrifiants et fluides, et leurs certificats alimentaires

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
18	la procédure de remise en production d'un équipement entretenu doit inclure un nettoyage, une désinfection, lorsque cela est spécifié dans les procédures des opérations de maintien de l'hygiène, et une inspection avant utilisation	Absence d'une procédure qui destinées de remise en production d'un équipement entretenu).		0,5		établir une procédure de nettoyage et de désinfections (CIP/NEP) pour suivi l'opération. Integer les règles de remise en marche d'un équipement dans les bonnes pratiques de maintenance
19	les PRP applicables localement doivent être mis en place pour les zones de maintenance et pour les activités de maintenance dans les zones de fabrication.	Consigne non respectée		0,5		Mettre en place des PRP applicable pour les zones de maintenance et leurs activités dans les zones de fabrication. mise à niveau de l'atelier maintenance, et identifier des zones spécifiques à l'opération de maintenance dans les ateliers
20	Le personnel de maintenance doit être formé sur les dangers que ses activités font courir aux produits.	le personnel des utilités (maintenance) ne sont pas tous former sur les danger et activités liée au produit		0,5		offrir et former l'ensemble du personnel de processus maintenance sur les dangers que ses activités font courir aux produits Lancer une formation à l'hygiène pour la population maintenance
	Total		01	15	04	20

Source :élaboré par nous-mêmes

Tableau N° 15 : Résultat du diagnostic et l'évaluation de gestion des produits achetés

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 0 6 : gestion des produits achetés						
Sélection et Gestion des fournisseurs						
01	Un processus doit être défini pour la sélection, l'approbation et la surveillance des fournisseurs.	La manière de sélection des fournisseurs ne sont pas défini	00			Etablir une procédure de sélection et la surveillance de fournisseurs Mise en place de procédure de sélection et gestion des fournisseurs et nouveaux fournisseurs
02	Le processus utilisé doit être justifié par l'évaluation des dangers, comprenant les risques potentiels pour le produit final, et doit inclure L'évaluation de la capacité des fournisseurs à répondre aux attentes, exigences et spécifications en matière de qualité et de sécurité des denrées alimentaires.	Consigne observée	00			Désigne un comité d'évaluation des fournisseurs et prestataires de service mise en place d'un protocole de d'audit fournisseur
03	La description de la méthode d'évaluation des fournisseurs.	Absence de la méthode d'évaluation		0,5		Etablir une méthode d'évaluation Intégrer la méthode d'évaluation à la procédure.
04	Le suivi des performances des fournisseurs afin d'assurer le maintien de son statut de "fournisseur approuvé.	Consigne observée		0,5		Mise en place d'une base de suivi de la performance du fournisseur.

Exigences relatives aux matériaux entrants (matières premières/ingrédients/emballages)						
05	Les véhicules de livraison doivent être contrôlés avant et pendant le déchargement pour vérifier que la qualité et la sécurité des matériaux ont été maintenues tout au long du transport (par exemple intégrité des scellés, absence d'infestation, existence d'enregistrements relatifs à la température).	Consigne observé			01	Aucune
06	Les matériaux doivent être inspectés, analysés ou accompagnés d'un certificat d'analyse afin de pouvoir en vérifier la conformité aux exigences spécifiés, que ce soit avant réception ou avant utilisation.	Consigne observée Absence dans chaque arrivage quelque fiche		0,5		Etablir des procédures d'achat et vérifier que le dossier d'arrivage est complet et contient une fiche technique, bulletin d'analyse de fabricant et le bulletin d'analyse de fournisseurs, certificat de conformité.....ext.
07	La méthode de vérification doit être documentée.	Absence de la documentation et d'enregistrement		0,5		Conserver les enregistrements des opérations effectuées.
08	Les matériaux non conformes aux spécifications concernées doivent être pris en charge selon une procédure documentée qui garantit l'impossibilité de les utiliser d'une manière non prévue.	Manque de la procédure documentée qui assure l'impossibilité de les utiliser d'une manière non prévue.	00			Mise en œuvre d'une procédure de maîtrise des non-conformités
Exigences relatives aux matériaux entrants (matières premières/ingrédients/emballages)						
09	Les points d'accès aux lignes de réception des matériaux en vrac doivent être identifiés, protégés et verrouillés.	Consigne observe			01	Aucune
10	Tout déchargement dans ces systèmes doit nécessiter une approbation et une vérification préalables des matériaux concernés.	Consigne observé			01	Aucune
	Total		03	04	03	10

Source : élaboré par nous mêmes

Tableau N° 16 : Résultats du diagnostic et l'évaluation des mesures de prévention des transferts de contamination (contaminations croisée)

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 07 : mesures de prévention des transferts de contaminations (contamination croisées)						
Contaminations microbiologiques						
01	Les zones où il existe un risque de transfert de contamination microbiologique (particules aéroportées ou contamination due à la circulation) doivent être identifiées et un plan de cloisonnement (zonage) doit être mis en œuvre.	Aucun plan de zonage	00			établir un plan de zonage qui identifie le risque prévu Caractérisation des zones à risque en trois niveaux : Rouge (A), orange (B) et vert (C)
02	Une évaluation des dangers doit être effectuée afin de déterminer les sources de contamination potentielles du produit, et les mesures de maîtrise adaptées à ces zones comme suit : Séparation entre les matières premières et les produits finis prêts à être consommés. Cloisonnement structurel-barrières physiques, murs ou bâtiments séparés.	Consigne non respectée	00			Evaluer l'ensemble du site en fonction du zoning définie. élaborer un plan de circulation des Flux.
03	Différentiels de pression d'air.	Consigne observée		0,5		Elaborer un plan de circulation de L'air.
04	Sens de circulation ou séparation des équipements-personnes, matériaux, équipements et outils (incluant l'utilisation d'outils dédiés).	la séparation des équipements-personne, matériaux n'est pas respectée.	00			Elaborer un plan de séparation entre des équipement-personne et équipement outils
Gestion des Allergènes						
05	Les allergènes présents dans le produit, que ce soit par conception ou du fait d'un transfert potentiel durant la fabrication, doivent être déclaré	Déclaration de l'allergène contenu dans la MP ou Le PF (suivi la présence des allergènes dans toute le flux de fabrication)	00			Evaluer l'ensemble de nos productions formules et process et identifier les allergènes potentiels

06	La déclaration doit figurer sur l'étiquette pour les produits destinés au consommateur final et, pour les produits destinés à subir un traitement ultérieur, sur l'étiquette ou la documentation qui les accompagne.	Présence des Etiquettes sur PF contient toute les informations spécifiques (la quantité, date de fabrication et date de péremption).	00			faire un état des lieux des différentes étiquettes à notre niveau
07	Les produits doivent être protégés d'un contact accidentel avec des allergènes par des procédures de nettoyage, de permutation de lignes et/ou de séquençage de produits.	Consigne respectée			01	Aucune
08	Les produits retraités/recyclés contenant les allergènes doivent être utilisés uniquement dans les produits : Qui contiennent les mêmes allergènes, du fait de leur composition.	Consigne respectée			01	Aucune
09	Contrôle des accès avec exigence de changement en tenue de travail requise.	contrôle visuelle				Mettre en place un sas de changement de tenue de travail
10	Il convient de donner aux employés qui manipulent les denrées alimentaires une formation spécifique sur les allergènes et les pratiques de fabrication associées	Consigne non respectée		0,5		lancer un protocole de formation et sensibilisation à l'hygiène des employés du site de façon régulière
Contamination Physique						
11	En cas d'utilisation de matériaux cassants, des exigences d'inspection périodique et des procédures définies en cas de bris doivent être mises en place.	Absence des procédures pour recenser des matériaux cassants	00			Rédiger une procédure de gestion des matériaux cassant et la mettre en œuvre
12	Dans la mesure du possible, il convient d'éviter les matériaux cassants tels que les composants en verre ou en plastique dur dans les équipements.	Consigne non respectée	00			Identifier des règles Food safety en matière de matériaux cassant et intégrer l'ensemble des cahiers des charges des équipements et nos contacts, sensibiliser les achats sur le sujet.
13	Les enregistrements concernant les bris de verre doivent être tenus à jour.	déclaration d'incidents de bris et enregistrements à jour n'est pas respectée		0,5		Mise en œuvre d'enregistrement relatif au casse verre et plastique au niveau de la production et laboratoire.

14	Sur la base d'une évaluation des dangers, des mesures doivent être mises en place pour empêcher, maîtriser ou détecter une contamination potentielle.	Consigne observée			01	Aucune
Contamination chimique						
15	Des programmes doivent être mis en place pour empêcher, maîtriser et détecter la contamination chimique.	La mise en place de plan HACCP permet de détecter toute les risques prévus		0,5		Mise en place d'une inspection hygiène pour le contrôle terrain
	Total		09	03	03	15

Source : élaboré par nous même

Tableaux N°17 : Résultat du diagnostic et l'évaluation de Nettoyage et désinfection

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 0 8 : Nettoyage et désinfection						
Produits et équipements de nettoyage et de désinfection						
01	Les installations et les équipements doivent être maintenus dans un état qui facilite le nettoyage et/ou les opérations de maintien de l'hygiène, par voie humide ou par voie sèche.	Une chambre spéciale pour les produits chimique de nettoyage et désinfection sépare, identifié de qualité alimentaire.		0,5		Faire un état des lieux en matière d'hygiène de l'ensemble des équipements et de la nettoyable.
02	Les produits et substances chimiques de nettoyage et désinfection doivent être clairement identifiés, de qualité alimentaire, entreposés séparément et utilisés uniquement conformément aux instructions du fabricant.	Une chambre dédiée pour les produits chimique de nettoyage et désinfection sépare, identifié de qualité alimentaire.		0,5		Etablir une liste des produits chimiques à utiliser pour le nettoyage. identifier les bonnes pratiques de stockage de tous les produits de nettoyage. Identifier un mode opératoire d'utilisation pour chaque produit et le mettre en œuvre.
03	Les outils et équipements doivent être de conception hygiénique et maintenus dans un état qui ne constitue pas une source potentielle de corps étrangers.	La construction des équipements et toute installation ne sont pas complètement adaptées.		0,5		Lister l'ensemble des outils de nettoyage Eliminer les outils de nettoyage a usage domestique et non alimentaire et remplacer par des outils agréé à la fonction (mise en œuvre de l'inspection hygiène)

Programmes de nettoyage et de désinfection						
04	<p>Elaboration et validation de programmes de nettoyage couvrant toutes les parties de l'usine, les équipements compris les outils de nettoyage</p> <p>Les programmes de nettoyage et désinfection sont constitués des principaux éléments suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Zones, éléments des équipements et ustensiles nettoyer/désinfecter • Responsables des tâches. • Méthode et fréquence de nettoyage. • Mesures de surveillance et de vérification. • Inspections après nettoyage et Inspections avant mise en service. 	<p>les opérations sont effectuées hebdomadaire</p> <p>Absence des programmes de nettoyage et toute la traçabilité</p>	00			<p>Elaborer et valider un plan de nettoyage.</p> <p>Mise en œuvre la documentation pour la traçabilité du nettoyage</p>
Systèmes de nettoyage en place (NEP)						
05	<p>Les systèmes de nettoyage en place doivent être séparés des lignes de production actives.</p>	<p>Absence des barrières physiques</p>	00			<p>Mise en place d'une boucle séparée entre la ligne CIP et la ligne production</p>
06	<p>Les paramètres des systèmes de nettoyage en place (NEP) doivent être définis et surveillés (y compris le type, la concentration, la durée de contact et la température de tout produit chimique utilisé).</p>	<p>Aucune définition pour les paramètres des systèmes NEP (une surveillance visuelle)</p>	00			<p>établir une check List et une procédure et mettre en œuvre pour suivre des opérations.</p> <p>Elaboration et validation du plan de nettoyage</p> <p>Mise en œuvre de la documentation pour la traçabilité du nettoyage</p>
Surveillance de l'efficacité des opérations de maintien de l'hygiène						
07	<p>Les programmes de nettoyage et d'opérations de maintien de l'hygiène doivent être surveillés à des fréquences spécifiées par l'organisme afin de garantir leur adéquation et leur efficacité continues.</p>	<p>Le plan de validation de nettoyage est en cours</p>	00			<p>Mise en œuvre d'un plan de vérification et l'efficacité des plans de nettoyage</p>
	Total		04	03	00	07

Source : élaboré par nous- mêmes

Tableaux N° :18 résultats du diagnostic et l'évaluation de maitrise nuisible

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 09: maitrise nuisible						
Programmes de maîtrise des nuisibles						
01	des procédures d'inspection et de surveillance de l'hygiène, du nettoyage et des matériaux entrants doivent être mises en œuvre pour éviter de créer un environnement favorable à l'activité des nuisibles _ Un membre du personnel de l'établissement doit être chargé de gérer les activités de maîtrise des nuisibles et/ou faire appel aux services de sous-traitants experts désignés.	Absence des procédures de maitrise des nuisibles responsable de HSE au niveau de site mère s'occupe et prendre en charge toutes les activités de maitrise des nuisibles.	00			établir et mettre en œuvre une procédure de maitrise des nuisibles signée un contrat et une convention avec un prestataire qui va s'occuper de toute les opérations (dératisation, désinfection et désinsectisation) identifier une personne en matière de responsabilité sur le traitement des nuisibles.
02	Les programmes de maîtrise des nuisibles doivent être documentés et doivent identifier les nuisibles cibles.	Absence de la documentation et l'identification	00			élaboré des logs book pour enregistrer toute les opérations de maitrise des nuisibles élaborer et mettre en œuvre un programme de lutte contre les nuisible
03	Les programmes de maîtrise des nuisibles doivent inclure les plans, les méthodes, les plannings, les procédures de maîtrise et, si nécessaire, les exigences de formation;	aucun plan et planning a été identifié Absence des procédures de maitrise des nuisibles		0,5		Elaborer et appliquer un plan de lutte contre les nuisibles. élaborer et mettre en œuvre un programme de lutte contre les nuisible
04	Les programmes doivent contenir une liste des produits chimiques dont l'usage est approuvé dans des zones spécifiées de l'établissement..	manque des fiches technique des produits et la fiche des donnés de sécurité.		0,5		Fournir la liste complète des produits utilisé fiches techniques Construire une liste des produits utilisé dans la lutte contre les nuisibles.
Fermeture des accès						
05	Les bâtiments doivent être correctement entretenus, les trous, systèmes d'écoulement et autres points d'accès potentiel des nuisibles doivent être obturés.	présence beaucoup d'ouverture (imposte de transfert la matière première, les portes de transfert le produit finis).		0,5		Les anomalies détectées sont en cours de travaux ,Certaines anomalies vont être réglées lors du plan master prévu en mois de Juin Refermeture de tous les points signalé dans l'état des lieux ,Etancher l'ensemble des portes Mettre des lanières au niveau des Quai logistiques, Faire un état des lieux pour l'ensemble

06	Les portes, fenêtres ou ouvertures de ventilation extérieures doivent être conçues pour minimiser les possibilités d'entrée de nuisibles.	Consigne non respectée totalement		0,5		Opération en cours d'exécution Etancher l'ensemble des portes, les portes et les points d'accès ne disposent pas de moyens pour limiter l'infestation Mettre en place des dispositifs de protection (grilles de protection) au niveau de toutes les ouvertures pour aération.
Refuges pour nuisibles et infestations						
07	Les pratiques d'entreposage doivent être conçues pour minimiser l'accès des nuisibles aux denrées alimentaires et à l'eau.	Le principe d'entreposage n'est pas respectée il faut laisser une distance entre la palette et les murs		0,5		Mettre un plan de stockage des MP et PF
08	Les matériaux présentant des signes d'infestation doivent être manipulés de manière à empêcher la contamination des autres matériaux et produits ou établissement.	Présence indésirable d'une matière avec une autre lors d'une opération de production, la présence des substances qui n'a rien à voir avec le produit fabriqué		0,5		Décrire les opérations à entreprendre en cas d'infestation sur la procédure de maîtrise des nuisibles C'est pour ça il existe des règles d'hygiène générale et des procédures de nettoyage pour éviter la contamination.
09	Les refuges potentiels pour les nuisibles (terriers, broussailles, articles entreposés, par exemple) doivent être éliminés.	contrôle visuelle		0,5		Eliminer l'ensemble des amas
10	Si des articles sont entreposés à l'extérieur, ils doivent être protégés contre les intempéries ou les dégâts dus aux nuisibles (fientes d'oiseaux par exemple).	toute les matériaux entreposés a l'extérieure du bâtiment susceptible a la contamination et ne sont pas protégés contre les nuisibles.		00		Elaborer un plan de lutte contre les nuisibles Elaborer une procédure de maîtrise des nuisibles
Surveillance et détection						
11	Les programmes de surveillance des nuisibles doivent inclure la pose de détecteurs et de piège aux endroits appropriés pour identifier l'activité des nuisibles.	Aucun détecteurs et piège a été posé au niveau de l'entreprise		00		Mettre un plan de localisation et la disposition des piège dératisation, il faut installer et déposer des piège dans toutes la surface de l'entreprise (endroit appropriés)
12	Une carte des détecteurs et des pièges doit être mis à jour.	Absence des cartes des détecteurs dans tous les endroits de l'entreprise		00		Mettre à jour la cartographie de disposition des appâts après la sélection du nouveau prestataire
13	Les détecteurs et pièges doivent être conçus et disposés de manière à empêcher une contamination potentielle des matériaux, produits ou installations.	Manque des détecteurs des pièges		00		Installation obligatoire des détecteurs et des pièges robuste et inviolable pour éliminer les effets des nuisibles
14	Les détecteurs et les pièges doivent être de construction robuste, inviolable et appropriés aux nuisibles ciblés.	Aucun détecteur mis en place pour cibler les nuisibles		00		Mettre en place des détecteurs bien destiné aux nuisibles ciblé

15	Les détecteurs et les pièges doivent être inspectés à une fréquence destinée à déclencher une nouvelle activité des nuisibles; Les résultats des inspections des détecteurs et pièges doivent être analysés afin d'identifier les tendances.	Consigne non respectée		0,5		Mettre en place une inspection de tous les dispositifs nuisibles Rapport mensuel du prestataire et revue Trimestrielle	
Eradication							
16	Des mesures d'éradication doivent être mises en place immédiatement après qu'une trace d'infestation a été signalée.	Consigne non respectée		00		Intégrer la notion d'éradication sur la procédure de maîtrise des nuisibles.	
17	L'usage et l'application de pesticides doivent être réservés à des opérateurs formés et doivent être contrôlés pour éviter qu'ils ne représentent des dangers pour la santé humaine.	Consigne non respectée		00		Assurer la veille réglementaire sur la liste des produits utilisés par le prestataire, attestation de formations des opérateurs signé une convention avec un sous-traitant qui va s'assurer et s'occuper l'usage de pesticide faut recevoir une formation sur les principes de HACCP	
18	Les enregistrements concernant l'usage de pesticides doivent être mis à jour pour indiquer le type, la quantité et les concentrations utilisés, ainsi que les endroits, dates et méthodes d'application, et les nuisibles ciblés.	Absences des enregistrements concernant l'utilisation des pesticides		0,5		élaboré une check List pour enregistrer toutes les informations liés a l'usage des pesticides établir un plan à jour concernant le type et la quantité et les concentration utilisées	
	TOTAL			09	09	00	18

Source : élaboré par nous-mêmes

Tableau N° 19: Résultat du diagnostic et l'évaluation d'hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 10: hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés						
Installations d'hygiène et toilettes destinées au personnel						
01	Des installations d'hygiène doivent être disponibles pour garantir le maintien du niveau d'hygiène personnelle exigé par l'organisme.	Les installations d'hygiène ne sont pas disponible au niveau de salle préparation et la cuisson	00			<p>Implanter une installation d'hygiène appropriée au niveau de magasin</p> <p>Equiper les différents points de lavage par des distributeurs de savons liquides et de distributeur à papier.</p>
02	Les installations d'hygiène doivent être situées à proximité des points où les exigences d'hygiène s'appliquent et doivent être clairement identifiées.	Les installations d'hygiène sont mal placé et mal positionné et aucune identification observée		0,5		<p>Equiper les différents points de lavages par des distributeurs de savons liquides et de distributeur à papier avec l'identification claire.</p> <p>Equiper la salle de process de fabrication par un SAS d'hygiène.</p> <p>Equiper la salle de procès de fabrication par un SAS d'hygiène.</p>
03	Les établissements doivent : Fournir, en nombre approprié, des emplacements et moyens pour se laver, se sécher et, le cas échéant, se désinfecter les mains de manière hygiénique (y compris des lavabos, l'alimentation en eau chaude, froide ou régulée en température, et du savon et/ou un antiseptique).	Absence des moyens pour se laver comme les distributeurs de savons et séchage des mains et l'eau chaude et aussi les distributeurs de gel désinfectant		0,5		<p>Installer des distributeurs de savons et désinfectant, sèche mains et l'eau chaude</p> <p>Equiper les différents points de lavages par des distributeurs de savons liquides et de distributeur à papier</p>

Installations d'hygiène et toilettes destinées au personnel						
05	Disposer d'un nombre approprié de toilettes de conception hygiénique, toutes équipées d'installations de lavage, de séchage et, le cas échéant, de désinfection.	Manque au niveau des toilettes le séchage des mains et les gels pour la désinfection	00			Equipé et installé les toilettes par les robinets à commande automatique et appareil de séchage des mains.
06	Disposer d'installations adaptées pour le changement de tenue du personnel.	Consigne non respectée	00			Modifier le vestiaire (casiers) des employés de tel façon à séparer les tenues de villes des tenues de travail
07	Disposer d'installations pour le changement de tenue situées de façon à permettre au personnel manipulant les denrées alimentaires de passer dans la zone de production en minimisant le risque de salissure de leur tenue du travail.	Consigne non respectée		0,5		créer un espace de changement de tenue pour le personnel de la direction et le personnel féminine du laboratoire et la logistique
Cantines et zones de repas identifiées						
08	L'emplacement des cantines et des zones identifiées pour l'entreposage et la consommation d'aliments doit minimiser le risque de transferts de contamination entre celles-ci et les zones de production.	La cantine est située sur une zone séparée des ateliers de fabrication pour minimiser les risques de contamination		0,5		Mettre en place un audit d'hygiène périodique pour les zones du réfectoire
09	.Les cantines doivent être gérées de manière à garantir de bonnes conditions d'hygiène à l'entreposage des ingrédients ainsi qu'à la réception, à l'entreposage et au service des aliments préparés.	contrôle visuel		0,5		Garantir les bonnes pratiques et les bonnes conditions d'hygiène. Mettre en place un audit d'hygiène périodique pour les zones du réfectoire
10	Les conditions d'entreposage doivent être spécifiées, ainsi que les températures d'entreposage, de cuisson et de maintien en température, et les limites de durée.	Consigne non respectée rigoureusement	00			Mise en place de sensibilisation à l'hygiène pour le personnel cuisine et affichage des règles au niveau des cantines.
11	Les aliments apportés par les employés doivent être entreposés et consommés uniquement dans les zones désignées à cet effet.	consigne n'est pas respectée	00			mettre des pancartes pour interdire la consommation des aliments au niveau des zones de stockage. Mise en place de stockage des aliments apportés

Tenue de travail et vêtements de protection						
12	Le personnel qui travaille ou pénètre dans des zones où des produits et/ou des matériaux non protégés sont manipulés doit porter des vêtements de travail adaptés, propres et en bon état (par exemple sans accroc, déchirure ni effilochage).	la majorité du personnel porte des vêtements non conforme et qui ne répond pas à l'exigence de la bonne pratique d'hygiène surtout au niveau des salles de pesée et préparation	00			Portez une tenue de travail complète et propre Enfilez toujours la tenue de travail dans les vestiaires, avant de rentrer en zone de production.
13	Les vêtements qui doivent être portés dans le cadre de la protection des denrées alimentaires ou de l'hygiène ne doivent pas être utilisés dans un autre but.	consigne non respecté car l'intervention des utilités (maintenancier) au sein de la production sans changer ses vêtements.		0,5		Utilisez de préférence une tenue de travail de couleur claire (par exemple un tablier blanc), afin de pouvoir constater visuellement leur état de propreté.
14	La tenue du travail ne doit comporter aucun bouton, il ne doit pas non plus inclure de poche extérieure au-dessus de la taille (les fermetures éclair et les fermetures à bouton-pression sont acceptables)	certain employés portent des tenues non adaptées		0,5		Apporter des tenues pour le personnel avec les fermetures éclair et les fermetures à boutons pression sont acceptables).
15	La tenue du travail ne doit comporter aucun bouton, il ne doit pas non plus inclure de poche extérieure au-dessus de la taille (les fermetures éclair et les fermetures à bouton-pression sont acceptables)	Consigne respectée			01	Aucune
16	La tenue de travail doit être soumise à blanchissage conformément aux usages de la profession et à des intervalles adaptés à l'usage prévu des vêtements.	Consigne non respectée il ya des tenues qui ne répond pas aux exigences d'hygiénique.	00			Mise en place un poste de lavage au niveau de l'usine, et équiper les opérateurs par de 4 tenues chacun (donner des instructions pour le personnel de se laver les tenues de travaille hebdomadairement)
17	La tenue de travail doit assurer une couverture adaptée du corps de manière à empêcher la contamination du produit par des cheveux, de la transpiration, etc.	Consigne moyennement respectée		0,5		Sensibiliser le personnel sur le respect des BPH

Tenue de travail et vêtements de protection						
18	Les cheveux, barbes et moustaches doivent être protégés (c'est-à-dire entièrement enfermés) par des moyens de retenue, à moins qu'une analyse des dangers n'indique le contraire.	Absence des caches barbes pour couvrir les barbes et les moustaches	00			Apporter et donner des instructions pour mettre le filet et les caches barbes
19	Lorsque des gants sont utilisés pour entrer en contact avec le produit, ils doivent être propres et en bon état. Il convient d'éviter les gants en latex dans la mesure du possible	A l'embauche Examens(ou certificats) médicaux en médecine générale et spécialisés en maladies contagieuses les plus courantes ,Suivi du dossier médical par des examens périodiques			01	Aucune
20	Les chaussures destinées à être portées dans les zones de fabrication doivent être entièrement fermées et faites d'un matériau non absorbant.	Consigne non respectée		0,5		Equiper le personnel de production des chaussures de sécurité adapté fermé en faite d'un, matériau non absorbant pour le personnel qui travaille dans la zone de fabrication, sensibilisation sur les BPF.
21	Les équipements de protection personnelle, lorsqu'ils sont requis, doivent être conçus pour empêcher la contamination du produit et être entretenus pour rester dans des conditions d'hygiène satisfaisantes.	Manque des EPI pour empêcher la contamination du produit comme des masques des bavettes, lunette.		0,5		Apporter et équipé toutes les moyens de protection masque lunette pur protéger est assurer un produit de qualité EPI
Etat de santé						
22	les employés doivent subir un examen médical avant l'embauche dans une activité les mettant en contact avec les denrées alimentaires.	Toute les nouveaux recrues sont subi un examen médical avant d'embauche Exemple : certificat médical d'aptitude de M laid islam la date d'examen 03/04 /2019			01	Aucune

23	les employés doivent subir un examen médical avant l'embauche dans une activité les mettant en contact avec les DA	l'entreprise signé une convention avec un médecin externe qui visitera le site une fois ou deux fois par semaine tout dépend le besoin			01	Aucune
Maladies et blessures						
24	Les personnes connues ou suspectées d'être infectées par, ou de véhiculer, une maladie ou affection transmissible par les DA doivent être empêchées de manipuler les DA ou les matériaux en contact avec ces denrées	Aucune personne n'était enregistré selon le l'infermière de l'entreprise il n'aucune maladie infectieuse et contagieuse. (les rapports du médecin de travail).		0,5		Rédiger une procédure de gestion du personnel en cas de contamination
25	Dans les zones de manipulation de denrées alimentaires, le personnel présentant des blessures ou brûlures doit les recouvrir avec des pansements spécifiés, tout pansement perdu doit être immédiatement signalé au supérieur hiérarchique.	une personne a été brulé a cause des produits chimiques mais il a été recouvrir avec des pansements.		0,5		Rédiger une procédure de gestion du personnel en cas de contamination. Identifier et mettre en œuvre des pansements de couleur Bleu
Propreté personnelle						
26	Le personnel présent dans les zones de production des DA doit se laver, se désinfecter les mains avants de commencer toute activité de manipulation de DA	présence du désinfectant au niveau des zones de manipulation des DA			01	Aucune
27	Le personnel présent dans les zones de production des DA doit se laver, se désinfecter les mains immédiatement après avoir utilisés les toilettes ou s'être mouchés.	consigne non respectée		0,5		Sensibiliser le personnel sur les BPH
28	.le personnel présent dans les zones de production des DA doit se laver, se désinfecter les mains immédiatement après avoir manipulé un quelconque matériau potentiellement contaminé	consigne non respectée		0,5		Sensibiliser le personnel sur les BPH
29	Le personnel doit s'abstenir d'éternuer ou de tousser au-dessus des produits et des matériaux;	Consigne non respecté		0,5		Sensibiliser le personnel sur les BPH veiller au respect strict de la consigne
30	les ongles des mains doivent être propres et courts	consigne observée		0,5		Sensibiliser le personnel sur les BPH et mettre des affiches et des donner instruction pour avoir un produit de qualité

Propreté personnelle						
28	.le personnel présent dans les zones de production des DA doit se laver, se désinfecter les mains immédiatement après avoir manipulé un quelconque matériau potentiellement contaminé	Consigne non respectée rigoureusement		0,5		Sensibiliser le personnel sur les BPH
29	Le personnel doit s'abstenir d'éternuer ou de tousser au-dessus des produits et des matériaux;	Consigne non respecté		0,5		Sensibiliser le personnel sur les BPH veiller au respect strict de la consigne
30	les ongles des mains doivent être propres et courts	Consigne observée		0,5		Sensibiliser le personnel sur les BPH et mettre des affiches et donner des instructions
Comportement du personnel						
31	Une politique documentée doit décrire les comportements exigés des membres du personnel dans les zones de fabrication, de conditionnement et d'entreposage.	Aucune politique portant sur l'hygiène de manière générale n'a été affichée		0,5		établir et afficher une politique récapitulatif de l'ensemble des comportements à respecter
32	Cette politique doit au minimum couvrir l'autorisation de fumer, de manger, de mâcher dans les zones réservées a cet effet.	présence de quelque fiche mais c'est peu ,car l'ensemble de personnel ne respect pas totalement ces affiches		0,5		Sensibiliser le personnel sur les BPH, sanctionner et punir les employeurs qui ne respectent pas cette politique
33	Les mesures de maîtrise visant à minimiser les dangers liés au port de bijoux autorisés tels que ceux qui peuvent être portés par le personnel dans les zones de fabrication, de conditionnement et d'entreposage.	Contrôle visuel		0,5		Sensibiliser le personnel pour respecter les BPH établir des instructions ou des affiches qui interdisent de porter les bijoux.
34	Les autorisations d'utiliser des articles personnels, tels que les cigarettes et les médicaments dans des zones désignées à cet effet;	Consigne non observée		0,5		donner des instructions au personnel avec l'affichage pour l'interdire d'utilisation des articles personnels réaliser des séances de sensibilisation autour de la charte hygiène en place

35	L'interdiction d'utiliser du vernis à ongles, de faux ongles et de faux cils.	Consigne observée	00			établir et afficher des instructions qui interdira l'utilisation du vernis à ongles, des faux ongles et de faux cils orienter et sensibiliser le personnel et mettre à jour l'affichage relative au charte hygiène.
36	L'entretien des casiers personnels de manière qu'ils soient exempts de débris et de vêtements sales; L'interdiction d'entreposer dans les casiers personnels des outils et des équipements destinés à entrer en contact avec le produit.	Consigne observée, toutefois certains casiers ne répond pas à l'exigence		0,5		Sensibiliser le personnel sur les BPH applicable au sein des vestiaires
	Total		09	21	06	36

Source : élaboré par nous-mêmes

Tableau N° 20 : Résultats du diagnostic et l'évaluation des produits retraités /recyclés

N	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 11: produits retraités /recyclés						
Entreposage, identification et traçabilité						
01	Les produits retraités/recyclés doivent être protégés contre les contaminations microbiologiques, chimiques, physiques ou par des allergènes.	l'entreposage des réemplois est réalisé au niveau d'une chambre froide dédiée le réemploi est transporté dans des sacs en plastique pour prévenir toute contamination.	00			Elaboration et mise en œuvre d'une procédure de gestion des réemplois.
02	Les produits retraités/recyclés doivent être clairement identifiés et/ou étiquetés de manière à permettre la traçabilité.	Absence de traçabilité et aucune identification		0,5		Elaboration une procédure pour la gestion de réemploi et mise en œuvre d'une traçabilité à la caisse au niveau du réemploi

03	Les enregistrements de traçabilité des produits retraités/recyclés doivent être tenus à jour.	Aucun enregistrement et de traçabilité	00			Mettre en place un log book pour l'enregistrement (date, visa) et écrire ce qui est fait. et Mettre un DATA d'enregistrement de l'ensemble des données relatifs au réemploi.
04	La classification des produits retraités/recyclés ou la raison pour laquelle ils ont été retraités/recyclés doit être enregistrée (nom du produit, date de production, équipe, ligne d'origine, durée de conservation, par exemple).	Une base des données existante avec tous les informations relative au produit.		0,5		Intégrer l'ensemble des exigences cités sur la norme à l'étiquette de réemploi
Utilisation des produits retraités/recyclés						
05	Lorsque les produits retraités/recyclés sont incorporés dans un produit au cours d'une étape de production, la quantité acceptable, le type et les conditions d'utilisation du produit retraité/recyclé doivent être spécifiés.	Une matrice est affichée dans le bureau de superviseur		0,5		Affiché une matrice bien précisée et détaillée élaborer par le service concerné Mise en place d'un suivi opérationnel des quantités de réemploi injecté en production
06	L'étape de production et la méthode d'ajout, y compris les éventuelles phases de prétraitement nécessaire, doivent être définies;	Un diagramme de production pour l'ensemble des lignes défini les différents points de génération du réemploi et les prétraitements ainsi que les points d'introduction.		0,5		élaboration une procédure pour la gestion de réemploi Affichage du diagramme de réemploi
07	Lorsque les activités de retraitement nécessitent de sortir un produit d'emballages remplis ou enveloppés, des mesures de maîtrise doivent être mises en place pour assurer l'enlèvement et la séparation des matériaux d'emballage, et pour éviter la contamination du produit par des corps étrangers.	Une activité de décorticage est en place néanmoins l'activité n'est pas garantie par les bonnes pratiques formalisées et correctrices sur le terrain			01	rédiger une procédure de gestion des opérations de décorticages et de gestion des Déclassés mécaniques.
TOATAL			02	04	01	07

Source : élaboré par nous-mêmes

Tableau N° 21 : Résultat du diagnostic et l'évaluation de la procédure de rappel de produits

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 12: procédure de rappel de produits						
Procédure de rappel produit						
01	Des systèmes doivent être mis en place pour garantir que les produits ne répondant pas aux normes de sécurité relatives aux denrées alimentaires peuvent être identifiés, localisés et enlevés de tous les points nécessaires de la chaîne d'approvisionnement..	Une procédure spécifique pour les rappels de produit et		0,5		Réviser la procédure de retrait/ appel et former le personnel de prnz cheraga sur la procédure
02	Une liste des personnes à contacter en cas de rappel doit être mise à jour	Absence d'une liste des personnes et des contacts.	00			Créer une liste de contact et la rajouter à la procédure de retrait/ rappel
03	Lorsque des produits sont retirés en raison de dangers immédiats pour la santé, la sécurité des autres produits fabriqués dans les mêmes conditions doit être évaluée.	le paramètre est défini dans la procédure		0,5		réviser la procédure de retrait appel et former le personnel de prnz cheraga sur la procédure
04	La nécessité d'alerter le public doit être examinée.	Une procédure spécifique pour les rappels de produit		0,5		réviser la procédure de retrait appel et former le personnel de PRMZ cheraga sur la procédure
	TOATAL		01	03	00	04

Source : élaboré par nous- même

Tableau N° 22 : Résultat du diagnostic et l'évaluation d'entreposage

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 13: entreposage						
exigence générale						
01	Les matériaux et produits doivent être entreposé dans des espaces propres, secs et bien ventilés, protégés de la poussière et toute les sources de contamination	L'entreposage des matériaux et produit se font au niveau d'un magasin réservé uniquement pour le stockage des MP la surface de magasin est (228 m2) . Absence des extracteurs d'air au niveau de magasin MP		0,5		installer des extracteurs d'air au sein de magasin de la matière première.
Exigence pour l'entreposage						
02	La température, l'humidité et les autres conditions environnementales d'entreposage doivent être maîtrisées lorsque les spécifications du produit ou d'entreposage l'exigent.	Les prélèvements de la température au niveau des chambres froid qui entrepose PF sont pas respectées, par contre pour le magasin MP ou AC (emballage) aucun instrument de mesure.		0,5		Etablir un programme de prélèvement de température, et installer au niveau des magasins MP et emballage un appareil de mesure HR % ET T°
03	Lorsque les produits sont empilés, il est recommandé d'envisager des mesures nécessaires pour protéger les couches inférieures.	l'organisation loué un magasin a l'extérieur d'une surface très vaste qui assure l'entreposage des MP et PF (magasin laid), il servi la quantité demandé par le service chaque semaine.		0,5		Equiper le magasin de la matière première et les produits finis par des rayonnages pour optimiser l'espace
04	Les matériaux et produits chimiques destinés au rebut (produits de nettoyage, lubrifiants et pesticides) doivent être entreposés séparément.	Une chambre dédié et séparé avec une étiquette sur la porte pour entreposer toute les produits chimique.			01	Aucune

05	Une zone séparée ou d'autres moyens pour séparer les produits et matériaux identifiés comme non conformes doivent être prévus.	Absence de la bonne palette ou le bon contenant sur les produits et les matières Aucune identification		0,5		Identifier un espace dédié aux produits non conforme au niveau des magasins
06	Les systèmes de rotation de stock spécifiés doivent être respectés.	La règle du « FIFO » (first in / first out) "premier entré/premier sorti" est respecté pour chaque type de produit. L'utilisation des produits d'un même type en suivant l'ordre des dates de péremption est une variante du « FIFO ».chaque lot identifié par un bon qui porte toutes les informations (désignation, date de fabrication et date de péremption et la qualité absence d'enregistrement.			01	Aucune
Exigence pour l'entreposage						
07	Les chariots à fourches à moteur essence ou diesel ne doivent pas être utilisés dans les zones d'entreposage d'ingrédients ou de produits alimentaires.	La manutention d'utilisation les chariots fourches à moteur diesel ou essence et les chariots électriques.		0,5		Utiliser seulement les chariots a fourche électrique et éloigner d'utiliser les chariots a fourche diesel ou essence Equiper la logistique par un chariot électrique d'une grande capacité pour les cas de travaux au niveau de l'usine

Véhicules, convoyeurs et conteneurs						
08	Les véhicules, convoyeurs et conteneurs doivent être correctement entretenus, propres et dans un état cohérent avec les exigences indiquées dans les spécifications concernées.	Contrôle visuel			01	Aucune
09	Les véhicules, convoyeurs et conteneurs doivent fournir une protection contre la détérioration ou la contamination du produit;	Contrôle visuel			01	Aucune
10	La maîtrise de la température et de l'humidité doit être appliquée et enregistrée là où cela est requis par l'organisme.	l'entreprise avait 07 chambres froid pour le stockage une pour MP et les autres PF, la température est maitrisé dans les chambres froid (06degré) et pour les prélèvements de températures chaque deux heures n'est pas respecté.		0,5		Etablir une procédure pour surveillée et respectée les prélèvements de température. Equiper l'ensemble des vans PRM Z par des mouchards de température, mettre en place une vérification des paramètres hygiènes sur les camions à réception.
11	Lorsque les mêmes véhicules, convoyeurs et conteneurs sont utilisés pour les produits alimentaires et non alimentaires, un nettoyage doit être effectué entre les chargements.	Contrôle visuel			01	Aucune
12	Les conteneurs en vrac doivent être réservés uniquement à l'usage alimentaire.	Contrôle visuel			01	Aucune
13	Lorsque l'organisme l'exige, les conteneurs en vrac doivent être dédiés à un matériau spécifié.	Contrôle visuel			01	Aucune
	TOTAL		00	06	07	13

Source : élaboré par nous même

Tableau N° 23 : Résultat du diagnostic et l'évaluation information sur les produits et sensibilisation des consommateurs

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 14: information sur les produits et sensibilisation des consommateurs						
01	Les informations doivent être présentées aux consommateurs de manière qu'ils puissent comprendre leur importance et effectuer des choix en connaissance de cause, et les informations peuvent être fournies par l'étiquetage ou d'autres moyens.	L'ensemble des produits comporte des étiquettes reprenant les informations à communiqué le consommateur Décret exécutif n°13-378 du 5 moharram1435 correspondant au 9 novembre 2013 fixant les conditions et les modalités relatives l'information du consommateur			01	Aucune
02	les informations peuvent être fournies par l'étiquetage ou d'autres moyens, tels que des sites d'internet d'entreprise et des messages publicitaire, et peuvent inclure des instructions d'entreposage, de préparation et d'utilisation applicable au produit.	Les informations sont claires et fournie par l'étiquetage conformément à la réglementaire et aussi sont communiqué par le consommateur			01	Aucune
	TOATAL		00	00	02	02

Source : élaboré par nous même

Tableau N° 24 : Résultat du diagnostic et l'évaluation de la prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme

N°	Exigences	Etat des lieux	Evaluation			Actions à mettre en place
			NS	MS	S	
PRP 15: prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme						
01	Chaque établissement doit évaluer pour les produits le danger représenté par des actes potentiels de sabotage, de vandalisme ou de terrorisme, et doit mettre en place des mesures de protection adaptée.	Verrouillage des accès et des endroits. Les caméras des surveillances étaient installées dans tous les endroits. Manque des fermetures et des clefs au niveau des bâches à eau.		0,5		Mettre des clés au niveau des bâches a eau pour bien sécurisé. Identifier les zones sensible a l'intérieure de l'entreprise et les soumettre a un contrôle d'accès a l'aide des verrouillages et les carte électronique et des empruntes.
Contrôle des accès						
02	Les zones potentiellement sensibles a l'intérieur de l'établissement doivent être identifiées, cartographiées soumises a un contrôle d'accès.	Toutes Les zones sont maitrisées, toutes les accès sont contrôler			01	Aucune
03	Lorsque cela est réalisable, il convient de restreindre physiquement l'accès en utilisant des verrous, des cartes électroniques ou d'autres systèmes	Les accès est réservé spécial et uniquement au personnel concerné			01	Aucune
	TOATAL		00	01	02	03

Source : élaboré par nous même

1. Résultat du diagnostic et l'évaluation des programmes prérequis (PRP)

Les programmes prérequis correspond à l'ensemble des moyens mis à disposition et des mesures générales d'hygiène que l'entreprise promasidor met en place, afin de favoriser une bonne efficacité des mesures spécifiques destinées à assurer la maîtrise de la sécurité des produits, lors du déroulement des activités des processus de réalisation, nous avons faire ca dans ces étapes suivantes :

Pour mettre en place le système de management de la sécurité des denrées alimentaires(SMSDA) il faut répondre aux programmes prérequis (PRP) qui aussi sous autre terme équivalent sont : les bonnes pratiques de fabrication (BPF) et les bonnes pratiques d'hygiène (BPH), et Dans la première étape nous avons établir des tableaux qui contient cinq colonne sont :

Le numéro d'exigence et l'état des lieux et l'évaluation avec une action à mettre en place de chaque exigence.

Nous avons faire un diagnostic général avec l'évaluation des programmes prérequis qui existe au sein de l'organisme promasidor et nous avons noté chaque exigence selon sa conformité par rapport à l'exigence de la norme ISO/TS 22002-1 version 2009 et le décret exécutif 17/140 qui correspondant au 11 avril 2017 fixant les conditions d'hygiène et de salubrité lors du processus de mise en consommation humaine des denrées alimentaires ,et pour les écarts que nous avons trouvé nous proposons des actions à mise en place , nôtre travail consiste de collecter des information relatives de chaque processus nous avons programmé des rendez-vous avec des cardre et des responsables de l'entreprise pour des entretiens et nous avons posé des questions fermé et ouverte avec des visites sur terrain(observation) pour des contrôles visuels relatives à l'exigence de spécification technique de la norme ISO 22002-1 version 2009 ,ainsi que les information pertinente contenues dans les exigences légales et réglementaires.

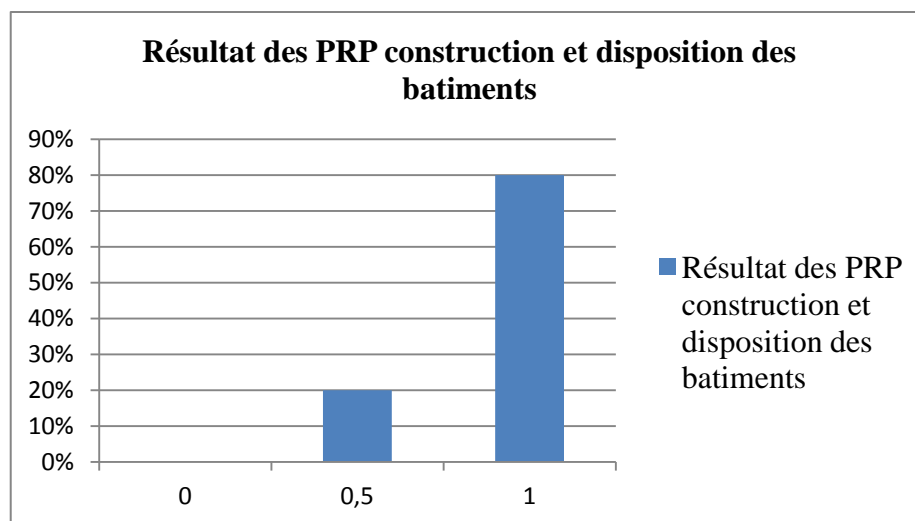
Dans nos tableaux, nous présentons toutes les critères d'évaluation basée sur la norme ISO/TS 22002-1 version 2009 et par la suite l'état des lieux qui suivre l'évaluation, selon le système de notation (**NS**, **MS**, **S**) et en termine avec des actions à mettre en place si le critère évalué nécessite une action et une amélioration dans le cas (**NS**, **MS**).

1.1 Diagnostic et l'évaluation de la construction et disposition des bâtiments

LES RESULTATS DES PRP :

Chapitre 04 : Résultat des PRP construction et disposition des bâtiments

Figure N° 04 : Résultat des PRP construction et disposition des bâtiments



Source : élaboré par nous - mêmes

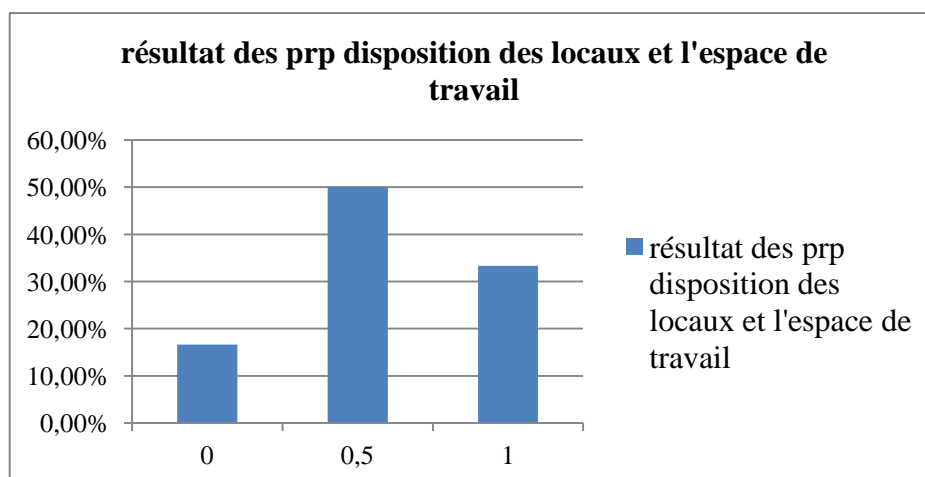
Le pourcentage de satisfaction des PRP construction et disposition des bâtiments est : **90%**

Nous remarquons Ce qui concerne ces PRP qui porte cinq(05) critères l'entreprise est dépasse le seuil le PRP

1.2 Diagnostic et l'évaluation de la disposition des locaux et l'espace de travail

Chapitre 05 : Résultat des PRP disposition des locaux et l'espace de travail

Figure 05 : Résultat des PRP disposition des locaux et l'espace de travail



Source : élaboré par nous - mêmes

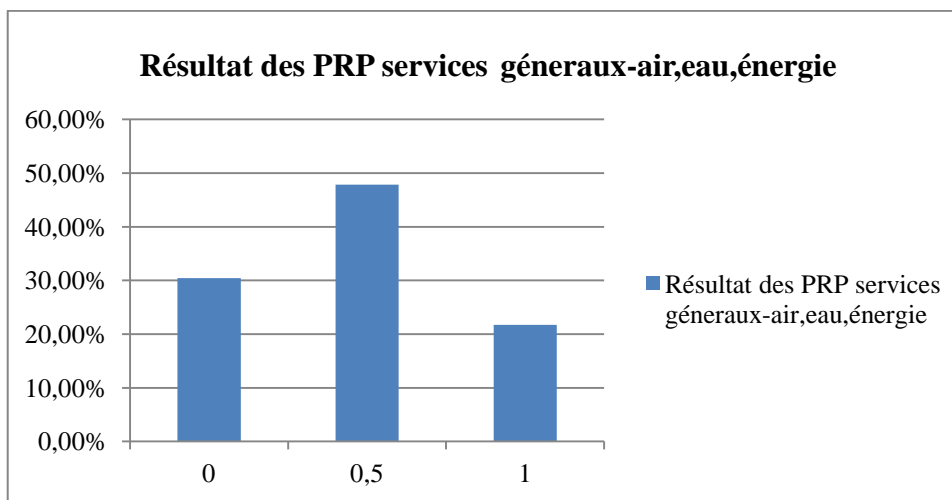
Le pourcentage de satisfaction des PRP disposition des locaux et l'espace de travail est : **58,33%**

Nous remarquons Ce qui concerne ce chapitre qui contient 18 critères est moyennement satisfaisante.

1.3 Diagnostic et l'évaluation des services généraux-air, eau, énergie

Chapitre 06 : Résultat des PRP services généraux-air, eau, énergie

Figure N° 06 : Résultat des PRP services généraux-air, eau, énergie



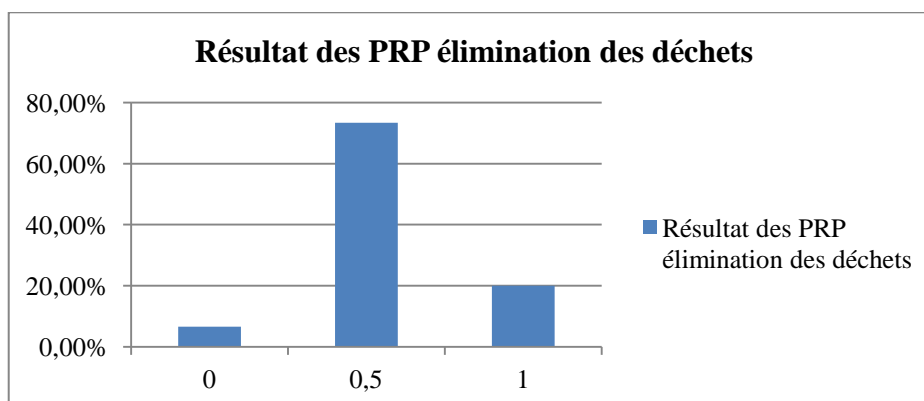
Source : élaboré par nous - mêmes

Nous remarquons Ce qui concerne ce chapitre qui basé sur 23 critère, Le pourcentage de satisfaction des PRP services généraux-air, eau, énergie est : **45,65%**

1.4 Diagnostic et l'évaluation l'élimination des déchets

Chapitre 07 : Résultat des PRP élimination des déchets

Figure N° 07 : Résultat des PRP élimination des déchets



Source : élaboré par nous - mêmes

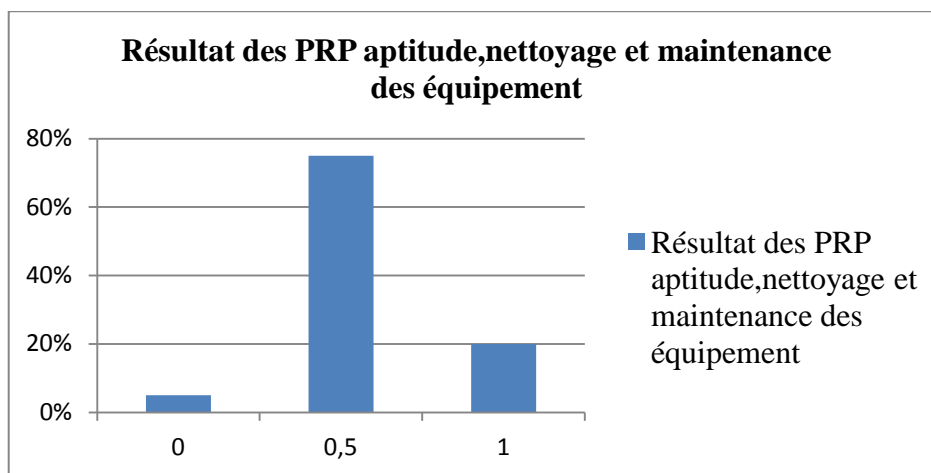
Le pourcentage de satisfaction des PRP élimination des déchets est : **56,66%**

Nous remarquons que il ya 15 critères ,01 critère non satisfaisante et 3 critère satisfaisante et le reste moyennement satisfaisante.

1.5 Diagnostic et l'évaluation l'aptitude, nettoyage et maintenance des équipements

Chapitre 08 : Résultat des PRP Aptitude, nettoyage et maintenance des équipements

Figure N° 08 : Résultat des PRP Aptitude, nettoyage et maintenance des équipements

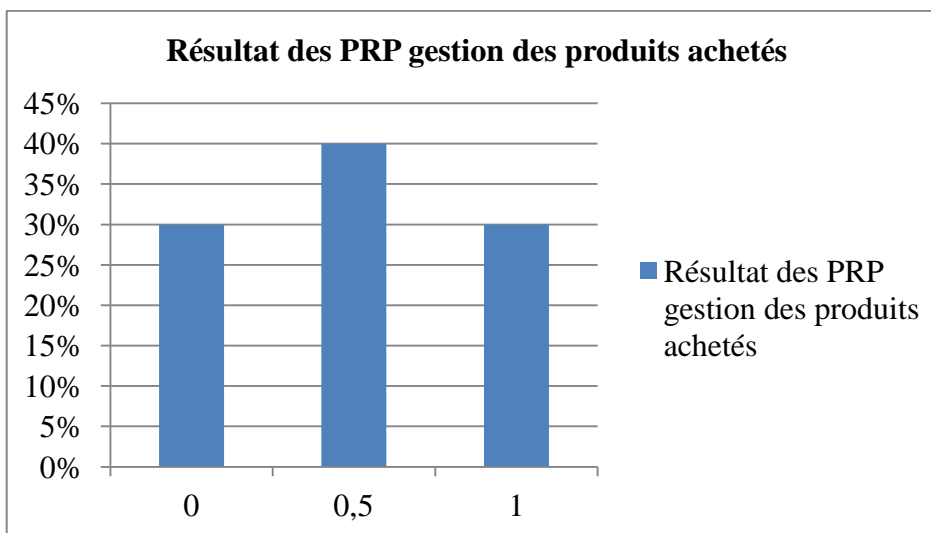


Source : élaboré par nous - mêmes

Les résultats du diagnostic de aptitude, nettoyage et maintenance des équipements qui basé sur 20 critère dont Le pourcentage de satisfaction est : **57,5%**

1.6 Diagnostic et l'évaluation de la gestion des produits achetés

Figure N09 : Résultat des PRP gestion des produits achetés:



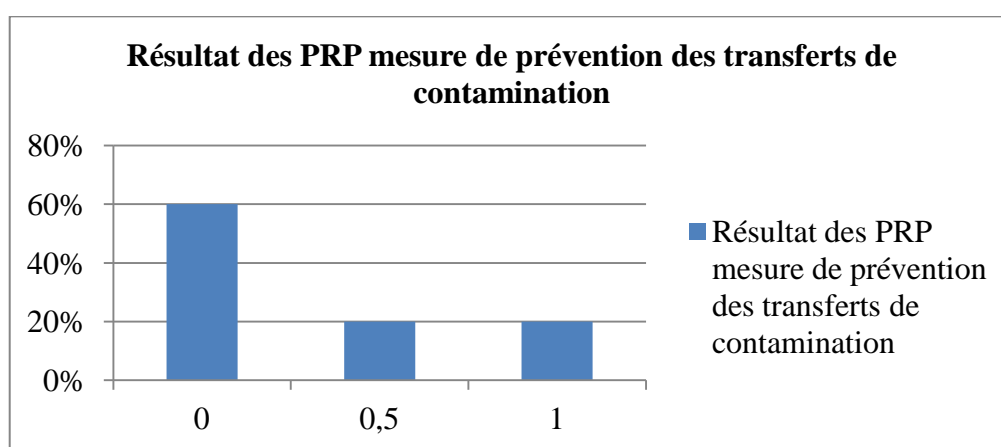
Source : élaboré par nous - mêmes

Nous avons évalué Dix(10) critère pour le diagnostic de gestion des produits achetés est moyennement et Le pourcentage de satisfaction des PRP gestion des produits achetés est : **50%**

1.7 Diagnostic et l'évaluation des mesures de prévention des transferts de contaminations (contamination croisées)

Chapitre 10 : Résultat des PRP : mesures de prévention des transferts de contaminations (contamination croisées).

Figure N°10 : Résultat des PRP mesurent de prévention des transferts de contaminations (contamination croisées).



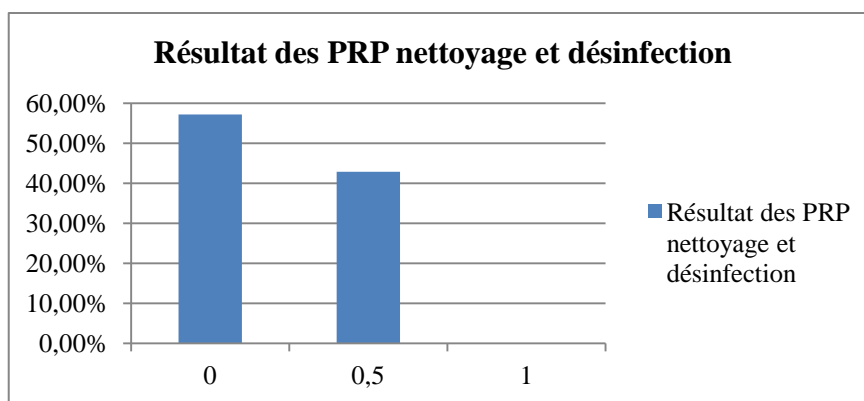
Source : élaboré par nous - mêmes

Pour les mesures de prévention des transferts de contamination nous avons cité quinze(15) critère et Le pourcentage de satisfaction est : **30 %**

1.8 Diagnostic et l'évaluation du Nettoyage et désinfection.

Chapitre 11 : Résultat des PRP Nettoyage et désinfection.

Figure N° 11 : Résultat des PRP Nettoyage et désinfection.



Source : élaboré par nous - mêmes

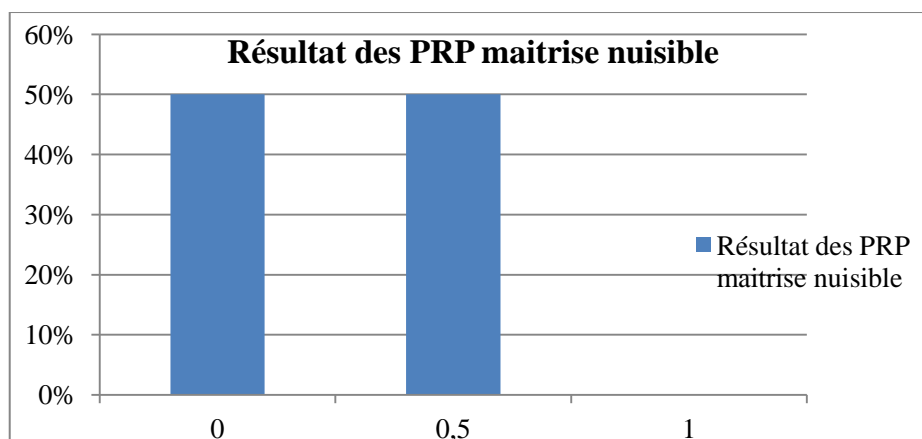
Dans ce chapitre Nettoyage et désinfection Le pourcentage de satisfaction est : **21,42%**

C'est le taux le plus faible.

1.9 Diagnostic et l'évaluation maitrise nuisible

Chapitre 12 : Résultat des PRP maitrise nuisible

Figure N° 12 : Résultat des PRP maitrise nuisible.



Source : élaboré par nous - mêmes

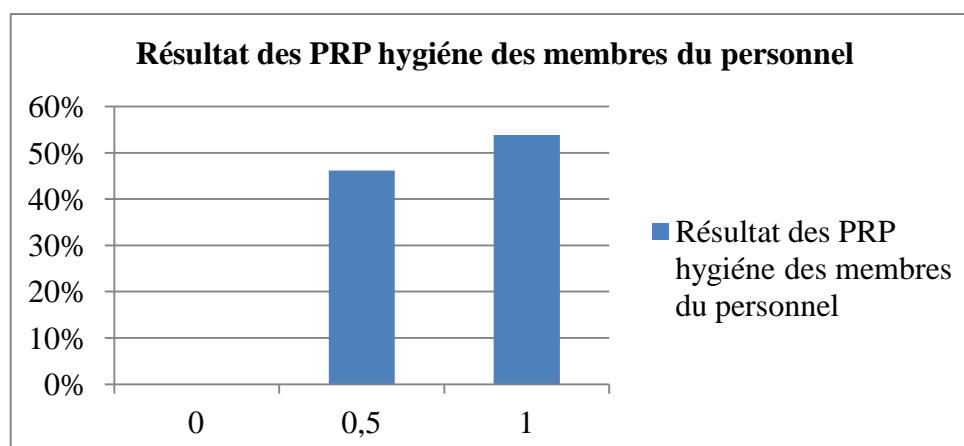
Le taux et le pourcentage de satisfaction des PRP maitrise nuisible est : **25%**

1.10 Diagnostic et l'évaluation d'hygiène des membres du personnel e

t installations destinés aux employés

Chapitre 13 : Résultat des PRP hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés.

Figure N°13 : Résultat des PRP hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés.



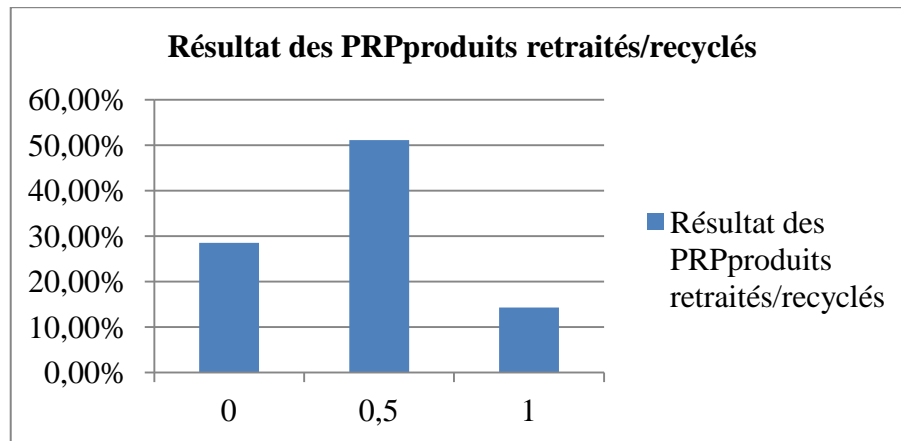
Source : élaboré par nous - mêmes

Le pourcentage de satisfaction des PRP hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés est : **45,83%** dans trente-six critères.

1.11 Diagnostic et l'évaluation des produits retraités /recyclés

Chapitre 14: Résultat des PRP produits retraités /recyclés.

Figure N 14 : Résultat des PRP produits retraités /recyclés.



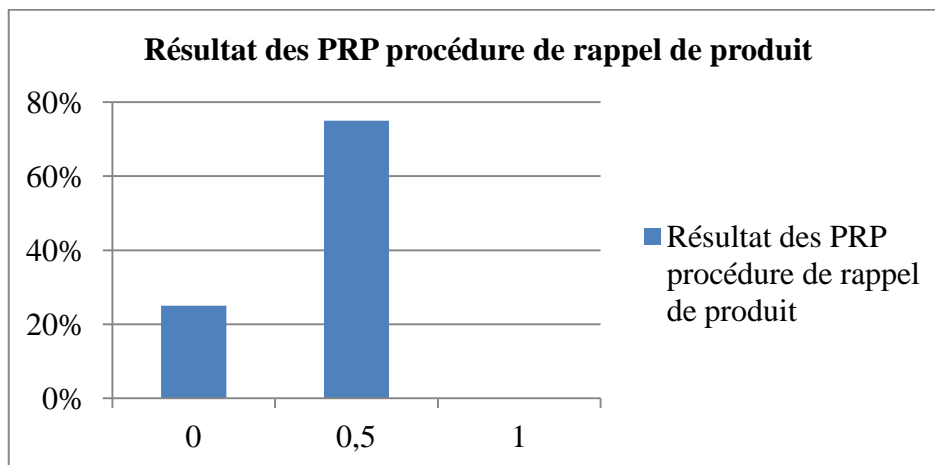
Source : élaboré par nous – mêmes

Nous avons basé sur sept(07) critère dans ce chapitre produits retraités /recyclés dont Le pourcentage de satisfaction est : **42,85%**

1.12 Diagnostic et l'évaluation des procédures de rappel de produit.

Chapitre 1 5: Résultat des PRP procédures de rappel de produit.

Figure N°15 : Résultat des PRP procédures de rappel de produit.



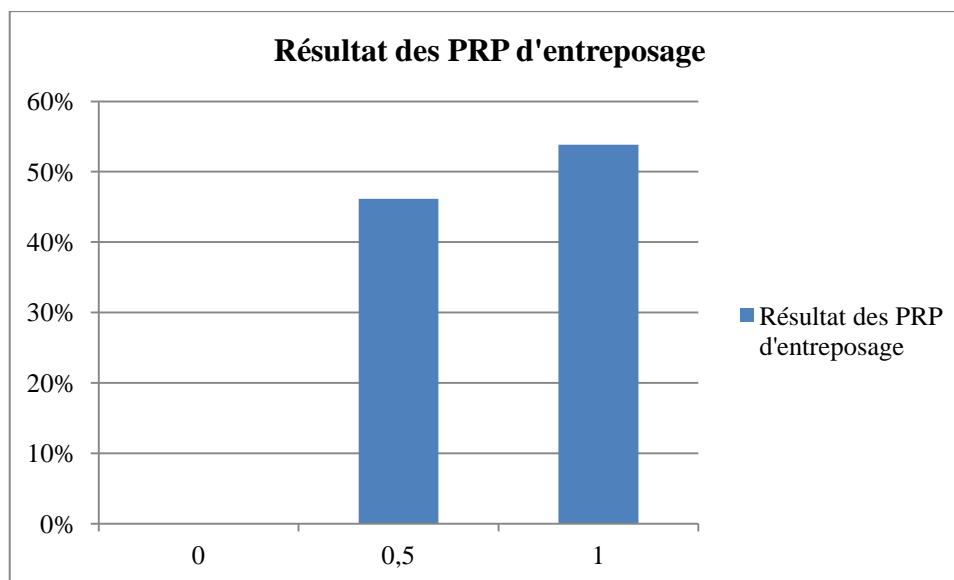
Source : élaboré par nous - mêmes

Le diagnostic et l'évaluation des procédures de rappel de produit est basé sur quatre (04) critère dont le taux de satisfaction est : **37,5%**

1.13 Diagnostic et l'évaluation d'entreposage.

Chapitre 1 6: Résultat des PRP d'entreposage.

Figure N°16 : Résultat des PRP d'entreposage.



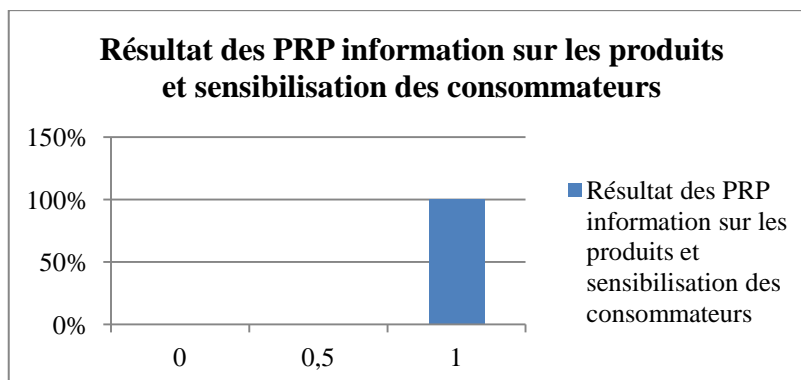
Source : élaboré par nous – mêmes

Le diagnostic et l'évaluation des PRP relatif a l'entreposage qui porte treize(13) critère dont un pourcentage de satisfaction est : 76 ,92%

1.14 Diagnostic et l'évaluation information sur les produits et sensibilisation des consommateurs.

Chapitre 17: Résultat des PRP information sur les produits et sensibilisation des consommateurs

Figure N°17 : Résultat des PRP Résultat des PRP information sur les produits et sensibilisation des consommateurs.



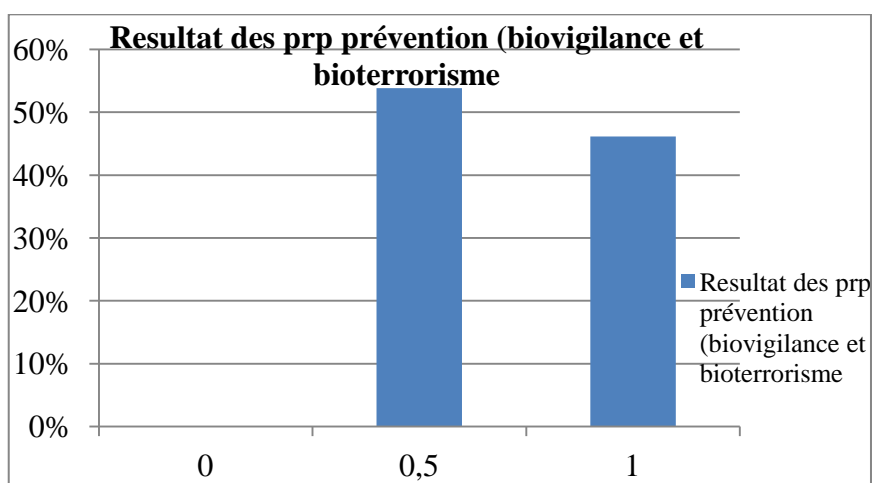
Source : élaboré par nous - mêmes

Nous remarquons Ce qui concerne les PRP information sur les produits et sensibilisation des consommateurs qui porte deux critères l'entreprise est dépassé le seuil et le PRP le plus élevé dans son taux de satisfaction est : 100%

1.15 Diagnostic et l'évaluation la prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme

Chapitre 18: Résultat des PRP prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme.

Figure N° 18 : Résultat des PRP Résultat des PRP prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme.



Source : élaboré par nous - mêmes

Le diagnostic et l'évaluation du dernier programme prérequis relatif prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme dont Le pourcentage de satisfaction est : **83,33%**

Synthèse des résultats des de diagnostic et évaluation des PRP

D'après notre méthode de calcul le pourcentage de satisfaction qui a été basé dans la partie méthodologie, nous avons établir un tableau ci-dessous qui récapitule toutes les résultats obtenus de diagnostic et l'évaluation des programme prérequis au sein de l'organisme promasidor (unité fromagerie) cheraga, Alger.

Les résultats de diagnostic et d'évaluation de la conformité des programmes prérequis au sein de l'organisme promasidor, et selon les spécifications techniques de la norme ISO 22002-1 :2009 confirme notre problématique, nous avons constaté que le degrés de satisfaction dans l'organisme promasidor peu satisfait par rapport les exigences de la norme, elle atteint un taux de satisfaction de **49,23%** qui montre d'existe beaucoup d'anomalie et des défaillance

qui nécessitent d'entreprendre des actions à mettre en place pour l'amélioration afin de les combler, et aussi la présence des éléments d'encouragement ,par conséquent nous avons aboutis les résultat suivantes :

Quatre (04) chapitres ont un pourcentage supérieur à **70%** et quatre(04) chapitres entre (**50%** et **70%**) et sept (07) chapitres inférieure à **50%**, Ces résultats montrent qu'ils existent beaucoup des écarts et des défaillances qui demandent des actions d'amélioration afin de les combler. alors nous avons dans le total 03 chapitres supérieurs à **70%** et 04 chapitres entre (**50** et **70%**) et 08 chapitres inférieure de **50%**.

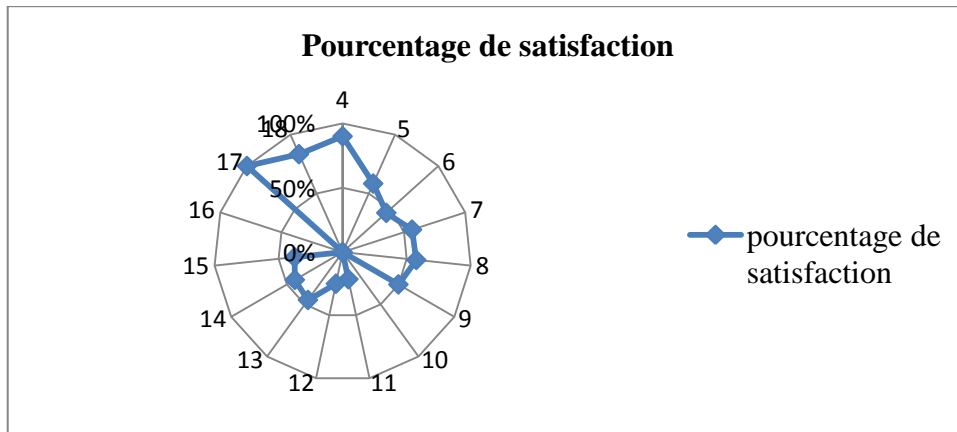
Tableau N° 25 : diagnostic des résultats des programmes prérequis

N	Titre de chapitre	NCE	NS	MS	S	Pourcentage %
04	PRP 01 : construction et disposition des bâtiments	05	00	01	04	90%
05	PRP 02 : disposition des locaux et l'espace de travail	18	03	09	06	58,33%
06	PRP 0 3 : services généraux-air, eau, énergie	23	07	11	05	45,65%
07	PRP 0 4 : élimination des déchets	15	01	11	03	56,66%
08	PRP 0 5 : Aptitude, nettoyage et maintenance des équipements	20	01	15	04	57,5%
09	PRP 0 6 : gestion des produits achetés	10	03	04	03	50%
10	PRP 07 : mesures de prévention des transferts de contaminations (contamination croisées)	15	09	03	03	30 %
11	PRP 0 8 : Nettoyage et désinfection.	07	04	03	00	21,42%
12	PRP 09: maitrise nuisible	18	09	09	00	25%
13	PRP 10: hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés	36	09	21	06	45,83%
14	PRP 11: produits retraités /recyclés	07	02	04	01	42,85%
15	PRP 12: procédures de rappel de produit	04	01	03	00	37,5%
16	PRP 13: entreposage	13	00	06	07	76,92%
17	PRP 14 :	02	00	00	02	100%
18	PRP 15: prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme.	03	00	01	02	83,33%
Total	14 programmes prérequis (chapitre)	196	49	101	46	49,23%
	Moyen de satisfaction					

Elaborée par nous - mêmes

Le radar ci-dessous (figure 18) présente la synthèse des résultats de diagnostic et d'évaluation des programmes prérequis de l'entreprise SARL Promasidor.

Figure 19 : Les résultats généraux de diagnostic et des PRP évalués.



Source : élaborée par nous-mêmes

Le radar récapitule et représente l'ensemble des résultats obtenus dans les différents chapitres, elle atteint un pourcentage total 49,23% Ce qui révèle de présence des éléments encourageant cependant aussi il existe les défaillances qui nécessite d'entreprendre des actions d'améliorations afin de les combler.

CONCLUSION GENERALE

L'objectif de notre travail au sein de la SARL promasidor consiste de répondre à la problématique suivante : **Quel est le niveau d'application des PRP au sein de l'entreprise promasidor (site de production de fromage) ? et est ce que son système agroalimentaire répond aux exigences normatives et réglementaires ?**

Pour cela, nous avons effectué un diagnostic général pour étudier l'état des lieux des PRP applicables au sein de la SARL promasidor. Nous avons élaboré un tableau qui contient trois colonnes et qui reprend la structure de la norme ISO /TS 22002-1 :2009.

Par la suite, nous avons calculé le niveau d'application et le taux de conformité de chaque PRP. De nombreux écarts ont été trouvés par rapport aux exigences de la norme, sur la base desquels nous avons proposé un ensemble des recommandations et des actions à mettre en place pour minimiser et éliminer ces écarts et les non-conformités.

Grace à notre étude nous sommes arrivés aux résultats suivants :

Nous avons constaté un niveau d'application supérieur à 70% pour les PRP relatifs à la construction des bâtiments ; l'entreposage, information sur les produits et sensibilisation des consommateurs, et prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, biovigilance et bioterrorisme.

Nous avons aussi estimé que les résultats de diagnostic et d'évaluation des programmes prérequis quant aux dispositions des locaux, l'espace de travail, l'élimination des déchets et Aptitude, nettoyage, maintenance des équipements et gestion des produits achetés sont moyennement satisfaisants (entre 50 et 70%).

Le reste des PRP qui n'ont pas répondu aux exigences de la norme sont : services généraux-air, eau, énergie et mesures de prévention des transferts de contaminations (contamination croisées) et aussi Nettoyage et désinfection et maîtrise nuisible et hygiène des membres du personnel et installations destinées aux employés et produits retraités/recyclés et des procédures de rappel de produit.

Notre diagnostic et évaluation des programmes prérequis applicables au sein de l'entreprise promasidor montre un taux de conformité global moyen (**49,23%**) par rapport aux exigences de la norme de spécifications techniques ISO 22002-1 VERSION 2009 ainsi les exigences réglementaires édictés dans le décret exécutif N° 17/140.

En conclusion, nous avons suggéré à l'entreprise de mettre en place le plan d'action que nous avons élaboré afin de remédier aux problèmes détectés.

REFRENECES BIBLIOGRAPHIQUE

BIBLIOGRAPHIE

Ouvrage :

Olivier boutou, 2018, de l'HACCP a l'ISO22000, 3eme édition, afnor, France.

Mémoire et Thèses :

AMRA YASMINE 2014, état des lieux des PRP selon la norme ISO/TS 22002-1 :2009 dans une entreprise certifié ISO 22000 (NCA Rouïba), mémoire fin d'étude pour l'obtention du diplôme de master à l'école supérieure de management kolea.

BENSALEM FARES 2018, la contribution de la mise en place de SMSDA (ISO 22000 version 2005) au niveau de la SARL conserverie nouvelle ère-Sétif, mémoire fin d'étude en vue de l'obtention du diplôme master 2 spécialité management par la qualité à l'école national supérieure de management kolea.

HENNAB YASMINE 2018, projet de mise en place ISO /DIS 22000 :2017 au niveau de la SARL TAMMY, mémoire fin d'étude pour l'obtention du diplôme master 2 à l'école national de management kolea.

Site web:

1. <https://algeriepart.com/2018/03/06/decryptage-lalgerie-ne-produit-lait-boit/>
2. <https://www.larousse.fr/dictionnaires/francais/lait/45975>
3. <http://www.cread.dz/index.php/la-politique-laitiere-en-algerie-qualite-et-strategies-de-valorisation/>
4. <http://www.ensv.dz/wp-content/uploads/2016/09/appelCommunication1.pdf>
5. <http://www.qualiteperformance.org/comprendre-la-qualite/referentiels-de-management-iso-22000-la-securite-des-denrees-alimentaires>
6. <https://www.ifs-certification.com/index.php/fr/standards>
7. <https://certification.afnor.org/qualite/certification-brc-food-agroalimentair>
8. <http://www.intertek-france.com/alimentation/certifications/fssc22000/>
9. https://www.exaris.fr/upimg/mail/190_-prp-et-prp-operationnels-une-nouveaute-de-liso-22000-oct-2005_1.pdf

communication :

Séminaire intern. Filière lait : Productions et Biotechnologies les 02 et 03 déc. 2008, Chlef
Pr. Dilmi Bouras A. Directeur du Laboratoire «Bioressources Naturelles»: F.S.A.S.B, UHB
Chlef.

Documents institutionnelles

Système de management de la sécurité des denrées alimentaires ISO 22000 version 2018

Programme prérequis pour la sécurité des denrées alimentaires Spécification technique ISO/TS 22002-1 version 2009

Document interne

Procédure

Enregistrement

Notice des informations promasidor

Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) mars 2015

ANNEXE A-
PRESENTATION DE PROMASIDOR
MERE

Promasidor djazair une Présentation corporate 2018

Historique de SARL Promasidor djazair :

Promasidor fut fondé en 1979 par Robert Rose, qui quitta le Royaume-uni pour le Zimbabwe en 1957 afin de poursuivre son rêve Africain. Directeur d'Allied Lyons Africa pendant plus de 20 ans, il a voyagé à travers toute l'Afrique et a acquis une connaissance unique et profonde de l'industrie alimentaire du continent. Il remarqua en particulier le manque de disponibilité d'un produit très nutritif que les pays développés prennent pour acquis - le lait.

C'est de par ce constat que l'aventure de l'histoire de Promasidor a commencé.

La présence en Afrique

Promasidor est une société multi-locale de produits alimentaires de 3500 employés, qui ravitaille plus de 850 millions de personnes dans 30 pays en Afrique, motivée dynamique et progressiste.

Promasidor est un exemple vibrant de ce qu'on peut accomplir sur le grand continent africain.

Filiale du groupe Promasidor

Filiale du groupe Promasidor pour l'Algérie, c'est en 2001 que Promasidor djazair voit le jour dans la capitale algérienne avec à ses débuts, 11 employés seulement.

Notre histoire en quelques points:

- 2002: Installation du siège et de l'usine dans la zone industrielle de Rouiba.
- 2004: Ouverture des centres de distribution d'Oran et Sétif
- 2010: Délocalisation du siège et de l'usine dans la zone industrielle de Guerrouaou, Boufarik.
- 2016: Acquisition du site et de la marque fromagère Le berbère
- 2016: Partenariat avec le groupe Japonais AJINOMOTO.
- 2017: Plus de 1000 collaborateurs.

Le métier de promasidor :

Promasidor une entreprise dont le métier est la production, la distribution et la commercialisation de produits alimentaires de qualité.

Les marques de promasidor en afrique

Promasidor fabrique en Algérie ces différents produits :

produits	Loya lait en poudre Instantanée.	Twisco Madeleines, Madeleines, Chocolats en poudre et pate tartiné.	Amila Boisson en poudre	Le Berbère marque de produits fromagés acquise en 2016	Cowbell Lancement 2017
logo					

SOURCE :document interne

Le réseau de distribution en algérie :

PASSANT DE 11 distributeurs en 2002a 25 distributeurs en 2012, promasidor djazair compte aujourd’hui un réseau de distribution de 30 partenaires qui couvrent plus de 30000 points de vente sur le territoire national.

Figure 01 :Réseau de distribution promasidor djazair



La vision de groupe

promasidor une compagnie Africaine fière de notre héritage et entièrement dévouée au continent, elle fabrique et commercialise et vendre des marques uniques qui apportent commodité et plaisir a des millions de consommateurs en afrique .

La vision de promasidor est de donner l'opportunité a tous nos consommateurs en Afrique de bénéficier de produit de qualité, chez promasidor djazair, nous considérons que la qualité ne doit pas être réservée a quelques privilégiés.

Pour les consommateurs Algériens toujours plus exigeants dans leurs choix, la qualité doit être un droit et non une option, nous pensons que les entreprises qui, comme promasidor djazair, pourront tenir cet engagement dans le temps ,avec constance ,éthique et détermination seront celles qui sauront nouer un véritable contrat de confiance durable avec les algériens.

« Nous sommes également persuadés que cette qualité peut être produite ici en Algérie »

La mission de promasidor

Apporter des produits de qualité accessibles pour tous les algériens.

Nos clients exigent et méritent des produits de qualité, nous devons tenir notre promesse de constamment proposer des produits et services de qualité supérieure.

A promasidor la mission le plus important c'est de rendre la qualité accessible au plus grand nombre de consommateurs algériens, quels que soient les marques ou les produits que nous commercialisons :

- Garantir des processus de production aux standards des normes internationales.
- Tourner nos investissements vers l'excellence en termes de processus industriels, et de ressources humaines.
- Proposer des produits qui vont satisfaire le plus grand nombre de consommateurs algérien, selon leurs profils, attentes et besoins.
- Garantir des produits constants en termes de qualité a des prix accessibles.
- Être présents avec nos produits sur l'ensemble du territoire algérien.

Les valeurs de promasidor

promasidor SARL illustre les standards les plus élevés de gestion d'entreprise et de responsabilité sociale en entreprise dans l'entièreté sociale de notre groupe, nous avons des obligations claires envers nos clients, fournisseurs, employés et envers les communautés dans lesquelles nous opérons ces obligations sont le respect, l'intégrité et la franchise. Elles sont contenues dans le mot ESPRIT, dont chaque initial représente un pilier essentiel dans le programme de développement de promasidor Djazair.

ESPRIT : Excellence, Service, Passion, Recherche, Intégrité, Talents

Partenariat avec Ajinomoto

Novembre **2016**, marqua un pas historique dans la vision qu'à Promasidor d'être une compagnie leader dans l'industrie Agroalimentaire en Afrique. En effet, le Groupe Japonais Ajinomoto a acquis **33,33 %** du Groupe Promasidor. Ajinomoto, dont le nom en Japonais signifie « l'Essence du goût », fût fondée en **1909**. Elle est un important fabricant Japonais d'aliments et un fabricant mondial d'assaisonnements de haute qualité, d'aliments transformés, de boissons, d'acides aminées, de produits pharmaceutiques et de produits chimiques de spécialité. La notoriété de ses produits n'est plus à faire notamment au Nigeria, où elle est implantée depuis plus de **30** Ans.

L'entreprise Ajinomoto est soutenue par **700** installations de recherche et de développement qui, depuis de nombreuses décennies, ont contribué à la culture alimentaire et à la santé humaine grâce à des applications très variées, notamment des technologies des acides aminées, et est de plus en plus impliquée dans des solutions pour améliorer les ressources alimentaires, la santé et la durabilité mondiale. Ajinomoto opère actuellement dans **27** pays et régions, emploi **33,295** personnes dont **1,500** pour le R&D « Recherche et Développement » et a un chiffre d'affaires net d'environ **10** Milliards de Dollars USD.

Les contacts de promasidor:

CENTRE DE DISTRIBUTION EST- SETIF

Zone d'Activité et d'entrepôts, 5ème Tranche No. 59B SETIF.

Tél: (036) 82 05 26 ou (036) 82 05 27 (LD) Fax: (036) 82 05 25

SIEGE SOCIAL BOUFARIK

Route de Boufarik CW 148, Zone d'Activité de Guerrouie, Section 1/21, Boufarik 09027 Blida, Algérie

Tél : +213 (0) 25 48 09 40 à 48 / Fax: (025) 48.09.49/ Fax Commerciale: 025.48.08.02

SITE DE PRODUCTION DE CHERAGA

SARL PROMASIDOR DJAZAIR, Zone Industrielle Amara 02, Commune de Chéraga, Alger, Algérie

Tél: +213 (0) 23 30 14 51 / +213 (0) 23 30 30 30 / +213 (0) 23 30 14 62

CENTRE DE DISTRIBUTION Ouest -ORAN

Zone Industrielle 1 d'Es-Senia, Voie 3 Dépôt 45, Oran 31000

Tél : (041) 51 53 01 / (041) 51 53 06 Tél/fax : (041) 51 53 05