

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

**ECOLE NATIONALE SUPERIEURE DE MANAGEMENT
POLE UNIVERSITAIRE DE KOLEA**



MEMOIRE DE FIN DE CYCLE

Master en Management par la Qualité

**Mise en conformité du système management de la sécurité des
denrées alimentaires versus exigences additionnelles FSSC
22000 Version 5.1 : Cas de SPA fromagerie BEL Algérie**

Elaboré par :

ACHOUR Nesrine

Encadré par :

Pr.FERROUKHI Amine

Mme.CHIBANI Ratiba

Devant le jury composé de :

Président : Pr. MEDDAHI Authmane

Examineur : Dr. BELALI Mounir

Année universitaire 2021/2022

Résumé

Le présent travail porte sur la mise en conformité du système management de la sécurité des denrées alimentaires versus exigences additionnelles de FSSC 22000 v 5.1 : 2020 au niveau de l'entreprise SPA fromagerie BEL Algérie- unité de production Koléa.

Pour mener à bien notre étude, nous avons opté pour une méthodologie qualitative, en premier lieu, nous avons commencé par un diagnostic du système existant et le plan d'action établie par l'équipe SMSDA, en second lieu, nous avons travaillé sur les priorités de l'entreprise établie sur le plan d'action en mettant à jour les fiches processus tout en intégrant les exigences Food Safety Culture , et enfin, nous avons contribué à l'intégration des exigences additionnelles dans les processus achat , supply chain & développement nouveaux produits.

Les résultats de notre travail ont montré l'implication et l'engagement des pilotes processus à l'animation et la réalisation des activités Food Safety.

Mot clés : FSSC 22000, Food Safety Culture, exigences, iso 22000, fiches processus, Système Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires.

Abstract

This work concerns the compliance of the food safety management system versus additional requirements of FSSC 22000 v 5.1: 2020 at the level of the company SPA cheese company BEL Algeria- Koléa production unit.

To carry out our study, we opted for a qualitative methodology, first, we started with a diagnostic of the existing system and the action planed by the Food Safety Management System team, second, we worked on the company's priorities established by updating the process sheets while integrating Food Safety Culture requirements, and finally, we contributed to the integration of additional requirements in the purchasing, supply chain & new product development.

The results of our work showed the involvement and commitment of the process pilots in leading and carrying out Food Safety activities.

Keywords: FSSC 22000, Food Safety Culture, requirements, iso 22000, process sheet, Food Safety Management System.

ملخص

يتعلق هذا العمل بالامتثال لنظام إدارة سلامة الاغذية وفقا للمتطلبات الإضافية للمواضعة الدولية **FSSC 22000 v 5.1: 2020**

على مستوى مصنع الجبن بال الجزائر -القليعة-.

لإجراء دراستنا، اخترنا منهجية نوعية، أولاً، بدأنا بتشخيص النظام الحالي وخطة العمل التي وضعها فريق إدارة سلامة الغذاء للشركة، ثانياً، عملنا على أولويات الشركة المحددة في خطة العمل من خلال تحديث بطاقات العمليات بدمج متطلبات ثقافة سلامة الاغذية، وأخيراً، ساهمنا في دمج المتطلبات الإضافية في الشراء وسلسلة التوريد وتطوير المنتجات الجديدة.

أظهرت نتائج عملنا مشاركة والتزام المسؤولين في قيادة وتنفيذ أنشطة سلامة الأغذية.

الكلمات الرئيسية:

بطاقة العملية، ISO 22000، ثقافة سلامة الاغذية، المتطلبات، FSSC 22000 ، نظام إدارة سلامة الاغذية.

Remerciements

Je remercie ALLAH de m'avoir donné la santé, la force et le courage pour réaliser ce travail.

Je remercie tout particulièrement mes chers parents de m'avoir inculqué de si bonnes valeurs, de m'avoir toujours poussé vers le meilleur & de m'avoir donné le soutien, l'amour et les conseils nécessaires sans lesquels je ne serai jamais arrivée là où je suis aujourd'hui. Qu'ils trouvent dans ce travail l'expression de mon grand amour et ma grande gratitude, et que dieu les préservent bonne santé et longue vie.

Je tiens à exprimer ma profonde gratitude et mes vifs remerciements à mes encadrants Pr FERROUKHI Amine & Mme CHIBANI Ratiba, Experte en Normalisation et enseignante à l'ENSM, d'avoir assuré l'encadrement de ce mémoire, je les remercie pour l'intérêt qu'ils portent à mon travail, pour leur disponibilité, leur conseils et les échanges que nous avons pu avoir.

J'adresse mes vifs remerciements à Mme GATTAB Fatma Zohra « Manager Food Safety SPA fromagerie BEL Algérie », pour sa confiance, son aide, je la remercie pour m'avoir fait partager son expérience pour sa disponibilité et ses conseils tout au long de ce travail.

Je remercie ma petite sœur Hiba pour son grand amour et ses encouragements.

Et enfin, Merci à toute autre personne ayant contribué de près ou de loin à la réalisation de ce travail.

Liste des figures

Figure 1 : Les cinq dimensions et les éléments essentiels de la culture de la sécurité sanitaire des aliments.....	13
Figure 2 : L'évolution de la qualité marquée par trois périodes.....	14
Figure 3 : Représentation schématique des éléments d'un processus.....	18
Figure 4 : Les objectifs poursuivis par le GFSI.....	21
Figure 5 : La combinaison de dispositif de certification FSSC 22000.....	24
Figure 6 : Domaine d'application du FSSC 22000 VERSION 5.1.....	26
Figure 7 : logo des marques Bel.....	30
Figure 8 : Organigramme BEL Algérie.....	35
Figure 9 : Organigramme processus qualité.....	36
Figure 10 : Cartographie des processus BEL Algérie.....	37
Figure 11 : Schéma des exigences intégrés dans les fiches processus version 5.1....	46
Figure 12 : Rapport final revue fiche processus Direction.....	50
Figure 13 : Rapport final revue fiche processus Management des systèmes.....	51
Figure 14 : Rapport final revue fiche processus qualité / Food Safety.....	52
Figure 15 : Rapport final revue fiche processus production.....	53
Figure 16 : Rapport final revue fiche processus Supply Chain.....	54
Figure 17 : Rapport final revue fiche processus Achats.....	55
Figure 18 : Rapport final revue fiche processus Maintenance.....	56
Figure 19 : Rapport final revue fiche processus Ressources humaines.....	57
Figure 20 : Rapport final revue fiche processus ITN.....	58
Figure 21 : Taux de réalisation VCH –JANVIER 2022-.....	67
Figure 22 : Taux de réalisation VCH –Avril 2022-.....	67
Figure 23 : Taux de réalisation des remontées Food Safety–JANVIER 2022-.....	68
Figure 24 : Taux de réalisation des remontées Food Safety–Avril 2022-.....	68

Liste des tableaux

Tableau 1 : avantages, motivations et obstacles de mise en œuvre de la norme ISO 22000.....	11
Tableau 2 : Les trois familles de processus.....	18
Tableau 3 : Fiche d'identité usine bel Algérie kolea.....	31
Tableau 4 : Checklist Visite comportementale Hygiène.....	47
Tableau 5 : Rapport final de toutes les réunions organisées pour mettre à jour les fiches processus.....	58

Liste des acronymes

BRC : British Retail Consortium

FAO : Food And Agriculture Organisation

FEFO: First Expired First Out

FSC: Food Safety Culture

FS: Food Safety

FSSC: Food Safety System Certification

GFSI : Global Food Safety Initiative

HACCP: Hazard Analysis Critical Control Points

IFS: International Featured Standard

ISO : International Organization for Standardization

PDCA : Plan, Do, Check, Act

PRP : Programme Prérequis

SMSDA : Système de Management De La Sécurité Des Denrées Alimentaires

VCH: Visite Comportementale Hygiene

VCS : Visite Comportementale Sécurité

Table des matières

Résumé

Remerciement

Liste des figures

Liste des tableaux

Liste des abréviations

Introduction générale	1
Chapitre 1 : Cadre théorique	5
Section 1 : Revue de littérature.....	6
1.1 Fondement managérial de la sécurité des denrées alimentaires.....	6
1.2 L'intérêt des normes ISO dans le domaine alimentaire.....	8
1.3 Food Safety Culture	11
Section 2 : Cadre Conceptuel.....	14
2.1 Système Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires.....	14
2.1.1 Généralité sur la Qualité.....	14
2.1.2 Evolution de la Qualité	14
2.1.3 Qualité des aliments et révolution industrielle.....	15
2.1.4 La Qualité agroalimentaire.....	16
2.1.5 La définition de la Qualité des denrées alimentaires.....	16
2.1.6 Définition du processus.....	17
2.1.7 Fiche processus.....	19
2.2 Le Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires.....	19
2.2.1 Genèse de la norme ISO 22000.....	19
2.2.2 Les dates clés de l'ISO 22000.....	19

2.2.3 L’histoire d’une norme.....	20
2.3 Référentiels de la Sécurité des Denrées Alimentaires.....	20
2.3.1 Organisme GFSI Global Food Safety Initiative.....	21
2.3.2 CODEX ALIMENTARIUS.....	22
2.3.3 IFS International Featured Standard.....	22
2.3.4 BRC British Retail Consortium.....	22
2.3.5 FSSC Foundation for Food Safety Certification	23
2.3.5.1 Le passage à la certification FSSC 22000.....	23
2.3.5.2 Le protocole FSSC Foundation for Food Safety Certification 22000.....	23
2.3.5.3 Les caractéristiques du FSSC 22000.....	24
2.3.5.4 Avantage de la Norme FSSC 22000.....	24
2.4 Version 5.1 : La nouveauté de FSSC 22000.....	25
2.4.1 Domaine d’application du FSSC 22000 VERSION 5.1.....	26
2.4.2 EXIGENCES ADDITIONNELLES DE LA NOUVELLE VERSION V 5.1	26
Chapitre 2 : Méthodologie.....	28
Section 1 : Présentation de l’organisme d’accueil.....	29
1.1 Historique et évolution du groupe bel.....	29
1.2 L’introduction du groupe bel en Algérie	30
1.3 Missions et axes stratégiques.....	32
1.3.1 Missions.....	32
1.3.2 Les principes du groupe BEL	32
1.3.3 Axes stratégiques.....	32
1.3.4 Les engagements du groupe Bel.....	33
1.3.5 Les parties prenantes du groupe BEL.....	34

1.4 Organigramme de bel Algérie.....	35
1.5 Organigramme processus Qualité.....	36
1.6 Cartographie des processus groupe bel Algérie.....	37
Section 2 : Méthodologie de travail	38
2.1 Méthode	38
2.1.1 Approche Épistémologique.....	38
2.1.2 Approche méthodologique.....	38
2.2 Les entretiens.....	39
2.3 L'objectif des entretiens.....	41
2.4 Le Brainstorming.....	41
2.5 La recherche documentaire.....	41
2.6 L'observation.....	42
2.7 Moyens et outils utilisée.....	43
2.8 La population de l'étude.....	43
Chapitre 3 : Résultats et discussion.....	44
Section 1 : Diagnostic de l'état actuel	45
Section 2 : Mise en conformité du système management des denrées alimentaires BEL Algérie.....	45
2.1 Mise à jour des fiches processus versus FSSC 22000 5.1 « Intégration de la Food Safety Culture ».....	45
2.1.1 Intégration des exigences Food Safety Culture.....	46
2.1.2 La classification des activités des processus selon <i>PDCA</i>	48
2.1.3 Revue des indicateurs de chaque processus tout en intégrant les indicateurs de la nouvelle exigence	49
2.2 Rapports des réunions.....	49
2.3 Rapport final de toutes les réunions organisées pour mettre à jour les fiches	

processus.....	58
2.4 Description des processus.....	59
Section 3 : Exigences additionnelles FSSC 22000 V 5.1.....	61
3.1 La gestion des services et matériaux achetés.....	61
3.2 L'exigence additionnelle concernant l'achat d'urgence.....	62
3.3 Le stockage et entreposage.....	64
3.4 Le développement du produit.....	65
Section 4 : Discussion des résultats.....	66
4.1 Résultats sur la réalisation des VCH & remontées Food Safety.....	66
4.2 Résultats sur la chasse aux corps étrangers.....	69
Conclusion générale.....	70
Bibliographie.....	73
Annexes.....	77

Introduction générale

Dans un contexte mondial caractérisé par des crises sanitaires notamment la crise de la vache folle en Europe 1996, fièvre aphteuse en 2001, la grippe aviaire en 2004, E. Coli en 2011 (Giraud-Héraud, 2014,)et récemment la pandémie covid19, la maîtrise de la qualité et de la sécurité des aliments est devenue l'une des préoccupations et des enjeux majeurs à l'échelle mondiale, ce qui oblige les opérateurs de la chaîne alimentaire en général et les entreprises dans le secteur agro-alimentaire en particulier, à être irréprochables dans la qualité et le contrôle de la sécurité des aliments.

Pour relever ce défi, « un grand nombre de normes et de référentiels privés ou intergouvernementaux définissent les conditions nécessaires que les entreprises de production alimentaire doivent posséder » (AMMARI, 2015,).

Citons entre autres le Codex Alimentarius ou (Code Alimentaire), le référentiel IFS International Food Standards Reference, le BRC British Retail Consortium (British Distributors Consortium), et plus récemment le FSSC 22000, qui ont vu le jour au cours de la dernière décennie. (ESSLIMANI.N, LAGOUG.Y, 2021).

L'ISO 22000 a été créée en septembre 2005 afin d'harmoniser les exigences des normes et référentiels précités, de créer une culture commune et de simplifier les tâches des entreprises ((Didier blanc, p. 108)« ISO 22000 établit une norme unique de sécurité alimentaire qui harmonise les différentes normes en un ensemble d'exigences faciles à comprendre, faciles à appliquer et mondialement reconnues ». ((www.sgs-algeria.com/frfr/agriculture-food/food/food, s.d.).

Pour répondre aux exigences de la *GLOBAL FOOD SAFETY INTAITIVE*, une initiative mondiale pour assurer la sécurité alimentaire, le protocole de certification privé FSSC 22000 (Food Safety System Certification) a vu le jour. Ce dernier combine les exigences de la norme ISO 22000 V :2018 et des normes techniques de la série ISO/TS 22002x , qui spécifie les programmes prérequis, et comprend également deux autres approches, FOOD DEFENSE et FOOD FRAUD. (ABDI.A & LOUCIF.Y, 2019).

Dans le cadre de la préparation au passage de la certification FSSC 22000 version 5 à la version 5.1 chez BEL Algérie, fleuron de l'industrie agroalimentaire fromagère, que s'inscrit notre travail de mise en conformité du système management de la sécurité des denrées alimentaires versus exigences additionnelles de cette dernière version.

À cet égard, nous avons jugé utile de poser la question de notre recherche comme suit :

Problématique :**Comment le groupe BEL Algérie répond-t-il aux exigences du référentiel FSSC 22000 version 5.1 ?**

Cette problématique soulève les questions suivantes :

1. Comment le groupe BEL Algérie met à jour les activités des processus en répondant à la FSSC 22000 version 5.1 ?
2. Comment les processus du groupe bel animent-ils la Food Safety Culture ?
3. Comment le groupe BEL Algérie se conforme par rapport aux exigences additionnelles de la version 5.1 FSSC 22000 ?

Pour répondre à notre problématique, nous avons fait les hypothèses suivantes :

1. Le groupe BEL Algérie met à jour les activités des processus en animant la Food Safety culture.
2. Les processus du groupe bel animent la Food Safety Culture à travers les VCH, remonté Food Safety & la chasse aux corps étranger (politique FSC).
3. Le groupe BEL Algérie répond aux exigences additionnelles de la version 5.1 FSSC 22000 en déployant un plan d'action.

Méthodologie :

Afin de mener à bien notre étude, nous avons décidé d'adopter une approche qualitative en utilisant la recherche documentaire, les entretiens et l'observation comme outils de collecte de données.

Pour répondre à notre problématique et questions de recherche, nous avons élaboré un plan qui s'articule autour de quatre chapitres.

Le premier chapitre est consacré à la revue de littérature et au cadre conceptuel, il inclut un aperçu sur la sécurité des denrées alimentaires, la norme de la sécurité des denrées alimentaires, et la Food Safety Culture, La présentation du système de management des denrées alimentaires selon la norme ISO 22000, les référentiels de la sécurité des aliments, et la norme FSSC 22000.

Quant au deuxième chapitre, il inclut la présentation de l'organisme d'accueil et la méthodologie suivie lors de notre étude.

Le troisième chapitre, présentera la partie pratique qui concerne la mise en conformité du système management alimentaires versus exigences additionnelles de la dernière version FSSC 22000 : 5.1.

Chapitre 1 : Cadre théorique

Section 1 : Revue de littérature

1.1 Fondement managérial de la sécurité des denrées alimentaires :

1.1.1 Sécurité des aliments

Selon **Bolnot, François-henri** (Bolnot, 2018) Assurer la « sécurité des aliments » est un objectif assigné à l'ensemble des acteurs de la chaîne alimentaire. La façon d'y parvenir a fondamentalement évolué au cours des deux dernières décennies car le monde a connu une augmentation de la demande des biens en général et des denrées alimentaires en particulier.

La signification de la sécurité des denrées alimentaire selon le (Codex Alimentarius, 2017) vise à garantir que les aliments ne nuisent pas au consommateur, lorsqu'ils sont contaminés à tous les niveaux de la chaîne alimentaire. Il en ressort les citations « de l'étable à la table, de la charrue à l'assiette, de la ferme à la fourchette, du bateau à la gorge, de la caisse à la dent et de la source à la boisson ».

Selon **Olivier BOUTOU** Les dangers susceptibles d'être présents dans les aliments sont désormais définis : Agent biologique, chimique, physique ou allergène, présent dans un aliment ou état de cet aliment pouvant provoquer un effet néfaste sur la santé. (BOUTOU, Olivier, 2014).

D'après (Trystram & Serhan, May 2020) un système alimentaire est la façon dont les gens et les sociétés sont organisés pour produire et consommer de la nourriture. Les systèmes alimentaires ont évolué vers une « coexistence » entre, d'une part, un système agro-industriel qui, en voie de globalisation, propose des denrées alimentaires standardisées et, d'autre part, des systèmes alternatifs qui prétendent utiliser des circuits courts avec une offre socialement inclusive et environnementale.

Selon (Ronan Le Velly, Montpellier SupAgro, UMR Innovation, 2022) Les systèmes alimentaires alternatifs se caractérisent par un engagement à être différent, pris en charge par les projets qui animent leurs promoteurs. Cet engagement à la différence a conduit à la création de règles spécifiques qui s'articulent de diverses manières avec les régulations conventionnelles.

La recherche sur les systèmes agricoles et alimentaires alternatifs s'est concentrée sur les questions de l'alternativité. Initialement, leur objectif était de mettre en évidence que ces

approches pouvaient remédier aux multiples injustices du système alimentaire dominant et créer un nouveau modèle de développement agricole et rural.

Les travaux menés visaient spécifiquement à tourner le regard vers des initiatives minoritaires, afin qu'elles soient mieux connues et reconnues et fassent l'objet d'une attention particulière, et qu'elles fassent l'objet d'une extrême attention. Les économistes et sociologues ruraux, qui font l'objet de cette étude, étaient souvent dans une position radicale à l'époque, associant la dénonciation des crises multiples du système agricole dominant à la promotion d'approches alternatives.

D'autres études mettent en avant la voie « conventionnelle » de certaines initiatives d'agriculture biologique ou de commerce équitable. Elles observaient alors les tensions auxquelles les partisans de ces approches sont souvent confrontés lorsqu'ils amorcent une collaboration avec des multinationales de l'agro-industrie et de la distribution : diminution des marges des producteurs, moindre sensibilisation des consommateurs, mise en place de monoculture, etc.

1.1.2 Réglementation :

Selon **Olivier BOUTOU**, tous les opérateurs de la chaîne alimentaire doivent répondre à des obligations réglementaires en matière de conformité des denrées qu'ils mettent sur le marché. (BOUTOU, Olivier, 2017)

Les réglementations en matière de sécurité alimentaire applicable aux organisations sont vastes et étendues : les règlements et directives, les lois et ordonnances, les décrets et arrêtés.

Cette réglementation s'applique à tous les professionnels de la chaîne alimentaire, de la production primaire jusqu'au consommateur. Pour l'élaboration des règlements et des lois alimentaires, tous les pays devraient s'inspirer des normes du Codex, ainsi que des enseignements tirés ailleurs en matière de sécurité sanitaire des aliments. La prise en compte des expériences étrangères, tout en adaptant les informations, les concepts et les exigences au contexte national, constitue un moyen fiable de développer un cadre réglementaire moderne qui répond aux besoins nationaux ainsi qu'aux exigences mondiales en matière de sécurité alimentaire. (BOUTOU, Olivier, 2017)

Au mois de septembre 2020, la Commission du Codex Alimentarius a adopté une révision de sa norme mondiale relative aux principes généraux d'hygiène alimentaire (CXC 1-1969).

La version révisée de la norme CXC 1-1969 introduit le concept de « culture de la sécurité alimentaire » comme principe général.

La culture de la sécurité alimentaire renforce la sécurité alimentaire en sensibilisant davantage les employés des établissements du secteur alimentaire et en améliorant leur comportement. Une telle incidence sur la sécurité alimentaire a été démontrée dans plusieurs publications scientifiques. (J.O.U.E, 3 mars 2021).

L'Algérie ne doit pas être en reste en matière de législation et de décrets sur la sécurité alimentaire. C'est dans ce cadre que les décrets et arrêtés applicables à la sécurité sanitaire des aliments ont été promulgués. Nous citons, à titre d'exemple : Décret exécutif n°17-140 du 11 avril 2017 fixant les conditions d'hygiène et de santé lors du processus de mise à disposition des denrées alimentaires destinées à la consommation humaine (J.O, du 16 Avril 2017).

1.1.3 La sécurité des denrées alimentaires pendant la covid 19 :

Une étude a été menée par un groupe de chercheurs (Ilija.D, 2020) pour étudier l'effet de la pandémie de covid-19, sur les systèmes de sécurité alimentaire, parmi 825 petites, moyennes et grandes entreprises alimentaires dans 16 pays. Un questionnaire a été délivré sur les différents aspects afin d'analyser si la pandémie de covid-19 a affecté la sécurité alimentaire dans les entreprises alimentaires.

Au terme de cette étude et sur la base des données recueillies, les chercheurs ont conclu que les entreprises disposant d'un système de management de la sécurité alimentaire SMSDA déjà établi ont appliqué des mesures préventives rigoureuses dans la lutte contre la pandémie de covid-19 dans leurs entreprises. La sensibilisation du personnel et l'hygiène étaient deux des attributs les plus importants issus de la pandémie de Covid-19 affectant la sécurité alimentaire. Malgré les crises sanitaires et en dehors de l'aspect économique, la sécurité alimentaire n'a été compromise à aucun moment. Près de la moitié des entreprises ont confirmé avoir mis en place des plans d'urgence en cas de pandémie et les problèmes de santé. (Ilija.D, 2020).

1.2 L'intérêt des normes ISO dans le domaine alimentaire :

D'après l'**Organisation Internationale de Normalisation** (ISO, © ISO, 2017) De nombreuses denrées alimentaires franchissent régulièrement les frontières nationales pour répondre à l'accroissement rapide de la population mondiale et à la demande alimentaire

accrue qui en découle. Pour faire face à ce défi de façon sûre et durable, les Normes internationales proposent des lignes directrices et des meilleures pratiques en matière d'essais et de méthodes de production.

L'objectif est de favoriser la sécurité, la qualité et l'efficacité dans l'ensemble du secteur agroalimentaire.

Les bénéficiaires des normes ISO dans le domaine alimentaire d'après **l'Organisation Internationale de Normalisation** (ISO, © ISO, 2017) sont :

- Industries :
Tous les acteurs de la chaîne d'approvisionnement alimentaire, qu'ils soient agriculteurs, fabricants ou distributeurs, bénéficient des lignes directrices et des meilleures pratiques fournies par les normes ISO qui couvrent toutes les étapes de la production, de la récolte au conditionnement des produits. De plus, les producteurs peuvent s'appuyer sur ces normes internationalement reconnues pour s'assurer qu'ils se conforment aux exigences légales et réglementaires.
- Consommateurs :
Les normes ISO traitent de sujets directement pertinents pour les consommateurs, tels que la sécurité alimentaire, l'étiquetage nutritionnel, l'hygiène ou les additifs alimentaires. Les consommateurs peuvent être assurés que les produits qu'ils consomment répondent à des normes strictes de sécurité et de qualité et que leur contenu correspond bien aux indications sur l'emballage.
- Organismes de réglementation :
Les organismes de réglementation peuvent s'appuyer sur des méthodes de test basées sur les meilleures pratiques et une terminologie harmonisée qui sont régulièrement révisées et améliorées pour fournir la base technique pour soutenir les réglementations et politiques.

1.2.1 L'application de la Norme ISO 22000 :

L'ISO 22000 s'applique à toute organisation de l'industrie alimentaire, quel que soient sa taille et son domaine d'activité. Elle a été élaborée pour être utilisée seule ou intégrée dans les processus de gestion existants d'une organisation, la norme opte pour la même structure-cadre (HLS) que les autres normes de système de management ISO, comme ISO 9001 (Système Management Qualité) (22000, © ISO, 2018) ; Cette dernière est une norme internationale, pour les systèmes de gestion de la sécurité des aliments définit ce qu'une

organisation doit faire pour contrôler les risques et s'assurer que leurs produits sont sans danger pour la consommation. (Abdullah, M.Jasim Alkhafaji,& Rosa Maria Blanca Herrera; ., 2021)

Selon **l'Organisation Internationale de Normalisation** l'ISO 22000 permet aux organisations de mettre en œuvre un système de gestion de la sécurité alimentaire qui contribue à améliorer leurs performances globales en matière de sécurité alimentaire. Les avantages potentiels de l'application de la norme incluent : La capacité à fournir systématiquement des services et des produits alimentaires sûrs et conformes aux exigences légales et réglementaires applicables , Une meilleure gestion des risques dans les processus de sécurité alimentaire des denrées alimentaires ,Des liens étroits avec le Codex Alimentarius des Nations Unies, qui fournit autorités publiques avec des directives de sécurité alimentaire (22000, © ISO, 2018)

1.2.2 Avantages et obstacles de la mise en place de la norme ISO 22000 :

Il existe de nombreuses similitudes en termes d'avantages et d'obstacles, une recherche réalisée par (Gonçalves.J, Rodrigues.B, Teixeira.M, Domingues.P, & Cabecinhas., 2020) pour étudier les avantages, la motivation et les obstacles à la mise en œuvre d'ISO 22000 dans l'industrie alimentaire. Ils ont mené une analyse comparative au niveau des entreprises ayant mis en place l'ISO 22000 dans plusieurs pays (Portugal, Espagne Grèce Roumanie Italie). Le résultat de cette étude peut être résumé dans le tableau suivant :

Tableau 1 : avantages, motivations et obstacles de mise en œuvre de la norme ISO 22000

Résultats	Avantages	Motivations	Obstacles
	Interne : organisationnel (Amélioration de la sécurité alimentaire, Efficacité interne, Amélioration technologique)	-Garantir la confiance des consommateurs. -Position concurrentielle, -Amélioration du système de gestion	Résistance Organisationnelle : (Formation adéquate du personnel, Faible engagement de la direction) Bureaucratie et coût : (Grand nombre de documents nécessaires, coût des programmes prérequis) Méconnaissance : (Exigences légales, difficulté à comprendre la procédure)
	Externe : avantages commerciaux, communication, compétitivité sur le marché		

Source : (Gonçalves.J, Rodrigues.B, Teixeira.M, Domingues.P, & Cabecinhas., 2020)

1.3 Food Safety Culture:

La culture Food Safety est basée sur des valeurs, des croyances et des normes communes qui influencent la réflexion et le comportement en matière de sécurité alimentaire au sein et dans l'ensemble de l'organisation.

Selon **Olivier BOUTOU**, la Global Food Safety Initiative (GFSI) a publié son premier guide sur la thématique Food Safety Culture ou « Culture de la sécurité des denrées alimentaires ». Le 04 novembre 2018

Ce document est le résultat des travaux d'un groupe technique mis en place dès juillet 2015, ce groupe intitulé 'Food Safety Culture Working group est composé de 35 experts de diverses origines (industriels/distributeurs/ certificateurs/référents scientifiques) et il s'est réuni à plusieurs reprises (à Berlin en 2016, à Houston et Paris en 2017 + réunions à distance) afin de réfléchir et de proposer des lignes directrices pour la mise en place (ou le renforcement) d'une véritable culture de la sécurité des aliments.

Le constat de départ était en effet que malgré les moyens mis en œuvre dans le cadre des démarches de management de la sécurité des aliments existantes depuis de nombreuses années, il y avait des niveaux très différents en matière de culture de la qualité des aliments, parfois même au sein d'un même groupe d'entreprises certifiées.

Par ailleurs, les incidents en matière de sécurité des aliments sont le plus souvent liés à des comportements inadaptés du personnel au sens large (ce qu'on appelle le non-respect des bonnes pratiques de fabrication et d'hygiène). Or, quand on se penche sur ce qui est à l'origine de ces comportements, on s'aperçoit rapidement que ce qui est affiché dans l'entreprise via la communication interne et externe n'est que la face émergée alors que ces comportements sont influencés par de nombreux autres éléments comme les valeurs induites/cachées, les expériences passées, les modèles (bons ou mauvais), les différences culturelles, etc.

C'est cette partie immergée que le groupe de travail a tenté d'explorer et d'analyser afin de dégager des lignes directrices autour de cinq axes (voir figure 1).

Figure 1 : Les cinq dimensions et les éléments essentiels de la culture de la sécurité sanitaire des aliments

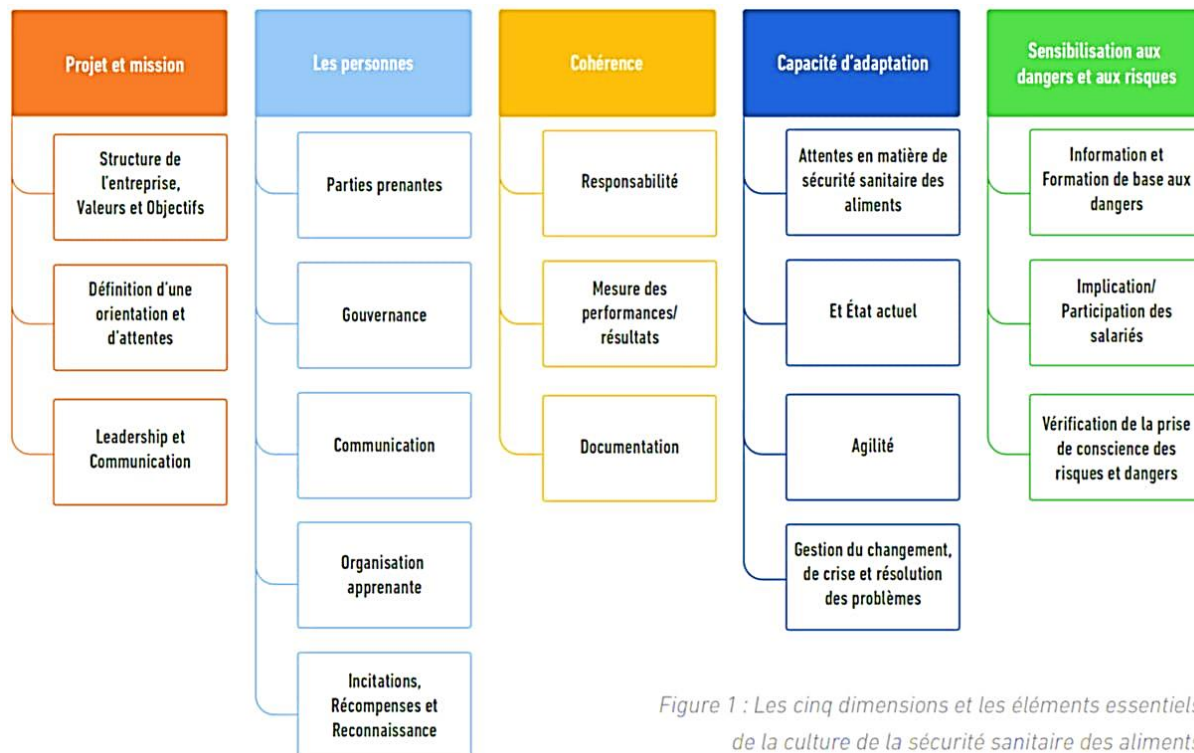


Figure 1 : Les cinq dimensions et les éléments essentiels de la culture de la sécurité sanitaire des aliments

Source : (BOUTOU, Le Kit du responsable qualité en agroalimentaire HACCP,IFS,BRC,ISO/FSSC 22000, 2019)

Le document propose pour chacun des axes étudiés, des éléments de définition, de description, des bonnes pratiques ainsi que des moyens de mesure.

Au final, il faut considérer ce document comme une « boîte à outils » mise à disposition afin de permettre aux opérationnels (exemple : responsables Qualité) de mettre en place ou de renforcer une véritable stratégie en matière de culture de la sécurité des aliments.

Enfin, cette problématique de culture de la sécurité des aliments s'applique à tous les maillons de la chaîne de production et de distribution des aliments, y compris au niveau du consommateur final, qui lui aussi peut, par ses comportements adaptés ou inadaptés, réduire ou augmenter les risques liés à la sécurité des aliments. (BOUTOU, Le Kit du responsable qualité en agroalimentaire HACCP,IFS,BRC,ISO/FSSC 22000, 2019)

Section 2 : Cadre Conceptuel

2.1 Système Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires

2.1.1 Généralité sur la qualité :

Selon la définition de l'Institut Français de Normalisation, on appelle qualité de produit ou de service lorsque les caractéristiques d'un produit le font répondre aux besoins exprimés ou implicites des consommateurs, ce qui signifie que la qualité est une notion liée aux besoins. (ESSLIMANIN, LAGOUG.Y, 2021)

On trouve aussi d'autres définitions de la qualité comme celle de l'organisme international de normalisation ISO qu'il l'a défini comme : L'ensemble des propriétés et caractéristiques d'un service ou d'un produit qui lui confère l'aptitude à satisfaire des besoins explicites ou implicites (Norme ISO 9001 V:2015, 2015).

Dans le cas des produits agroalimentaires on peut définir la qualité par 4 critères englobés sous la règle des 4 S comme suit :

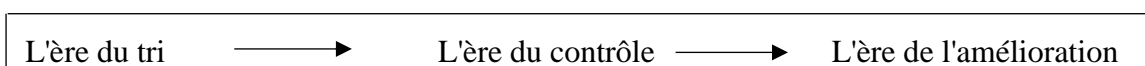
- Satisfaction : les qualités organoleptiques de l'aliment doivent satisfaire les attentes du consommateur (Gout, saveur et odeur).
- Service : l'ensemble des actions qui facilitent la consommation du produit et ça se résume dans la praticité de l'utilisation

Santé : l'absence des conservateurs dans le cas des aliments naturels et biologiques

- Sécurité : la finalité du système de management de sécurité des denrées alimentaire SMSDA qui assure un aliment sécurisé par l'absence des contaminations naturelles et exogène qui peuvent être parfois pathogènes, et se caractérise aussi par l'élimination du risque toxique. (BARILLER, J, 1997)

2.1.2 L'évolution de la qualité :

Figure 2 : L'évolution de la qualité marquée par trois périodes



Source : (FEDERIGHI & FRIABTPERROT, 2009)

- L'ère du tri : le souci essentiel des entreprises était d'augmenter leur capacité de production. Les consommateurs ne revendiquaient pas et l'entreprise réalisait une marge confortable, c'est la période de croissance économique.
- L'ère du contrôle : caractérisée par la recherche de la maîtrise de la qualité puisque les consommateurs devenaient de plus en plus exigeants
- L'ère de l'amélioration : c'est l'ère des innovations au niveau des approches qualité. Les deux concepts que sont l'assurance qualité et le management de la qualité totale deviennent une base importante pour la construction et le déploiement de la fonction qualité.

2.1.3 Qualité des aliments et révolution industrielle :

En 1795, Nicolas Appert, un confiseur de la région champenoise de Paris, a prouvé que des aliments placés dans des bocaux en verre hermétiques puis trempés dans de l'eau bouillante pendant des dizaines de minutes pouvaient conserver leur qualité d'origine pendant des années. Et consommé sans aucun risque pour la santé. Apert ne se rendait pas compte qu'il détruisait des micro-organismes pathogènes : ceux-ci ne furent découverts que 60 ans plus tard par Louis Pasteur. Plus d'un demi-siècle plus tard, l'innovation technologique que représente la mise en conserve sera suivie d'une autre forme de traitement thermique : la pasteurisation. Les chambres froides connaissent également un fort développement vers la fin du XIXe siècle. La qualité des aliments s'améliore et s'allonge.

Au début du XXe siècle, de nouveaux produits sont apparus. En plus d'une longue durée de conservation (une amélioration mise au point il y a un siècle avec la confiture Nicolas Appert) et leur facilité de conservation, la principale promesse de ces innovations est de faire gagner le plus de temps possible aux ménagères pour préparer leurs repas. Le symbole de ces innovations, le bouillon Kub , a été inventé en 1908 par Julius Maggi de Suisse. Quelques années plus tard, la Confiserie FrancoRusse propose à ses clients des desserts prêts à préparer. La soupe en sachet et le café moulu sont d'autres exemples de ces « produits et services ».

Le yaourt industriel occupe une place importante dans les aliments "prêts à consommer". Ses bienfaits pour la santé ont été soulignés par le bactériologiste ukrainien Professeur Metchnikoff. Sur la base de cette étude scientifique, le médecin barcelonais Isaac Carasso décide en 1919 de développer un procédé industriel de production de yaourt. L'entreprise qu'il a fondée s'appelle Danone (le catalan Danone était l'abréviation du nom de son fils,

Daniel). En 1921, l'industriel jurassien Léon Bell utilise lui aussi le lait comme matière première pour fabriquer la fameuse pièce de vache qui rit.. (L'évolution de la perception de la qualité alimentaire au cours des âges,, 2019)

Après la Seconde Guerre mondiale, l'industrie alimentaire a repris son expansion. Elle utilise des technologies de pointe telles que le traitement thermique UHT, la microfiltration (lait), le chauffage ohmique, l'ionisation, le séchage sous vide, la haute pression et la lyophilisation.

La demande croissante des consommateurs incite les industriels à améliorer encore l'innocuité de leurs produits pour leur santé. L'industrie alimentaire tente également d'utiliser la physico-chimie pour améliorer les propriétés sensorielles des aliments et combler les pénuries alimentaires. Pour ce faire, elle utilise des additifs chimiques (édulcorants, exhausteurs de goût, gélifiants et divers agents texturants,) et de nouveaux procédés de fabrication comme la cuisson extrusion pour donner aux céréales du petit déjeuner un caractère croustillant. La transformation industrielle permettra également de créer de nouveaux produits répondant aux attentes des consommateurs en termes de valeur nutritionnelle (produits « allégés » ou « fonctionnels ») et de nouveaux modes de consommation (comme les produits de snacking). (L'évolution de la perception de la qualité alimentaire au cours des âges,, 2019)

2.1.4 La qualité agroalimentaire :

Depuis le début de la recherche nutritionnelle, la qualité des denrées alimentaires est un thème central qui reste au cœur des préoccupations des consommateurs et des autorités. Les entreprises du secteur agroalimentaire sont de plus en plus confrontées à la nécessité d'adapter leurs processus de production et leurs opérations aux exigences de qualité des aliments et d'intégrer ces exigences dans leurs systèmes de gestion. (NAILA.B, 2021)

2.1.5 La définition de la qualité des denrées alimentaire :

Selon le Codex Alimentarius, la qualité d'une denrée alimentaire est « l'aptitude du produit d'apporter au consommateur les nutriments plus l'énergie nécessaire à son métabolisme vital dans les conditions de sécurité complète, à savoir l'absence de toxicité, un coût abordable et un délai raisonnable » (CODEX ALIMENTARIUS, 2021).

2.1.6 Définition du processus :

La norme ISO 9001 version 2015 définit le processus comme suit : « un processus est un ensemble d'activités transformant des éléments d'entrée en éléments de sortie ». (Norme ISO 9001 V:2015, 2015)

Les catégories des processus

Selon le fascicule (FD X 50-176) de documentation publiée par l'AFNOR en Juin 2000 la norme distingue 3 grandes familles de processus :

- Les processus de pilotage :

Les processus de pilotage ont pour but de piloter tous les autres processus en transformant des informations (venant des processus ou de l'extérieur) en directives.

- Les processus de réalisation :

Ont pour but de participer à la réalisation d'un produit ou d'un service pour un client. Ils sont composés d'un enchaînement d'activités ou d'ensembles d'activités, alimentés par des entrées et consomment des ressources, qui créent des sorties en y apportant une valeur ajoutée.

- Les processus support :

Les processus support ont pour but de fournir les moyens nécessaires à tous les autres processus. Les entrées des processus support sont généralement constituées de besoins ou de demandes de moyens formulés par les autres processus. Les sorties sont constituées par les moyens attribués.

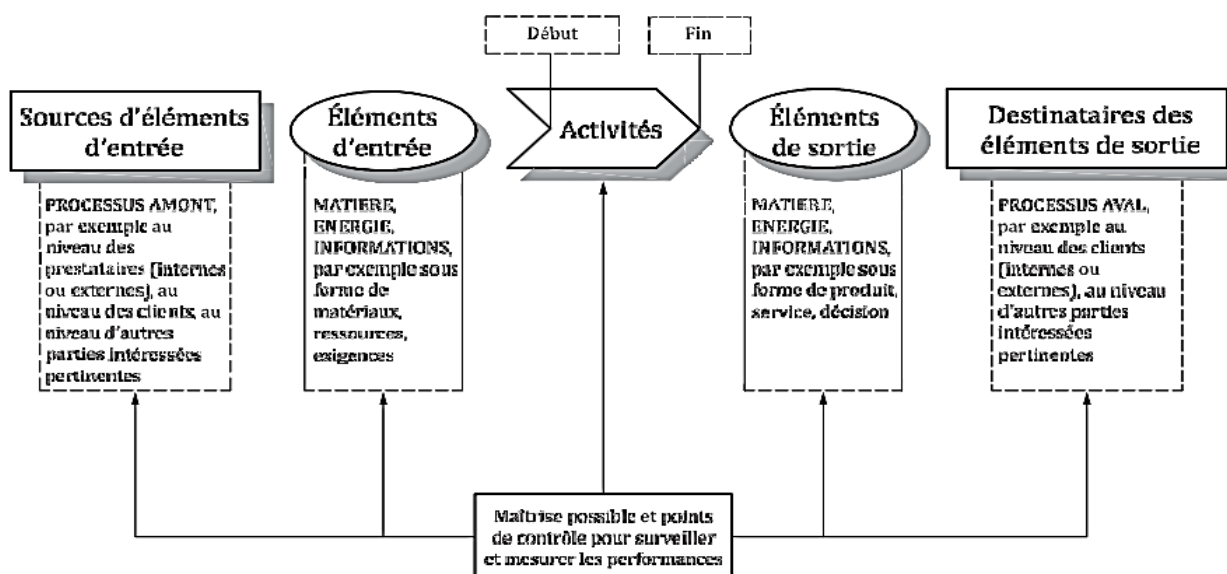
Afin de faciliter l'identification des processus, il peut être utile de les classer en grandes familles. (Tableau N°2)

Tableau 2 : Les trois familles de processus

Processus de Management (ou de "direction")	Processus qui contribuent à la détermination de la stratégie, de la politique qualité et au déploiement des objectifs à travers tous les processus de l'entreprise. Ils permettent leur pilotage et la mise en œuvre des actions d'amélioration
Processus de Réalisation	Processus contribuant directement à la réalisation du produit ou du service, depuis la détection du besoin du client à sa satisfaction. Ils correspondent au cœur de métier de l'organisme.
Processus support	Processus qui contribuent au bon déroulement des autres processus en leur apportant les ressources nécessaires.

Source : (WOJTYNA, Hans BRANDENBURG & Jean, 2016)

Figure 3 : Représentation schématique des éléments d'un processus



Source : (Norme ISO 9001 V:2015, 2015)

2.1.7 Fiche processus :

La fiche processus : « est une description d'un processus. Elle est indispensable pour en assurer son pilotage. Elle permet de définir les indicateurs de performance pertinents ».

1.7.1 Objectif :

L'objectif de la fiche processus est de décrire précisément le processus et d'en définir les contours, les interactions et surtout les modalités de fonctionnement pour en garantir la maîtrise. (Florence GILLET- GOINARD et Bernard SENO, 2016)

2.2 Le Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires :

Le management de la sécurité alimentaire, permet à toute entreprise impliquée dans la chaîne alimentaire de manière directe ou indirecte, d'identifier ces dangers et les maîtriser efficacement (ISO 22000 , 2018).

2.2.1 Genèse de la norme ISO 22000 :

Cette multiplication des normes nationales et des standards privés a engendré une certaine confusion auprès des organismes de l'agroalimentaire. C'est dans un souci d'harmonisation que les travaux sur la norme ISO 22000 ont officiellement débuté en 2002 au sein de l'ISO/TC 34 « produits alimentaires ».

(BOUTOU, Olivier, 2014).

2.2.2 Les dates-clés de l'ISO 22000 :

2000 : une consultation de l'ISO sur la proposition danoise.

2001 : vote favorable et inscription au programme de l'ISO/TC34.

Création d'un groupe de travail le WG 8 animé par le Danemark.

Mars 2003 : lancement du vote sur l'ISO/CD 22000 (Comité Draft).

Juillet 2003 : approbation de l'ISO/CD 22000 PAR 23 oui contre 5 non.

Mai 2004 : lancement du vote sur l'ISO/DIS.

Juin 2004 : lancement du DIS. (Draft International Standard).

Novembre 2004 : approbation de l'ISO/DIS 22000 par 38 oui contre 3 non.

(BLANC,D , 2009).

Janvier 2005 : intégration des modifications dans le projet du FDIS (Final Draft International Standard).

5 octobre 2005 : la norme ISO 22000 prend effet.

2014 : lancements de la révision de l'ISO/TS 22004.

2015-2016 : parution des nouvelles normes ISO 22000 et ISO 22004. (BOUTOU, Olivier, 2014) (BOUTOU O., 2014, p. 36)

2018 : publication de la norme 22000 révisé. (22000, © ISO, 2018)

2.2.3 L'histoire d'une norme :

La normalisation constitue une des voies 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. De nouveaux travaux de normalisation se sont donc engagés au sein de l'ISO/TC 34 « Produits agricoles et alimentaires » sur les aspects liés au système de management de la sécurité sanitaire des aliments et sur la traçabilité.

La création d'une norme internationale est intéressante mais difficile challenge et il aura fallu attendre une période quinquennale pour voir apparaître enfin la norme ISO 22000. (BOUTOU, Olivier, 2014)

2.3 Référentiels de la sécurité des denrées alimentaires :

La normalisation est un processus qui peut être utilisé par le marché et ses acteurs, pour aider à développer des références reconnues sur lesquelles les organisations et les autorités publiques peuvent s'appuyer d'une part. Il existe de nombreuses normes internationales qui contribuent à garantir la qualité et la sécurité des produits, qui sont essentielles pour garantir la sécurité du système mondial d'approvisionnement alimentaire, et les normes internationales telles que ISO 2200 jouent un rôle important dans la confiance finale des consommateurs (FAO , 2005)

2.3.1 Organisme GFSI Global Food Safety Initiative:

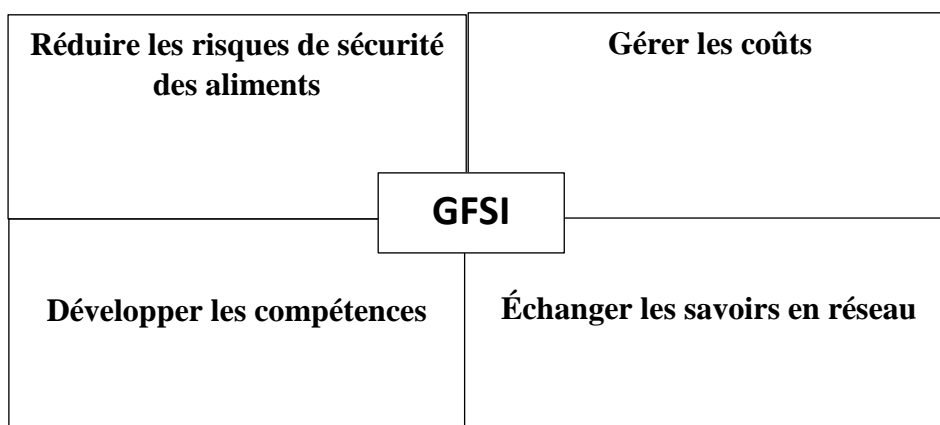
Certains chefs d'entreprise mondiaux se sont réunis au Consumer Goods Forum pour convenir de la nécessité d'établir et de maintenir la confiance des consommateurs grâce à une chaîne d'approvisionnement plus sûre. La GFSI (Global Food Safety Initiative) s'est engagée à atteindre cet objectif en harmonisant les normes de sécurité alimentaire.

Le GFSI est une initiative axée sur l'amélioration continue gestion de la sécurité sanitaire des aliments. Il vise à assurer des consommateurs dans le monde entier.

Le GFSI fournit une plateforme pour la collaboration entre des experts de la sécurité des aliments : détaillants, fabricants, prestataires de services, organisations internationales, universitaires et gouvernements.

Les objectifs du GFSI sont multiples (voir figure 4).

Figure 4 : Les objectifs poursuivis par le GFSI



Source : (BOUTOU, Olivier, 2014)

Le modèle d'évaluation est basé sur le document d'orientation du GFSI (Guidance document). C'est un document de plusieurs parties qui a été rédigé avec la participation d'experts mondiaux en matière de sécurité sanitaire des aliments. Il définit le processus par lequel les systèmes de sécurité sanitaire des aliments peuvent obtenir la reconnaissance par le GFSI et prodigue des conseils à ces systèmes (BOUTOU, Olivier, 2014)

2.3.2 Codex Alimentarius (code alimentaire) :

Il s'agit d'une commission créée en 1963 par l'Organisation des Nations Unies pour l'alimentation et l'agriculture et l'Organisation mondiale de la santé. La Commission a adopté des lignes directrices alimentaires et des normes de code de conduite dans le but de protéger la santé des consommateurs et de promouvoir des pratiques loyales dans les transactions alimentaires. Elle joue un rôle central dans le Programme mixte FAO/OMS sur les normes alimentaires. (BOUTOU, Le Kit du responsable qualité en agroalimentaire HACCP,IFS,BRC,ISO/FSSC 22000, 2019)

2.3.3 IFS International Featured Standard

C'est un standard qui a été élaboré en 2003 et qui est en constante évolution. Il existe des référentiels IFS qui s'appliquent à l'ensemble de la chaîne alimentaire et non alimentaire et concernent tous les processus de la chaîne alimentaire ou non alimentaire.

Avantage de l'application de référentiel IFS (International Featured Standard) :

- Plan d'action vers l'amélioration des performances de l'organisme.
- Uniformité du système de l'assurance qualité.
- La réduction des rappels/retraits produits.
- Optimisation des processus.
- L'amélioration de la compétitive

(BOUTOU, Le Kit du responsable qualité en agroalimentaire HACCP,IFS,BRC,ISO/FSSC 22000, 2019)

2.3.4 BRC British Retail Consortium :

Il s'agit d'un syndicat de détaillants britanniques formé en 1996 pour harmoniser les normes de sécurité alimentaire tout au long de la chaîne d'approvisionnement. (www.brcgs.com/about-brcgs/, 2021)

Le BRC est connu par ses référentiels qui couvrent le secteur de la chaîne des aliments. C'est des référentiels reconnus internationalement qui garantissent la standardisation des critères en termes de qualité sécurité des aliments et d'exploitation, il veille aussi que les applicateurs des référentiels remplissent les obligations légales pour un but précis qui est la protection du consommateur. (BOUTOU, Le Kit du responsable qualité en agroalimentaire HACCP,IFS,BRC,ISO/FSSC 22000, 2019)

2.3.5 FSSC Foundation for Food Safety Certification 22000:

2.3.5.1 Le passage à la certification FSSC 22000 :

La GFSI a analysé la norme ISO 22000 et a constaté qu'elle ne répondait pas à toutes les exigences du GFSI Document Guide sur la base des trois commentaires suivants :

- Accréditation des organismes de certification et des auditeurs.
- Par rapport à l'évolution des référentiels, le comité GFSI a jugé le processus très long.

La norme ISO 22000 ne comprend pas de liste détaillée de PRP. Cette norme a déclenché le processus d'adoption de la norme PAS 220 et a conduit à la naissance de la norme ISO/TS220021 et d'autres séries par la suite. (BOUTOU, Olivier, 2014)

2.3.5.2 Le protocole FSSC Foundation for Food Safety Certification 22000:

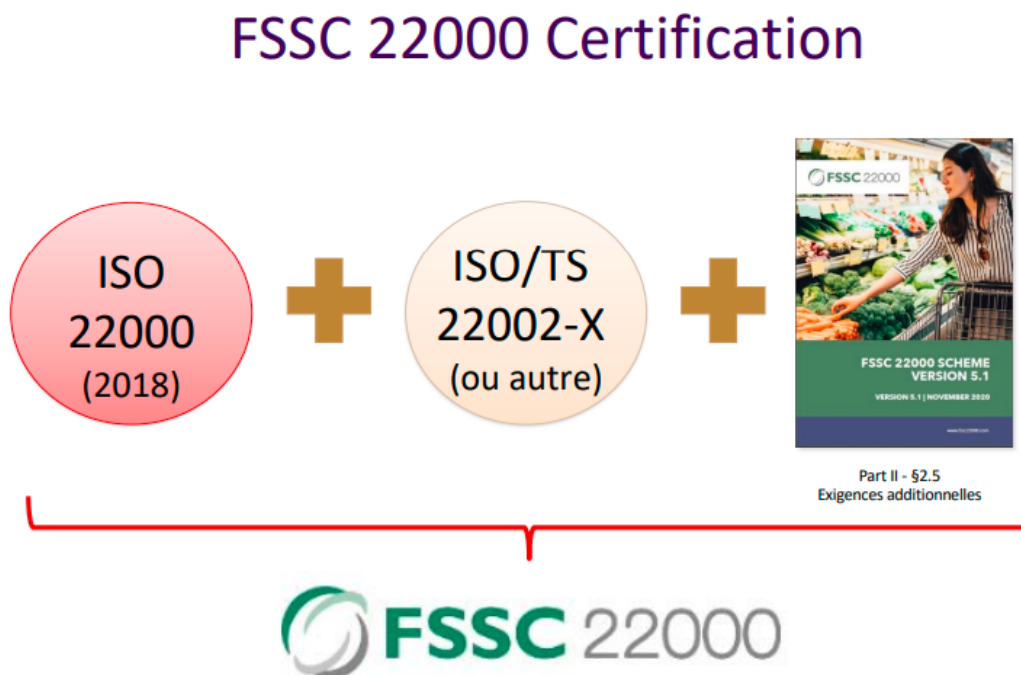
Le système de certification FSSC 22000 apporte le soutien nécessaire aux organisations Toute personne souhaitant développer, implanter et maintenir un système de gestion de la sécurité alimentaire approuvé par la GFSI. (BOUTOU, Le Kit du responsable qualité en agroalimentaire HACCP,IFS,BRC,ISO/FSSC 22000, 2019)

Il a été développé par la Foundation for Food Safety Certification (FFSC) pour garantir que les organisations continuent de répondre aux exigences internationales afin de fournir des produits sûrs aux consommateurs du monde entier. (Feldman,M.A., 2016)

Le FSSC 22000 repose sur une combinaison de trois parties :

- ISO 22000 ;
- Les programmes prérequis ou la série ISO/TS 22002 ;
- Les exigences additionnelles dont Food Defense et Food Fraud . (BOUTOU, Le Kit du responsable qualité en agroalimentaire HACCP,IFS,BRC,ISO/FSSC 22000, 2019).

Figure 5 : La combinaison de dispositif de certification FSSC



Source : (FSSC 220000 PASSAGE A LA VERSION 5.1/ GUIDE D'AUDIT DE LA FOOD SAFETY CULTURE, 2021)

2.3.5.3 Les caractéristiques du FSSC 22000 :

La certification FSSC 22000 est basée sur les normes ISO 22000 et les spécifications techniques ISO 22000 / TS 22002-1, ISO /TS 22002-4. Le protocole sera certifié selon les systèmes de gestion ISO 17021 et différencié par l'utilisation de l'ISO/TS 22002-1:2009, qui spécifie les exigences techniques liées au contrôle des normes de sécurité alimentaire dans le processus de fabrication de la chaîne alimentaire. Jusqu'au début de 2012, le FSSC 22000 était basé sur le PAS 220, qui a ensuite été retiré et remplacé par l'ISO/TS 22002-1. Les spécifications techniques sont les mêmes, il y a donc très peu de changements pour les clients certifiés. (certification, afnor, 2022)

2.3.5.4 Avantage de la norme FSSC 22000 :

C'est une norme qui présente de nombreux avantages car elle :

- Intègre pleinement l'ISO/TS 22002 (Spécification Technique pour ISO 22000), ISO 22000:2005 et HACCP.
- Intègre facilement la gestion de la sécurité à d'autres systèmes de gestion, tels que les systèmes de gestion de la qualité et de l'environnement.

- Large gamme d'applications dans l'industrie alimentaire telles que l'abattage et l'alimentation animale.
- Garantir la conformité légale.
- Constituer le langage commun pour toutes les normes mondiales et assurer une cohérence dans la mise en œuvre.
- Validation de la norme ISO 17021 (Approches par Systèmes et Processus).
- Approuver par la Global Food Safety Initiative (GFS).
- Contrôler et réduire les risques.
- Promouvoir l'amélioration continue de la sécurité alimentaire. (certification, afnor, 2022)

2.4 Version 5.1 : la nouveauté de FSSC 22000 :

Pour répondre aux besoins des parties prenantes, le protocole a été révisé sur la base des orientations fournies par la Global Food Safety Initiative dans le cadre de l'amélioration continue, qui a abouti à plusieurs versions, citant les principales :

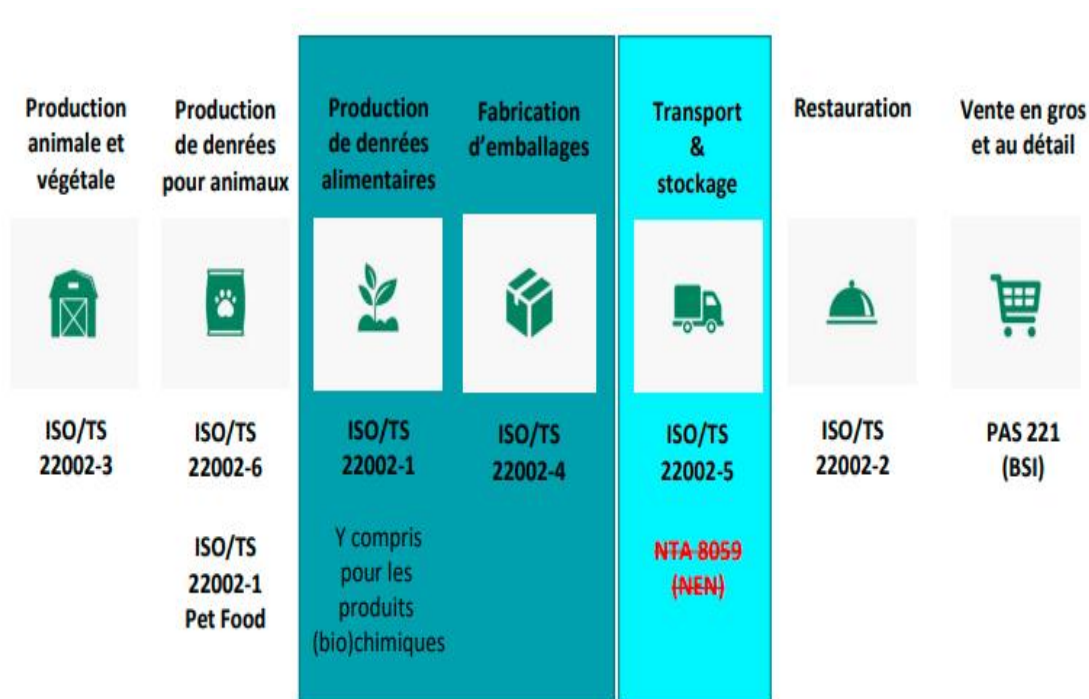
- > FSSC 22000 v 4 publié en décembre 2016.
- > FSSC 22000 v4.1 publié en juillet 2017.
- > FSSC 22000 v5 a été publiée le 3 juin 2019.
- > FSSC 22000 v5.1 a été publiée en novembre 2020.
- > Notes de transition v5.1 a été publiée début décembre 2020.

La version 5.1 du dispositif FSSC 22000 est sortie en 2020. Les principales raisons des modifications apportées à la nouvelle version (v5.1) sont :

- Maintenir la reconnaissance GFSI (v2020.1).
- Inclure dans la liste des décisions du Conseil des parties prenantes (novembre 2020).
- Ajout d'une culture de sécurité alimentaire au protocole de la version 5.1.
- Corrections diverses dans le cadre du processus d'amélioration continue.
- Adaptation des exigences additionnelles après un benchmarking (étalonnage des performances) par le GFSI (certification, afnor, 2022).

2.4.1 Domaine d'application du FSSC 22000 VERSION 5.1 :

Figure 6 : Domaine d'application du FSSC 22000 VERSION 5.1



Source : (FSSC 220000 PASSAGE A LA VERSION 5.1/ GUIDE D'AUDIT DE LA FOOD SAFETY CULTURE, 2021)

2.4.2 EXIGENCES ADDITIONNELLES DE LA NOUVELLE VERSION V 5.1 :

Les exigences additionnelles par rapport à la version 5 :

- § 2.5.1 - gestion des matériaux achetés / intrants (**plusieurs modifications apportées**)
- § 2.5.2 – étiquetage des produits (**ajout du cas des produits non étiquetés**)
- § 2.5.3 – Food Defense (pas de modification prévue)
- § 2.5.4 – Food Fraud (pas de modification prévue)
- § 2.5.5 – Usage du logo (pas de modification prévue)
- § 2.5.6 – Gestion des allergènes (pas de modification prévue)
- § 2.5.7 – Surveillance environnementale (pas de modification prévue)
- § 2.5.8 – formulation des produits (pas de modification prévue)
- § 2.5.9 – transport et livraison (pas de modification prévue)
- § 2.5.10 – Stockage/ entreposage (**nouvelle exigence**)

§ 2.5.11 – Maitrise des dangers et prévention des contaminations croisées (**nouvelle exigence -> catégorie I**)

§ 2.5.12 – Evaluation de la performance (**nouvelle exigence -> catégories C/D/I/G et K**)

§ 2.5.13 – Développement de produits (**nouvelle exigence -> catégories C/D/E/I et K**)

§ 2.5.14 – Santé du personnel (**nouvelle exigence pour catégorie D**)

§ 2.5.15 – Exigences sur les multi sites (**nouvelle exigence**) (FSSC 220000 PASSAGE A LA VERSION 5.1/ GUIDE D'AUDIT DE LA FOOD SAFETY CULTURE, 2021)

Chapitre 2 : Méthodologie

Section 1 : Présentation de l'organisme d'accueil :

1.1 Historique et évolution du groupe bel :

En 1865, Jules Bel s'installe à Orgelet dans le Jura. A la fin de la Première Guerre mondiale, son fils Léon BEL est l'un des premiers à croire en l'avenir du fromage fondu, une nouveauté de l'époque. Il se lance dans une aventure industrielle et fonde la société anonyme "Fromageries Bel" en 1922.

On peut résumer La chronologie de l'évolution de la société comme suit :

- Le dépôt de la marque “la vache qui rit” par Léon BEL en 1921
- Le démarrage industriel et commercial de la vache qui rit en 1924.
- L'exportation des produits BEL et l'installation des premières usines hors France, en Belgique et en Angleterre, dès l'année 1929.
- Le développement international des produits Bel en Europe de l'Ouest, Etats Unis, Maroc, Syrie, Japon et en Chine dès les années 1970.
- L'acquisition des marques « Leerdammer » et « Boursin » respectivement en 2002 et 2008.
- L'internationalisation des activités de BEL qui lui a permis d'être implanté actuellement sur les 5 continents, soit 130 pays avec une trentaine de sites de production localisés à proximité des bassins de consommation. (Document interne)

Aujourd'hui et après un siècle et demi d'expériences dans l'industrie fromagère, le groupe BEL a acquis un savoir-faire et un capital ” fromagère" injectée au sein des trente (30) usines qui fabriquent les marques Bel, soit une trentaine de marques dont cinq (05) marques principales qui sont les plus connues et appréciées dans le monde. Ce sont les marques : La vache qui rit, BABYBEL, KIRI, LEERDAMMER ET BOURSIN.

Ces usines emploient environ 8 000 collaborateurs et la production totale de fromages en 2015 avoisinait les 450 000 tonnes, faisant du Groupe BEL la troisième marque mondiale de fromage et le leader du fromage dans 25 pays. (Document interne)

Figure 7 : logo des marques Bel

LES MARQUES CŒUR



Source : (document interne)

1.2 L'introduction du Groupe Bel en Algérie

L'introduction du Groupe Bel en Algérie remonte à 2001. La filiale a commencé ses activités sur la base d'une plateforme de sous-traitance qui a duré plus de cinq ans sur le site de Mazafran (Koléa) à partir de l'exercice 2007.

La production annuelle de la base de production est passée de 2 000 tonnes au cours des premières années à 25 000 tonnes en année de croisière (année 2014).

Aujourd'hui, Bel Algérie distribue cinq familles de produits et une gamme de 22 produits

- La vache qui rit, avec une gamme de 10 produits.
- Picon, avec une gamme de 6 produits.
- Kiri, avec une gamme de 5 produits
- Pik et Croq.
- koul youm

Les produits sont distribués via un réseau de distribution directe (vente directe) sur la wilaya d'Alger, et de distributeurs sur le reste du territoire national. Depuis sa création, il y a une quinzaine d'années, la Fromagerie Bel Algérie a connu un essor considérable et a acquis une grande part du marché des fromages, plus particulièrement dans les grands centres urbains à l'instar d'Alger, Oran, Constantine, Annaba etc...

La filiale Bel Algérie emploie un effectif dépassant 1000 collaborateurs répartis dans un schéma d'organisation comme suit :

- Le siège social de la filiale est situé au 42 rue de la madeleine Hydra (Alger), et la Direction Générale (DG) compte cinq (05) départements : Finance, Ressources Humaines, Marketing, Commercial et Supply Chain.
- L'unité de fabrication, implantée à la zone industrielle de Mazafran à Koléa Tipaza, où La vache qui rit, Picon, Koulyoum, La vache qui rit chef ainsi que d'autres produits y sont fabriqués. (Document interne)
- L'entrepôt de stockage de produits finis à Blida, d'où s'approvisionnent les distributeurs pour repartir les produits Bel sur l'ensemble du territoire national.

Tableau 3 : Fiche d'identité usine bel Algérie kolea

Directeur Usine	Khaled EMAM
Forme juridique	SPA Fromagerie Bel Algérie
Capital social	-
Date de création	2006
Adresse sociale	Z.A MAZAFRANE 2.LOT 18A BP 123 Kolea Tipaza, Algérie
Téléphone	024521050/58
Fax	024521060
E-mail	-
Effectif total	547 (mai 2019)
Secteur	Agro-alimentaire
Activité	Production et commercialisation de fromage

Source : (Document interne)

1.3 Missions et axes stratégiques

1.3.1 Missions :

Selon la politique usine de BEL Algérie : « La mission du groupe bel qui est de " **Nous engager pour une alimentation SURE et Saine pour tous** " et Face à un environnement de plus en plus complexe, notre succès dépendra de notre capacité à réagir **RAPIDEMENT** aux multiples changements de notre environnement tout en maintenant la satisfaction de nos consommateurs au centre de nos préoccupations. Nous nous engageons aussi à partager une culture "Sécurité des aliments" à tous les niveaux de l'organisation, fondée sur nos valeurs, convictions et exigences pouvant avoir un impact positif sur l'état d'esprit et le comportement de chacun, à l'égard de la sécurité des aliments conformément à la vision et la mission du groupe BEL. » (PLITIQUE MANAGEMENT USINE KOLEA, 2019-2022)

1.3.2 Les principes du groupe BEL :

Pour réussir, le groupe BEL Algérie suit 3 grands principes avec les objectifs prioritaires suivants :

PRINCIPE 1 : Respect des normes de Santé et sécurité au travail.

PRINCIPE 2 : Respect des normes de la Sécurité des denrées alimentaires et développer une culture FOOD SAFETY.

PRINCIPE 3 : Respect de l'environnement. (PLITIQUE MANAGEMENT USINE KOLEA, 2019-2022).

1.3.3 Axes stratégiques :

Les objectifs de BEL Algérie pour l'année 2019-2022 sont :

OBJECTIF N°1 SAFETY: atteindre le 0 Accident pour le groupe BEL et leurs SOUS-TRAITANTS :

- Vivre la sécurité chaque jour en **TRIPLANT** les remontées sécurité à horizon 2022.
- Vivre la sécurité chaque jour en doublant les vcs (visite comportemental sécurité) à horizon 2022.

OBJECTIF N°2 QUALITY / FOOD SAFETY : un produit sur et sain pour atteindre la satisfaction de nos **CONSOMMATEURS**

- Réduire le nombre de réclamations client de 50 % à horizon 2022.

- Abaisser le nombre des incidents internes "Corps Etrangers.
- Produire « bon du premier coup », le FTQ (First Time Quality).

OBJECTIF N°3 ENVIRONNEMENT : limiter l'impact sur la planète pour nos enfants

- Diminuer notre consommation d'eau avec un objectif à long terme : 2 m³/T en 2025. (PLITIQUE MANAGEMENT USINE KOLEA, 2019-2022).

1.3.4 Les engagements du groupe Bel :

Bel veut contribuer à construire le modèle alimentaire de demain, tout en ayant un impact positif sur l'environnement et ceux qui l'entourent. Pour cela, ils conjuguent responsabilité et rentabilité et innovent sans cesse, pour construire des marques positives et des offres variées et accessibles au plus grand nombre. C'est le sens de leur mission : offrir une alimentation plus saine et responsable, pour tous. Le groupe est déterminés à relever, pour et avec l'ensemble de l'écosystème, les défis qui sont :

- Promouvoir une agriculture durable et régénératrice ;
- S'engager pour une filière laitière durable ;
- Veiller au bien-être animal ;
- S'engager pour un approvisionnement responsable de leurs matières premières ;
- Contribuer à une alimentation plus saine ;
- Améliorer continuellement la qualité nutritionnelle de leurs produits : « chez BEL , Nous optimisons la quantité de protéines, sel et de matières grasses de nos recettes, tout en préservant le goût, la qualité et la sécurité de nos produits, Nous enrichissons nos produits en nutriments : pour adapter leur profil nutritionnel aux besoins locaux. Ces besoins varient selon les pays où nos produits sont consommés. En Algérie, en Egypte et au Maroc, nous avons lancé en 2021 La Vache qui rit 4 Essentiels, une recette enrichie avec des vitamines, du Fer, du Zinc et de l'Iode. » ;
- Tendre vers toujours plus de naturalité : « chez BEL, Nous simplifions nos recettes : grâce au travail de nos équipes de R&D (recherche et développement) initié il y a plus de 10 ans, nous raccourcissons au maximum la liste d'ingrédients de certaines de nos recettes » ;
- Encourager les bons comportements alimentaires : « Chez Bel, nous nous attachons à promouvoir de bons comportements alimentaires et un mode de vie sain pour les

enfants et les familles à travers nos communications et les programmes que nous soutenons »;

- Lutter contre le changement climatique : « chez BEL, Nous avons réduit nos émissions de carbone par tonne de produits de 60% entre 2008 et 2020 » ;
- Concevoir des emballages responsables : « Notre démarche d'éco-conception : + 70% des emballages Bel sont aujourd'hui à base de papier 14% de plastique, 7% d'aluminium, 5% de briques, 92% des emballages Bel sont prêts au recyclage et/ou biodégradables » ;
- Renforcer l'accessibilité de nos produits ;
- Offrir de bons produits à la portée de tous et pour tous ;
- Développer de nouveaux modèles de distribution, au plus près des usages locaux ;

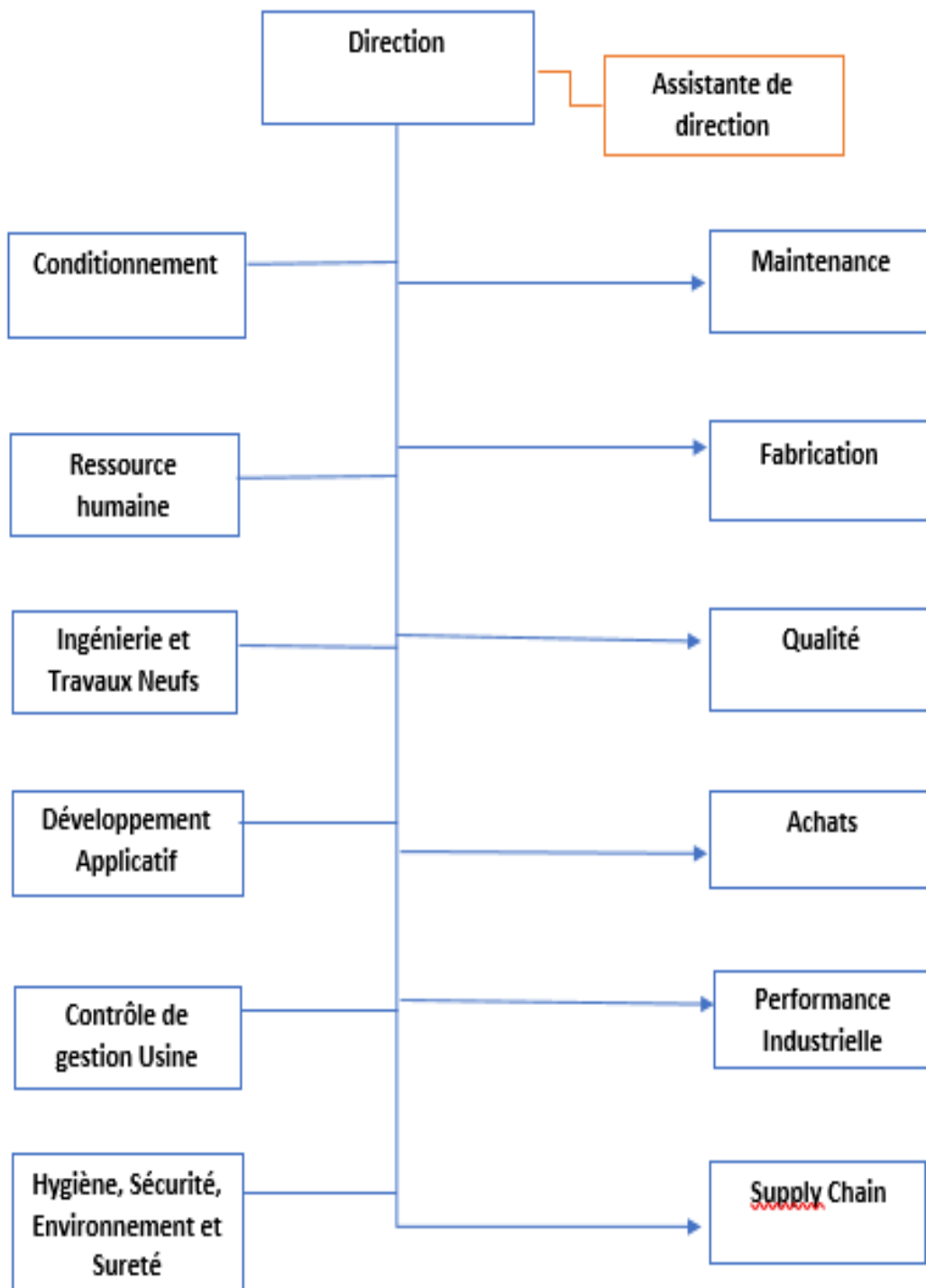
(<https://www.groupe-bel.com/fr/nos-engagements/>, 2022)

1.3.5 Les parties prenantes du groupe BEL :

- 1- Les agriculteurs et les producteurs laitiers partenaires ;
- 2- Les collectivités locales ;
- 3- Les administrations et les institutions ;
- 4- Les clients et les distributeurs ;
- 5- Les fournisseurs et sous-traitants ;
- 6- Les collaborateurs ;
- 7- Les consommateurs ;
- 8- Les ONG, les experts techniques et les startups ;
- 9- L'actionnariat familial (Rapport Annuel 2021 , 2022).

1.4 Organigramme de BEL Algérie :

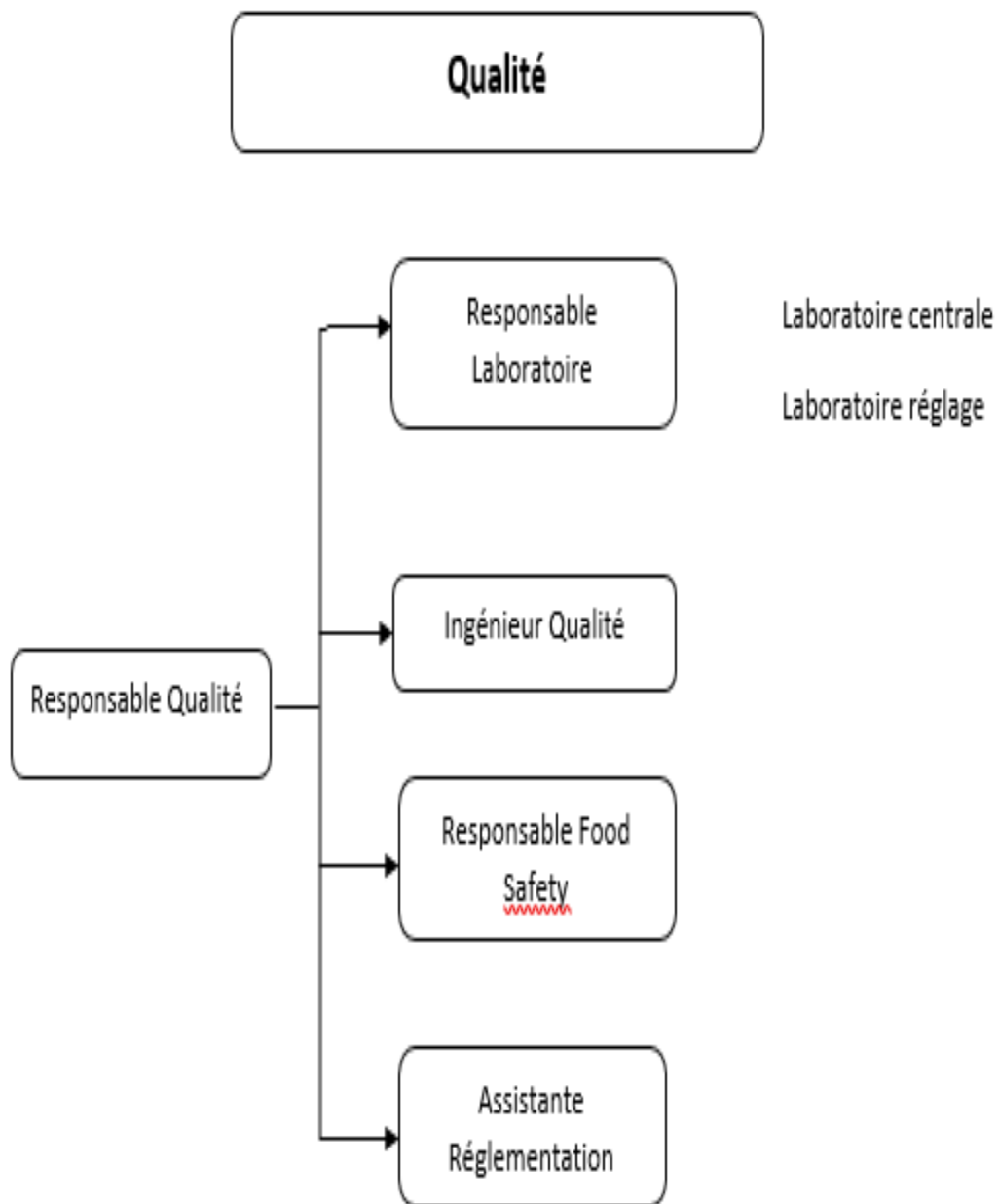
Figure 8 : Organigramme BEL Algérie



Source : (document interne)

1.5 Organigramme processus qualité :

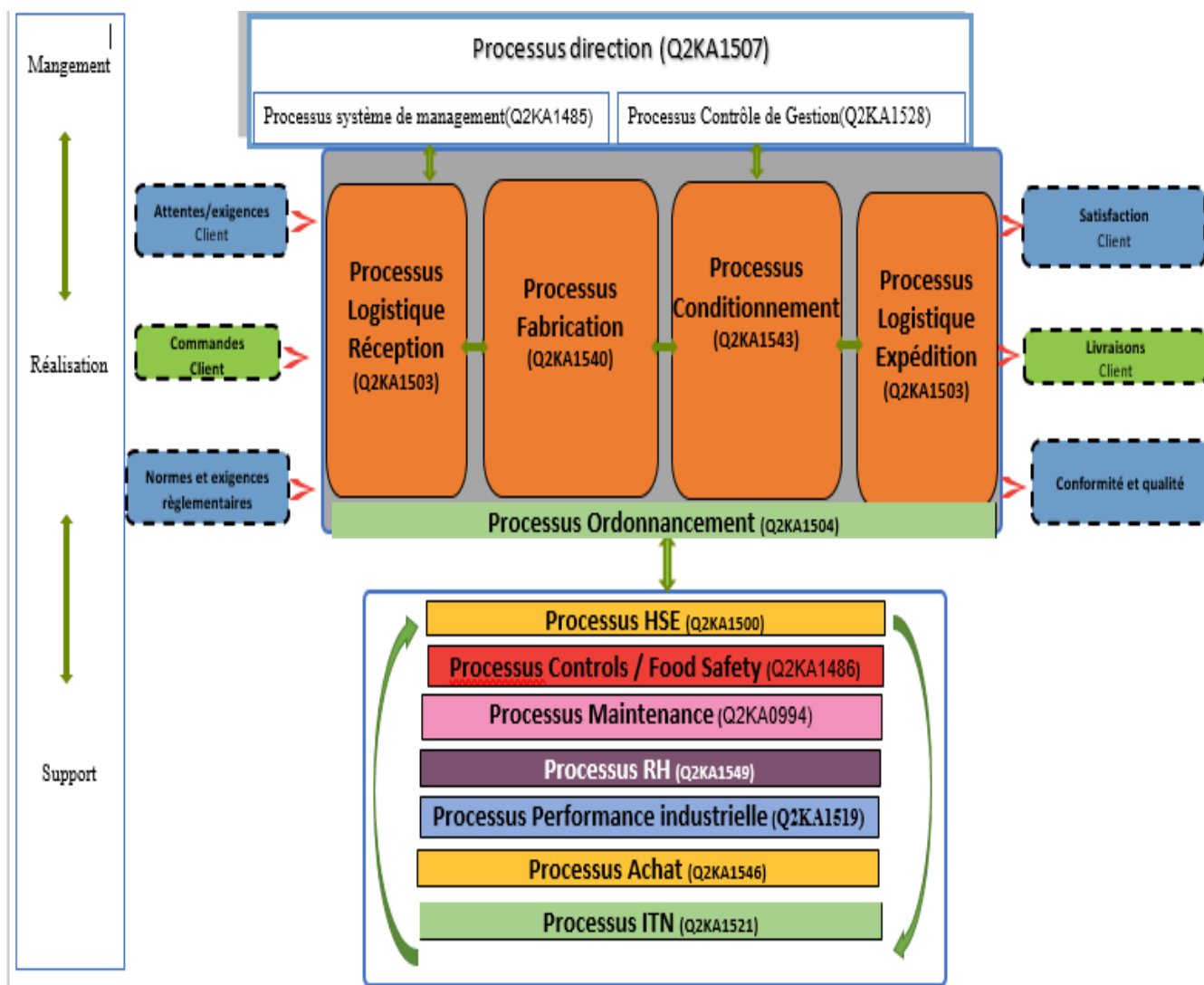
Figure 9 : Organigramme processus qualité



Source : (document interne)

1.6 Cartographie des processus :

Figure 10 : Cartographie des processus BEL Algérie



Source : (document interne)

Section 2 : Méthodologie de travail

L'objectif de notre étude est de mettre en conformité le système management de la sécurité des denrées alimentaires de l'entreprise BEL Algérie versus les exigences additionnelles de la dernière version FSSC 22000 V : 5.1.

Nous décrivons la méthodologie que nous avons suivie pour mener notre recherche, ainsi que les outils de collecte de données que nous avons utilisés.

Pour ce faire, nous utiliserons une approche qualitative basée sur des observations, des entretiens et des échanges et ce, en alliance avec de la documentation et ce, tout au long de notre stage pratique mené au niveau de BEL Algérie.

2.1 Méthode :

2.1.1 Approche Épistémologique :

Nous utiliserons l'approche constructiviste, qui se définit selon (Marie laure, 2012) comme un ensemble cohérent de connaissances générales liées à l'expérience de recherche, c'est-à-dire un ensemble de concepts, des relations entre ces concepts, qui une fois interprétées dans le contexte considéré, permettent de comprendre l'expérience du chercheur et des participants sur le terrain du phénomène de l'étude.

Nous avons choisi cette dernière pour nous indiquer sur les différentes conditions de réussite de l'appropriation de la nouvelle version de la norme FSSC 22000 V :5.1.

2.1.2 Approche méthodologique :

Dans le cadre de notre recherches, l'approche qualitative est l'approche la plus appropriée pour résoudre notre problème.

Selon (Hervé Dumez, 2013) la recherche qualitative vise à analyser le comportement d'acteurs ou d'agents. Elle est basée sur leurs paroles, leurs intentions (pourquoi ils ont agi), la façon dont ils ont agi et leurs interactions (la façon dont ils ont agi). Chez Popper on trouve la démarche compréhensive. L'adjectif « compréhensive » décrit mieux le sens de ce type de recherche et ses enjeux que l'adjectif « qualitatif ». Il demande une explication. Par conséquent, il est important de souligner que les méthodes de recherche qualitative n'ont de sens que lorsqu'elles affichent et analysent les intentions, les énoncés, les comportements et les interactions des participants à la fois du point de vue du participant et du point de vue du chercheur.

La méthode qualitative est une technique d'investigation largement utilisée qui permet l'analyse et la compréhension de phénomènes, de comportements de groupe, de faits ou de thèmes.

Le but n'est pas d'obtenir beaucoup de données, mais d'obtenir des données de qualité. Cette méthode de recherche descriptive se concentre sur des interprétations, des expériences et leurs significations. Notre recherche qualitative est basée sur :

- L'entretien ;
- Le brainstorming ;
- La recherche documentaire ;
- L'observation.

2.2 Les entretiens :

L'entretien est l'une des méthodes qualitatives les plus utilisées en sciences de gestion. Il peut être vu comme une conversation ciblée ou même comme un face-à-face où l'enquêteur est conçu pour inciter l'interviewer à s'exprimer sur un sujet précis dans le cadre de la recherche, Les entretiens ou l'entrevue se caractérisent par des rencontres interpersonnelles qui se traduisent par des interactions essentiellement verbales : les données recueillies sont ainsi coproduites. L'efficacité de cette approche réside dans le respect d'un Guide.

Les sujets du guide d'entretien ont été élaborés autour des exigences de la norme FSSC 22000 V : 5.1 2020, avec le format de question approprié encadrant les différentes exigences de la norme.

Notre guide d'entretien a été élaboré à l'aide des exemples et des méthodes d'élaboration proposés dans des ouvrages, articles scientifiques (Gotteland, 2012) ,la norme FSSC 22000 V : 5.1 2020 , nous avons opté pour un enchainement de questionnement générales jusqu'aux questions particulières selon le principe de l'entonnoir pour maitre l'interlocuteur à l'aise .

Notre guide a été devisé en cinq parties :

Introduction : présentation, thème de recherche, objectif et but de recherche.

Question générale : un thème général est abordé.

Centrage de sujet : des questions de plus en plus focalisées.

Approfondissement : des questions dans le vif du sujet

La conclusion : dans cette partie nous avons donné la liberté aux interviewés pour donner leurs propres propositions d'amélioration concernant notre sujet de recherche

Selon (ouacherine, 2013), il existe plusieurs types d'entretiens qui peuvent être utilisés selon les objectifs, le stade de l'étude, le niveau de profondeur des informations requises et le type d'informations requises, comme suit :

a) Entretien non directif :

En règle générale, un sujet central est divisé en plusieurs sous-sujets déterminés, et les répondants sont ensuite invités à parler dans l'ordre. Ainsi, ce type d'entretien est plus structuré et a moins de liberté, et il est utilisé pour rechercher des informations ou des opinions à un niveau assez général, comme l'identification d'hypothèses préétablies.

b) Entretien semi-directif :

Similaire au précédent, mais avec moins de liberté : l'interviewé doit répondre le plus directement possible à des questions précises (mais qui reste tout de même assez larges), et il ne doit pas s'écarter du cadre de chaque question ni les associer librement en s'inspirant des types d'entretiens précédents.

c) Entretien directif :

Il s'agit d'une forme d'entretien avec le moindre degré de liberté, un questionnaire qui se fait presque verbalement, et toutes les questions sont planifiées plutôt qu'improvisées dans les discussions comme dans le cas précédent. Le but de ces entretiens est de vérifier des points précis ou de recueillir des informations détaillées. Dans ce type de communication, le chercheur lui demande de poser des questions liées à son sujet de recherche, et ce type peut approfondir le sujet de recherche.

Nous avons opté pour des entretiens semi-directif. Ce choix a pour objectif d'apporter une richesse et une très grande précision, et permettent d'approfondir et d'explicitier certains points.

L'entretien semi-directif se différencie par une plus grande liberté d'expression des individus sur son ressenti et ses habitudes face à tel ou tel sujet.

2.3 L'objectif des entretiens :

Les entretiens que nous avons menés avec les différents pilotes processus ont pour but de mettre à jours les fiches processus de l'entreprise, pour cela, nous avons préparé une présentation ppt (power point) vu que c'était nous les animateurs des réunions, afin de leur expliquer l'objectifs de mettre à jour les fiches processus et le plan de travail à suivre :

- Comprendre le processus en générale
- Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activités
- Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces EE /Activité/ES
- Classer les activités selon PDCA
- Revu des indicateur, objectifs, fréquences, documents
- Revoir les risques et opportunités

2.4 Le Brainstorming :

Le brainstorming lors des réunions vu que notre travail s'est focalisé beaucoup plus sur le système management.

Le brainstorming est un outil utilisé par les entreprises pour favoriser la créativité de groupe. Le but est de développer autant d'idées que possible sur un sujet particulier avec le moins de ressources (surtout de temps) possible. En réalité, l'intérêt du brainstorming réside dans l'ensemble des réponses qu'il produit. Par conséquent, il est important de ne pas laisser de côté des facteurs qui pourraient entraver la créativité et le développement des idées. Le but ultime de cette réunion informelle est d'être libre de limiter les idées qui peuvent atteindre un objectif particulier, comme trouver un nom de marque ou un slogan ou résoudre un problème particulier. (Petit entreprise, 2022)

2.5 La recherche documentaire :

En résumé, documenter, c'est rassembler toutes les informations disponibles, c'est-à-dire collecter le maximum d'informations, documenter un sujet donné.

Ces documents peuvent se présenter sous les formes les plus variées à notre époque : livres, périodique revue, journaux, photos, diapositives, mais aussi films, télévisions, cassettes audio ou vidéo, cédéroms, Internet etc.

Pour la réalisation de notre travail, nous nous sommes référés à plusieurs ouvrages, articles et thèses de Master au sein de notre école L'ENSM. Par ailleurs, nous avons eu l'accès à plusieurs bibliothèques numériques et aux sites web tels que Google Scholar, et nous avons consulté la documentation interne de la fromagerie BEL Algérie qui nous a été fournie, ces informations nous ont permis de présenter et de décrire l'entreprise ainsi que son organisation et ses différents processus.

Dans le cadre de notre travail de recherche, il a été essentiel d'effectuer une mise à niveau des connaissances sur le domaine concerné :

- Des normes : nous citons le protocole de certification FSSC 2200 5.1 :2020, l'iso 22000 v : 2018 ;
- Des ouvrages : qui abordent notre sujet, tel que le livre d'OLIVIER BOUTOU de HACCP À L'ISO 22000 ;
- Des articles scientifiques : de la base de données SNDL ;
- Des documents internes à l'entreprise : tel que les fiches processus, la politique usine...

2.6 L'observation :

L'observation peut être définie, au sens étroit du terme, comme une technique de collecte de données primaires visibles et audibles, dans cette perspective, l'accent est mis sur les modalités concrètes et les outils mis en œuvre pour saisir le phénomène étudié. Cette conception de l'observation est au cœur des démarches expérimentales. Mais l'observation peut également être définie par une stratégie particulière d'interaction avec le terrain. De ce point de vue, l'exercice déborde largement par le simple cadre de voir et entendre afin de définir soigneusement l'observation. (Marie laure, 2012).

Cette conduite s'est définie essentielle pour deux raisons : d'abord elle nous a permis de s'exercer et de se familiariser avec les ficelles du domaine de management ensuite elle nous a servi dans la collecte des données dans la mesure où, on a établi un état des lieux actuel de l'entreprise.

2.7 Moyens et outils utilisée :

Nous avons utilisé l'outil Microsoft EXCEL vu sa capacité d'analyser des données, et des outils qualité tel que le *PDCA*.

- Le cycle PDCA : (Plan-Do-Check-Act) est une méthode de résolution des problèmes de gestion de projet et d'amélioration des processus. Il peut être intégré dans de nombreux types de projets.
- Le cycle PDCA est utilisé dans le cadre de l'amélioration continue.

2.8 La population de l'étude :

Pour bien mener notre étude et pour avoir des informations pertinentes nous avons mené des réunions (entretiens semi-directif). La population étudiée est constituée de tous les pilotes processus de BEL Algérie. Pour y parvenir, nous avons recentré notre échantillon avec un choix centré plus par rapport à la disponibilité.

Chapitre 3 : Résultats et discussions

Section 1 : Diagnostic de l'état actuel

Pour pouvoir étudier le système existant et afin de mieux comprendre l'organisation du système management des denrées alimentaires de l'entreprise BEL Algérie, nous avons procédé à l'identification des documents existants relatifs aux exigences de la norme ISO 22000 V : 2018 ainsi que toutes les informations documentées relatives aux exigences additionnelles de la norme FSSC 22000 V : 5.1:2020.

Les équipes SMSDA du groupe BEL Algérie ont mis en place un plan d'action en Janvier 2022, la responsable Food Safety nous a confié un travail selon les priorités de leur plan d'action afin de se conformer aux dites exigences.

(Voir ANNEXE N°1 Informations documentées existante)

Section 2 : Mise en conformité du système management des denrées alimentaires BEL Algérie

2.1 Mise à jour des fiches processus versus FSSC 22000 5.1 « Intégration de la Food Safety Culture » :

Notre travail a consisté à mettre à jour les fiches processus de l'entreprise tout en intégrant la partie Food Safety Culture selon les exigences additionnelles de la norme FSSC 22000 : V 5.1 :2020.

Dans un premier lieu, nous nous sommes entretenus avec les pilotes processus pour nous expliquer leurs processus en générale, les missions et voir la cohérence des éléments d'entrée & des éléments de sortie ainsi que les activités réelles de chaque processus versus les fiches processus existantes.

Nous avons procédé avec les pilotes processus à la mise à jour des fiches processus comme suit :

- Intégration des exigences Food Safety Culture,
- Classification des activités des processus selon *PDCA*,
- Revue des indicateurs de chaque processus tout en intégrant les indicateurs de la nouvelle exigence.

2.1.1 Intégration des exigences Food Safety Culture :

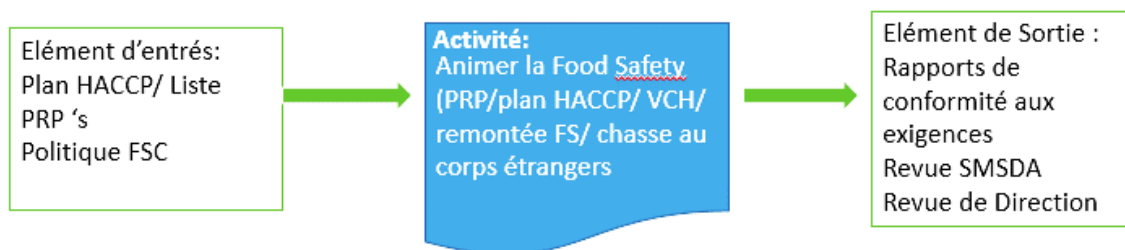
La Food Safety Culture ce sont les valeurs, croyances et normes partagées, présentes, apprises, qui influencent les mentalités et les comportements en matière de sécurité alimentaire dans l'ensemble de l'organisation.

La mission principale de BEL Algérie est d'offrir une alimentation plus saine et responsable, pour tous, son engagement est dans le déploiement de la culture de la sécurité des aliments qui a un impact sur l'état d'esprit et le comportement de chacun.

Notre objectif de l'intégration de la Food Safety dans les fiches processus est de répondre aux exigences de la GFSI dans le but de sensibiliser les pilotes sur l'importance de communiquer cette culture avec leurs équipes afin d'atteindre le zéro défaut tout en adoptant les bons comportements, du coup, nous avons travaillé sur le volet communication de la norme FSSC 22000.

Notre diagnostic a eu l'impact sur l'actualisation des fiches processus, à travers l'introduction des exigences relatives à la sécurité alimentaire « Food Safety Culture » :

Figure 11 : Schéma de l'exigence intégrée dans les fiches processus version 5.1



Source : (élaboré par nous même)

Élément d'entrée : Chaque fiche processus contient déjà le plan HACCP et la liste PRP (c'est les conditions et activités de base nécessaires pour maintenir tout au long de la chaîne alimentaire un environnement hygiénique approprié à la production) puisque l'entreprise est certifiée ISO 22000 :2018 & ISO/TS 22002-1 Management des prp, nous avons procédé à la mise à jour des éléments d'entrées en intégrant la politique Food Safety Culture uniquement.

Activité : nous avons intégrés l'activité « Animer la Food Safety Culture » sur l'ensemble des fiches processus en intégrant les outils nécessaires à réussir la FSC (VCH/ remontée Food Safety/ chasse aux corps étrangers).

Outils de gestion de la Food Safety Culture :


a) VCH (Visite comportemental hygiène) :

C'est une rencontre programmée d'un visiteur avec un visité pour observer puis échanger sur les conditions d'hygiène et qualité dans un but d'amélioration des comportements, et de parvenir au zéro défaut.

Pour ce faire, le visité doit :

- choisir le poste visité ;
- Informer le supérieur hiérarchique de la personne visitée ;
- le visiteur utilise dans sa visite le formulaire suivant :

Tableau 4 : Checklist Visite comportementale Hygiène

		Service : QUALITE -Formulaire d'enregistrement - Q2KA1606 - Version: 0					
		VISITE COMPORTEMENTALE HYGIENE					
Date :		poste visité					
Processus:		personne visitée					
Responsable :		visiteur					
Constats	Conforme	A améliorer	Observation	ACTIONS	Qui	Délai	Statut
L'opérateur porte des EPI propres et en bon état							
L'environnement de travail de l'opérateur est conforme (Absence de corps étranger ; poste de travail propre ; Portes fermées ; Contenant à déchet fermé)							
L'opérateur connaît les règles d'hygiène (Charte hygiène)							
L'opérateur connaît les objectifs de la politique usine							
Autres constats							
					Remis/Transmis le :		
					Signature		

Source : (document interne)

Des critères basés sur les bonnes pratiques hygiènes sont définis sur le formulaire ; le visiteur check la conformité de chaque critère et note son observation tout en échangeant avec le visité. Par la suite, Il procède à le coacher en cas de détection des points à améliorer.

b) Remontée Food Safety :

C'est faire remonter toute acte ou situation qui peut impacter la sécurité sanitaire ou/et la qualité du produit avec la mise en place d'une correction immédiate dans la mesure du possible.

Les résultats de réalisation et de conformité des VCH & des remontées FS sont suivies par l'équipe Food Safety à travers un plan d'action partagé en revue SMSDA à fréquence mensuelles.

c) Chasse aux corps étranger :

Les collaborateurs de l'ensemble des processus de l'entreprise participent à une collecte des corps étrangers dans les ateliers à travers des tournées terrains réalisés à des fréquences mensuelles selon un planning défini. (ANNEXE N°11 PLANNING DE L'OPERATION CHASSE AUX CORPS ETRANGER 2022).

L'objectif de l'opération de la chasse aux corps étranger consiste à sensibiliser l'ensemble des collaborateurs sur la présence des corps étrangers dans les ateliers et sur les lignes de production, et d'encourager la détection des corps étranger et des risques potentiels.

Une diffusion de la collecte et une sensibilisation des opérateurs se fait par la suite :

Éléments de sortie : tous les résultats issus de la vérification de l'animation de la Food Safety sont partagés et discutés lors des revues SMSDA réalisées par l'équipe HACCP à une fréquence mensuelle et lors de la revue de direction par le comité direction à une fréquence annuelle.

2.1.2 La classification des activités des processus selon PDCA :

Nous avons classé la descriptions des activités des processus selon le PDCA (Plan,Do,Check,Act) et nous avons intégré le tableau des activités dans chaque fiches processus.(Voir les fiches processus dans ANNEXE N°2-10).

2.1.3 Revue des indicateurs de chaque processus tout en intégrant les indicateurs de la nouvelle exigence :

Nous avons fait une revue des indicateurs de chaque processus à l'aide des responsables et nous avons intégré pour chaque processus les indicateurs VCH & remontée Food Safety et nous avons défini l'objectif affecté à ces indicateurs ainsi que la fréquence de suivi de ces derniers.

2.2 Rapports des réunions :

Des séances de travail ont été organisées avec chaque pilote processus dont le déroulement a couvert les ordres du jour suivants :

2.2.1 Les processus MANAGEMENT :

- Revue fiche processus direction :

Une réunion a été organisée avec le directeur de l'usine afin de mettre à jour sa fiche processus le 04 avril 2022 d'une durée de 45min, lors de la réunion nous avons traité les points suivants :

- Revue des éléments d'entrées et des éléments de sortie de chaque processus avec leurs activités ;
- Intégrer les exigences Food Safety dans le processus avec ces éléments d'entrées /Activité/ éléments de sortie ;
- Classer les activités selon PDCA.

Nous avons présenté le travail détaillé dans l'annexe N°2 PROJET DE FICHE PROCESSUS DIRECTION.

Et à la fin nous avons envoyé un rapport final de la réunion :

Figure 12 : Rapport final revue fiche processus Direction

Famille processus	Management			
Processus	Direction			
Pilote	Directeur usine, (je l'ai revue avec Nabil RABAHI)			
Formation (initiation)	+			
Date de réunion	04/04/2022			
Volume horaire	04/04/2022	45min	de 10h à 10:45min	+ Travail individuelle
Points revue lors de la réunion	- lors des réunions nous avons traiter les points suivants : - Revue les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activité - Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces EE /Activité/ES - Classer les activités selon PDCA			
Point à revoir par les pilotes processus	- Les risques et opportunités ,			

Source : (élaboré par nous même)

- Revue fiche processus management des systèmes :

Une réunion a été organisée avec le manager qualité de l'entreprise afin de mettre à jour sa fiche processus le 05 avril 2022 d'une durée de 45min, lors de la réunion nous avons traité les points suivants :

- Revue des éléments d'entrées et des éléments de sortie de chaque processus avec leurs activités ;
- Classer les activités selon PDCA ;
- Nous n'avons pas intégré les exigences Food Safety car le responsable a trouvé que ces exigences sont concernées beaucoup plus par le processus Qualité /Food Safety ;

Nous avons présenté le travail détaillé dans l'annexe N°3 PROJET DE FICHE PROCESSUS MANAGEMENT DES SYSEMES.

Et à la fin nous avons envoyé un rapport final de la réunion :

Figure 13 : Rapport final revue fiche processus Management des systèmes

Rapport final revue fiche processus management des systèmes

Famille processus	Management			
Processus	Direction			
Pilote	Nabil RABAHI			
Formation (initiation)	+			
Date de réunion	05/04/2022			
Volume horaire	05/04/2022	45min	de 14h à 14:45min	+ Travail individuelle
Points revue lors de la réunion	- lors des réunions nous avons traiter les points suivants : - Revue les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activité - Classer les activités selon PDCA			
Point à revoir par les pilotes processus	- Les risques et opportunités ,			

Source : (élaboré par nous même)

○ Revue fiche processus SMASDA/Food Safety :

Deux réunions ont été organisé avec la manager Food Safety d'une durée d'une heure trente chacune, lors des réunions nous avons traité les points suivants :

- Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activités ;
- Intégrer les exigences Food Safety dans le processus avec ces éléments d'entrées /Activité/ éléments de sortie ;
- Classer les activités selon PDCA ;
- Revue des indicateurs, objectifs, fréquences, documents.

Nous avons présenté le travail détaillé dans l'annexe N°4 PROJET DE FICHE SMASDA/Food Safety.

Et à la fin nous avons envoyé un rapport finale de la réunion :

Figure 14 : Rapport final revue fiche processus qualité / Food Safety

Rapport final revue fiche processus Food Safety

Famille processus		Management		
Processus	Food Safety			
Pilote	GATAB FZ			
Formation (initiation)	+			
Date de réunion	15/03/2022 – 28/03/2022			
Volume horaire	15/03/2022	1h:30	de 10:30h à 12h	+ Travail individuelle
	28/03/2022	1:30h	de 11h à 12h + 30min	
Points revue lors de la réunion	<ul style="list-style-type: none"> - lors des réunions nous avons traiter les points suivants : - Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activité - Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces EE /Activité/ES - Classer les activités selon PDCA - Revue des indicateur , objectifs, fréquences , documents 			
Point à revoir par les pilotes processus	Les risques et opportunités ,			

Source : (élaboré par nous même)

2.2.2 Les processus Réalisation :

- Revue fiche processus production :

Dans un premier temps, la direction de l'entreprise a voulu fusionner deux fiches processus complétées par les exigences de la normes FSSC 22000 V :5.1, il s'agit des fiches processus fabrication, conditionnement, ainsi que le processus développent des nouveaux produits pour cela, des réunions ont été organisées avec les pilotes processus fabrication, conditionnement le 14 ,22 & 28 mars 2022 d'une durée globale de 2h:30 afin de nous expliquer leur processus et de recueillir les informations nous permettant de travailler sur une seule fiche processus production, lors des réunions nous avons traité les points suivants :

- Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activités ;
- Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces éléments d'entrées /Activité/ éléments de sortie ;
- Classer les activités selon PDCA ;
- Revue des indicateurs, objectifs, fréquences, documents.

Nous avons présenté le travail détaillé dans l'annexe N°5 PROJET DE FICHE PROCESSUS PRODUCTION.

Et à la fin nous avons envoyé un rapport final des réunions :

Figure 15 : Rapport final revue fiche processus production

Rapport final Revues Fiche processus Production

Famille processus	Réalisation			
Processus	Production			
Pilote	ZEMIRLI Nabil / Nawel ZIANI			
Formation (initiation)	+			
Date de réunion	14/03/2022 – 22/03/2022 – 28/03/2022			
Volume horaire	14/03/2022	1h	De 10h à 11h	+ Travail individuelle
	22/03/2022	30min	De 10h à 10:30h	
	28/03/2022	40min	De 15:20h à 16h	
Points revue lors de la réunion	<ul style="list-style-type: none"> - lors de des réunions nous avons traiter les points suivants : - Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activité - Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces EE /Activité/ES - Classer les activités selon PDCA - Revue des indicateur , objectifs, fréquences , documents 			
Point à revoir par les pilotes processus	Les risques et opportunités ,			

Source : (élaboré par nous même)

○ Revue fiche processus supply chain :

Une réunion a été tenue avec le pilote processus supply chain le 10 mars 2022, d'une durée de 3h, lors de la réunion nous avons traité les points suivants :

- Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activités ;
- Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces avec ces éléments d'entrées /Activité/ éléments de sortie ;
- Classer les activités selon PDCA ;
- Revue des indicateurs, objectifs, fréquences, documents .

Nous avons présenté le travail détaillé dans l'annexe N°6 PROJET DE FICHE PROCESSUS SUPPLY CHAIN.

Et à la fin nous avons envoyé un rapport final des réunions :

Figure 16 : Rapport final revue fiche processus Supply Chain

Rapport final réunion Supply Chain

Famille processus	Réalisation		
Processus	Supply Chain		
Pilote	KERKAR El hadi Responsable logistique		
Formation (initiation)	+		
Date de réunion	10/03/2022		
Volume horaire	3h	De 9 h à 12h	+ Travail individuelle
Points revue lors de la réunion	<ul style="list-style-type: none"> - lors de des réunions nous avons traiter les points suivants : - Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activité - Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces EE /Activité/ES - Classer les activités selon PDCA - Revue des indicateur , objectifs, fréquences , documents 		
Point à revoir par les pilotes processus	Les risques et opportunités ,		

Source : (élaboré par nous même)

2.2.3 Les processus Support :

- Revue fiche processus achat :

Trois réunions ont été tenues le 13, 20 & 22 mars 2022 d'une durée globale de 5h sur les points suivants :

- Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activités ;
- Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces avec ces éléments d'entrées /Activité/ éléments de sortie ;
- Classer les activités selon PDCA ;
- Revue des indicateurs, objectifs, fréquences, documents.

Nous avons présenté le travail détaillé dans l'annexe N°7 PROJET DE FICHE PROCESSUS ACHAT.

Et à la fin nous avons envoyé un rapport final des réunions :

Figure 17 : Rapport final revue fiche processus Achats

Rapport final Revues Fiche processus Achats

Famille processus		Réalisation			
Processus	Production				
Pilote	CHEGGOUR Yasmina / BEKERROUBI Maamer				
Formation (initiation)	+				
Date de réunion	14/03/2022 – 22/03/2022 – 28/03/2022				
Volume horaire	13/03/2022	2h	De 13h:30 à 15h:30	+ Travail individuelle	
	20/03/2022	2h	De 14h:30 à 16:30h		
	22/03/2022	1h	De 14h à 15h		
Points revue lors de la réunion	- lors de des réunions nous avons traiter les points suivants : - Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activité - Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces EE /Activité/ES - Classer les activités selon PDCA - Revue des indicateur , objectifs, fréquences , documents				
Point à revoir par les pilotes processus	Les risques et opportunités ,				

Source : (élaboré par nous même)

○ Revue fiche processus Maintenance :

Deux réunions ont été tenues le 15 mars 2022 d'une durée globale de 1 :30h avec le responsable maintenance sur les points suivants :

- Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activités ;
- Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces avec ces éléments d'entrées /Activité/ éléments de sortie ;
- Classer les activités selon PDCA ;
- Revue des indicateurs, objectifs, fréquences, documents.

Nous avons présenté le travail détaillé dans l'annexe N°8 PROJET DE FICHE PROCESSUS MAINTNANCE.

Et à la fin nous avons envoyé un rapport final des réunions :

Figure 18 : Rapport finale revue fiche processus Maintenance

Famille processus		Support	
Processus	Maintenance		
Pilote	Madjid RAFA /YAHIAOUI Merouane (les personnes avec qui j'ai travailler)		
Formation (initiation)	+		
Date de réunion	15/03/2022		
Volume horaire	1h	de 10h à 11h	+ Travail individuelle
	45min	de 13h à 13:45min	
Points revue lors de la réunion	<ul style="list-style-type: none"> - lors des réunions nous avons traiter les points suivants : - Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activité - Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces EE /Activité/ES - Classer les activités selon PDCA - Revue des indicateur , objectifs, fréquences , documents 		
Point à revoir par les pilotes processus	Les risques et opportunités ,		

Source : (élaboré par nous même)

- Revue fiche processus Ressources humaine :

Deux réunions ont été tenues le 22 & le 28 mars 2022 d'une durée globale de 2h avec le responsable Ressources humaine sur les points suivants :

- Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activités ;
- Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces avec ces éléments d'entrées /Activité/ éléments de sortie ;
- Classer les activités selon PDCA .

Nous avons présenté le travail détaillé dans l'annexe N°9 PROJET DE FICHE PROCESSUS RESSOURCES HUMAINE.

Et à la fin nous avons envoyé un rapport final des réunions :

Figure 19 : Rapport final revue fiche processus Ressources humaines

Famille processus		Support		
Processus	RH			
Pilote	<u>Makhlouf Aïmen</u>			
Formation (initiation)	+			
Date des réunions	22/03/2022 - 28/03/2022			
Volume horaire	22/03/2022	1h	de 15h à 16h	+ Travail individuelle
	28/03/2022	1h	de 14h à 15h	
Points revue lors de la réunion	- lors des réunions nous avons traité les points suivants : - Revue des éléments d'entrées et des éléments de sortie de chaque processus avec leurs activité - Classer les activités selon PDCA			
Point à revoir par les pilotes processus	Les KPI /Les risques et opportunités ,			

Source : (élaboré par nous même)

○ Revue fiche processus ITN :

Une réunion a été tenue le 03/04/2022 d'une durée globale d'une heure avec le responsable ITN sur les points suivants :

- Classer les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activités ;
- Intégrer les exigences FSC dans le processus avec ces éléments d'entrées /Activité/ éléments de sortie ;
- Classer les activités selon PDCA .

Nous avons présenté le travail détaillé dans l'annexe N°10 PROJET DE FICHE PROCESSUS ITN.

Et à la fin nous avons envoyé un rapport final des réunions :

Figure 20 : Rapport final revue fiche processus ITN

Rapport final réunion ITN

Famille processus		Support	
Processus	ITN		
Pilote	Madjid RAFA		
Formation (initiation)	+		
Date de réunion	03/04/2022		
Volume horaire	1h	de 14h à 15h	+ Travail individuelle
Points revue lors de la réunion	<ul style="list-style-type: none"> - lors de la réunion nous avons traiter les points suivants : - Revue les éléments d'entrées et les éléments de sortie de chaque processus avec leurs activité - Intégrer les exigences FSC dans le processus avec les EE /Activité/ES - Classer les activités selon PDCA - Intégrer les indicateurs VCH et Remonté Food Safety 		
Point à revoir par le pilote processus	<ul style="list-style-type: none"> - Revue des indicateur , objectifs, fréquences , documents - Les risques et opportunités , 		

Source : (élaboré par nous même)

2.3 Rapport finale de toutes les réunions organisées pour mettre à jour les fiches processus :

Nous avons regroupé l'ensemble des réunions organisé dans le tableau suivant :

Tableau 5 : Rapport final de toutes les réunions organisées pour mettre à jour les fiches processus

Famille de processus	Processus	pilote	Nbre de séances	Date de réunion	volume horaires des réunions		Total	Point traiter lors des réunions	point à revoir par les responsable	
Management	Direction	Directeur / Nabil RABAHI	1séance	04/04/2022	45min	de 10h à 10:45h	45min	plus le temps de travail individuelle	Le détail dans le rapport final de chaque Fiche processus	
	management des système	Nabil RABAHI	1séance	05/04/2022	45min	de 14h à 14:45h	45min			
	SMSDA/Food safety	GATAB Fatima zohra	2 séances	15/03/2022	1h:30	de 10:30 à 12h	3h			
			28/03/2022	1h:30	de 11h à 12h +30min					
Réalisation	Supply Chaîne	KERKAR El hadi	1 Séance	10/03/2022	3h	de 9h à 12h	3h			Le détail dans le rapport final de chaque Fiche processus
	Production	AMOKRANE Nabil / Nawel ZIANI	3 séances	14/03/2022	1h	de 10h à 11h	2h:10min			
				22/03/2022	30min	de 10h à 10:30h				
			28/03/2022	40min	de 15:20 à 16h					
Support	ACHAT	mrbelkrarroubi/ Yasmina CHEGGOUR	3 séances	13/03/2022	2h	de 13:30h à 15:30h	5h			
				20/03/2022	2h	de 14:30h à 16:30h				
				22/03/2022	1h	de 14h à 15h				
	Maintenance	Madjid RAFA YAHIAOUI Merouane	2 séances	15/03/2022	1h	de 10h à 11h	1:45h			
					45min	de 13h à 13:45min				
	RH	Makhlouf Aïmen	2 séances	22/03/2022	1h	de 15h à 16h	2h			
				28/03/2022	1h	de 14h à 15h				
	HSE	ABDELLAOUI Nabil	1 séance	27/03/2022	2h	de 14h à 16h	2h			
	ITN	Madjid RAFA	1 séance	03/03/2022	1h	de 14h à 15h	1h			
2 séances			03/03/2022	1h	de 10:30h à 11:30h	2h				
CDG	Kahina		05/03/2022	40min	de 14:45min à 15:20h					
Performance	BEGHDAD Redouane/ BELKHIR Azzedine Samira ouldhammouda	2 séance	22/03/2022	30min	de 16h à 16:30h	1h				
			05/04/2022	30min	de 15:30h à 16h					

Source : (élaboré par nous même)

2.4 Description des processus :

2.4.1 Projet de fiche processus « DIRECTION » :

Ce projet de fiche processus vise à définir et communiquer la stratégie et la politique du site, en démontrant son leadership et son engagement vis-à-vis de son système de management, de l'orientation client et des parties intéressées, vérifier que le SMI (système management intégré) demeure pertinent, adéquat et efficient pour satisfaire aux exigences des Normes et Référentiels appliqués avec une ambition d'amélioration continue et enfin assurer la communication avec les salariés. Structurés selon l'outil PDCA càd Plan-Do-Check-Act, l'exigence sur la food safety culture a été intégrée dans la partie PLAN.

2.4.2 Projet de fiche processus « Management des système » :

Ce projet de fiche processus vise à assurer et animer le fonctionnement du Système de Management Intégré et le reporting de ses résultats pour garantir l'atteinte des objectifs en termes de performance (efficacité et efficience), et de maîtriser la gestion de l'ensemble des informations documentées essentielles pour assurer un fonctionnement efficace et performant du SMI, gérer les non-conformités et déterminer les pistes d'amélioration ; structurés selon l'outil PDCA càd Plan-Do-Check-Act.

2.4.3 Projet de fiche processus « Qualité /Food Safety » :

Ce projet de fiche processus définit la méthodologie des contrôles et autocontrôles tout au long des processus de réalisation du produit afin de garantir leur conformité en termes de qualité, de quantité et de délai au meilleur coût, assurer la libération des produits finis après validation des résultats libératoires par lot de contrôle, mettre à disposition des résultats exploitables, fiables et rapides afin de valider la conformité aux exigences réglementaires et normatives appliquées et applicables ; structurés l'exigence sur la food safety culture a été intégrée dans la partie :PLAN.

2.4.4 Projet de fiche processus « PRODUCTION » :

Ce projet de fiche processus décrit le déroulement de la production, conditionnement et développement et vise à mettre en œuvre et assurer la production des produits du groupe BEL dans des conditions maîtrisées, dans le respect des exigences réglementaires, normatives et internes, dans le but de garantir la satisfaction de parties intéressées pertinentes, structurés selon l'outil PDCA càd Plan-Do-Check-Act, l'exigence sur la food safety culture a été insérée/intégrée dans la partie DO.

2.4.5 Projet de fiche processus « SUPPLY CHAIN » :

Ce projet de fiche processus décrit la mise à disposition des services de fabrication et de conditionnement les matières premières, les emballages et les fournitures nécessaires à la production des produits finis / semi-finis en respectant les exigences réglementaires, normatives et internes, réaliser les expéditions des produits finis / semi-finis et des déchets en respectant les exigences réglementaires, normatives et internes , structurés selon l’outil PDCA càd Plan-Do-Check-Act, l’exigence sur la food safety culture a été insérée/intégrée dans la partie DO.

2.4.6 Projet de fiche processus « ACHAT » :

Ce projet de fiche processus décrit l’analyse des besoins/ offres, sélection / Homologation des fournisseurs/prestataires externes, la réalisation des achats, assurer la traçabilité des produits achetés et minimiser les risques de fraudes. que nous avons structuré selon l’outil PDCA càd Plan-Do-Check-Act, l’exigence sur la food safety culture a été insérée/intégrée dans la partie DO.

2.4.7 Projet de fiche processus « MAINTENANCE » :

Ce projet de fiche processus vise à déterminer, fournir et maintenir les équipements et infrastructures nécessaires à la mise en œuvre de ses processus et à l’obtention de la conformité des produits et des services tout en respectant les exigences SQHE (sécurité, qualité, hygiène , environnement. Structurés selon l’outil PDCA càd Plan-Do-Check-Act, l’exigence sur la food safety culture a été insérée/intégrée dans la partie DO.

2.4.8 Projet de fiche processus « RESSOURCES HUMAINE » :

Ce projet de fiche processus vise à fournir les ressources humaines nécessaires à un niveau de compétences optimal. ; contribuer à la bonne performance de l'entreprise et à la mise en œuvre efficace de son système de management intégré ainsi qu’à la maîtrise de tous les processus. structurés selon l’outil PDCA càd Plan-Do-Check-Act, l’exigence sur la food safety culture a été insérée/intégrée dans la partie DO.

2.4.9 Projet de fiche processus « ITN : INGEGNERIE ET TRAVEAUX NEUFS » :

Ce projet de fiche processus décrit la réalisation des projets d'investissements, structurés selon l'outil PDCA càd Plan-Do-Check-Act, l'exigence sur la food safety culture a été insérée/intégrée dans la partie DO.

2.4.10 Projet de fiche processus « HSE : HYGIENE SECURIE ENVIRONNEMENT » :

Ce projet de fiche processus décrit l'instauration de la culture sécuritaire et promouvoir les bonnes pratiques en termes de sécurité, dans le respect des exigences réglementaires, normatives et internes applicables. Structur es selon l'outil PDCA càd Plan-Do-Check-Act, l'exigence sur la food safety culture a été intégrée dans la partie DO.

Section 3 : Exigences additionnelles FSSC 22000 V 5.1

Après avoir mis à jour les fiches processus de l'entreprise nous sommes pass es aux exigences additionnelles de la norme FSSC 22000 5.1, en se basant sur le plan d'action de l'entreprise et les priorités fixées par la manager Food Safety, nous avons identifi e les informations documentées relatives à chaque exigence (voir ANNEXE N o1).

3.1 La gestion des services et matériaux achetés :

Notre travail était focalis e sur une partie des exigences de la gestion des services et matériaux achetés présentées comme suit :

Chapitre 2.5.1 :

a) S'assurer que Si des services d'analyse en laboratoires sont utilis es pour la vérification et/ou la validation de la sécurité des aliments, le laboratoire (interne et externe) qui a la capacité de produire des résultats d'essais précis et reproductibles en utilisant des méthodes d'essai validées et les bonnes pratiques (par exemple, participation réussie à des programmes d'essais d'aptitude, programmes approuv es par la réglementation ou accréditation à des normes internationales telles que ISO / CEI 17025 :2017: (référence fusion FSSC).

En procédant à la vérification de la mise en conformité du laboratoire BEL Algérie par rapport à l'exigence de la norme chapitre 2.5.1 ; Le responsable laboratoires nous a align e sur le travail établi versus ladite exigence.

Des bonnes pratiques laboratoires en été mises en place par le responsable laboratoires BEL en se basant sur les lignes directrices de la norme ISO / CEI 17025 :2017.

- Compétence : un suivi de la compétence du personnel laboratoire BEL Algérie a été mis en place en évaluant l'expérience et la connaissance des laborantins, des analyses effectuée au niveau des laboratoires BEL en lançant deux analyses entre deux laborantins pour s'assurer de la bonne répétabilité des laborantins.
- Analyses interne : le responsable laboratoires BEL a procédé à lister toutes les analyses réalisées au niveau des laboratoires internes en spécifiant la méthode de chaque analyse, il nous a communiqué le plan de surveillance laboratoires Q2KA0326 et le plan de contrôle à réception des Matières Premières Q1DI0024 sur lesquels il se base pour réaliser les analyses en interne.
- Les laboratoires externes :
L'entreprise BEL Algérie a validé deux laboratoires accréditées ISO / CEI 17025 :2017 à travers des audits terrain réalisés au niveau des deux laboratoires SEAAL eaux (fournisseurs d'eaux) et ESSAFA assuré par des rapports d'audit et un suivi du plan d'action définit, la référence des rapports d'audit Q2KA1991 (ANNEXE N°12 Certificat d'accréditation laboratoire externe ISO / CEI 17025 :2017).
- Equipements laboratoires : l'étalonnage des équipements est assuré par un organisme externe CE (centre d'expertise) ; une vérification de la fiabilité des équipements est réalisée à des fréquences définies en interne.
- Produits laboratoires : les réactifs, et les produits chimique utilisés au niveau des laboratoires BEL Algérie sont validés (homologués) par le groupe. Un surcontrôle de la DLC (date limite de consommation) des produits est assuré par **l'outil SAP** (Systems, Applications & Products in data processing) (ANNEXE N°16 SAP).

3.2 L'exigence additionnelle concernant l'achat d'urgence :

CHAPITRE 2.5.1 :

c) L'organisme doit disposer d'une procédure documentée d'achat dans les situations d'urgence afin de garantir que les produits sont toujours conformes aux exigences spécifiées et que le fournisseur a été évalué.

L'entreprise dispose d'une procédure achat d'homologation : HOMOLOGATION D'UN COUPLE MATIERE PREMIERE FOURNISSEUR RAW MATERIEL-SUPPLIER PAIR APPROVAL avec la référence Q2DF1020. Cette dernière spécifie le processus et les responsabilités d'homologation afin de maîtriser les risques liés à l'achat de matières premières (MP).

L'achat d'urgence c'est le cas d'un achat qui ne présume pas d'un renouvellement ultérieur et qui doit faire l'objet d'une réponse rapide pour son acceptation (ex : achat urgent pour éviter rupture ponctuelle d'une matière première). Il s'agit d'un achat fabricant non homologué, sur la base de sa fiche technique produit, il doit être limité au volume nécessaire pour revenir à l'approvisionnement habituel /homologué. (procédure Achats Groupe BEL, 2022).

Nous nous sommes réunis avec la responsable achat le 12 avril 2022 afin de mettre à jour la procédure achat tout en intégrant l'achats d'urgence puisque c'est une nouvelle exigence de la FSSC 22000 5.1.

Suite à une rupture de l'approvisionnement de poudre de lait 0% (problème d'importation) l'équipe achat a réalisé un achat d'urgence en locale en mois d'avril.

Nous avons suivi toutes les étapes :

- 1- Expression du besoin avec risque rupture des approvisionnements par mail ;
- 2- Lancement de la consultation : envoi des emails aux fournisseurs concernés ;
- 3- Réception de la documentation : fiches techniques du produit, certificats ;d'analyses, offres commerciales ;
- 4- Demande de validation de la documentation : valider les fiches techniques et les certificats d'analyses par l'équipe HACCP ;
- 5- A la validation des fiches techniques et certificats d'analyse, une demande des échantillons (5 lots différents) pour analyse interne par le service qualité ;
- 6- Si les résultats d'analyse sont conformes, le produit est validé ;
- 7- Une Négociation qualité / prix se fait par la suite & lancement du bon de commande (ANNEXE N°13 Demande D'acceptation de commande ACC) ;

- 8- Renseignement de la demande d'acceptation ACC et la faire valider auprès du groupe ;
- 9- Mise à jour de l'analyse Food Fraude (fichier groupe).

Nous avons intégré ces étapes sur la procédure achat d'homologation :
**HOMOLOGATION D'UN COUPLE MATIERE PREMIERE FOURNISSEUR RAW
 MATERIEL-SUPPLIER PAIR APPROVAL** avec la référence Q2DF1020 VERSION 13.

3.3 Le stockage et entreposage :

L'exigence additionnelle concernant le stockage et entreposage est la suivante :

Chapitre 2.5.10 :

- a) L'organisation doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour une procédure et un système de rotation des stocks spécifié qui intègrent les principes de la méthode FEFO aux exigences de la méthode FIFO :

Nous avons assisté aux réunions organisées avec l'équipe chaine logistique afin d'établir une procédure FEFO (First experte / First Out) (Premier expire, premier sortie).

Le « FEFO » est une règle de gestion qui consiste à prélever les marchandises du stock en suivant l'ordre de péremption et/ou d'arrivée chronologique « FIFO », Ce fonctionnement anticipe des pertes matières et emballages pour cause de péremption ou erreur de gestion de flux.

Cette procédure a pour objet de définir les modalités de gestion des Flux matières première emballages et de la mise en œuvre des mesures adéquates en vue de leur maîtrise et décrit aussi la méthodologie à suivre pour appliquer la règle FEFO (First expired / First Out).

Le principe est de respecter les différentes étapes de gestion de stock pour garantir le FEFO.

Gestion FEFO logistique usine

L'organisation des stocks sur le modèle premier entré, premier sorti à la logistique usine permet une gestion simple mais impose un rangement adéquat ;

Le chargement et le déchargement doivent être effectués selon les emplacements qui sont gérés sur l'outil SAP.

Description et responsabilités :

Le Gestionnaire de stock et les magasiniers logistique sont responsables de l'application de cette procédure en respectant les étapes suivantes :

Nous avons assisté au lancement de la commande de la poudre de lait 0% en vérifiant le respect des étapes citées dans la procédure tel que :

- 1- Lancement d'une commande : Le Gestionnaire de stock Amont doit lancer une commande quotidienne à J-1 selon le PDP (plan de production) et le Stock usine en priorisant les rotations ;
- 2- Le magasinier Blida exécute le plan de transfert selon la priorité ;
- 3- Réception usine Koléa (ANNEXE N° 14 FEFO).

3.4 Le développement du produit :

L'exigence additionnelle concernant le développement du produit est la suivante :

Chapitre 2.5.13 :

Une procédure de conception et de développement des produits doit être établie, mise en œuvre et tenue à jour pour les nouveaux produits et les modifications apportées aux produits ou aux processus de fabrication, afin de garantir que les produits fabriqués sont sûrs et respectueux de la législation. Cette procédure doit inclure les éléments suivants :

- a) Évaluation de l'impact de la modification sur le SMSDA, en prenant en compte tout nouveau risque qui pourrait être introduit en matière de sécurité des aliments, tel que les allergènes, et en mettant à jour l'analyse des risques en conséquence ;
- b) Prise en considération de l'impact sur le flux de processus pour le nouveau produit et les produits et processus existants ;
- c) Besoins en matière de ressources et de formation ;
- d) Exigences en matière d'équipements et de maintenance ;
- e) il est nécessaire de procéder à des essais de production et de durée de conservation, afin de confirmer que la formulation et les processus du produit permettent de fabriquer un produit sûr et respectent les exigences du client.

Nous avons organisé une réunion avec la responsable développement nouveaux produits afin de collecter toutes les informations documentées relatives à ces exigences :

Deux procédures existent : Plan Projet avec la référence Q1DI0259 en version :02 & une procédure de gestion et d'organisation des projets développement avec la référence Q2KA1665 en version : 0.

Deux formulaires d'enregistrement : Analyses des risques HACCP & une fiche gestion de modification FGM.

Des fichiers Excel : analyses capacitaires, protocole de qualification, certificat d'alimentarité, fiche de conformité, planning des essais, document analyse des risques techniques & une Fiche d'essais avec la référence Q2KA1009.

Nous avons assisté avec l'équipe HACCP à la mise en place du plan projet nouveau produit KIRI portion. (Le plan projet c'est une planification du projet) .

Section 4 : Discussion des résultats

4.1 Résultats sur la réalisation des VCH & remontées Food Safety:

Le résultat de ce travail c'ad notre communication sur la Food Safety Culture via les fiches processus est apparu dans ces graphes qui montrent l'application et l'engagement des processus à appliquer les activités Food Safety.

L'équipe Food Safety a procédé au déploiement de la FSC à travers les outils présentés ci-dessus (VCH, remonté Food Safety & chasse aux corps étrangers) à partir du mois de janvier 2022.

Les résultats de réalisation en début de projet n'étaient pas satisfaisants par manque d'implication de l'ensemble des pilotes processus à cause du remplacement de quelques pilotes processus notamment le pilote supply chain et les pilotes production.

En mars 2022, nous avons procédé à sensibiliser l'ensemble des pilotes processus à l'importance de la FSC ce qui a permis leur contribution à l'augmentation du taux de réalisation des VCH et de remonté sur le mois d'avril 2022(voir les graphiques ci-dessous).

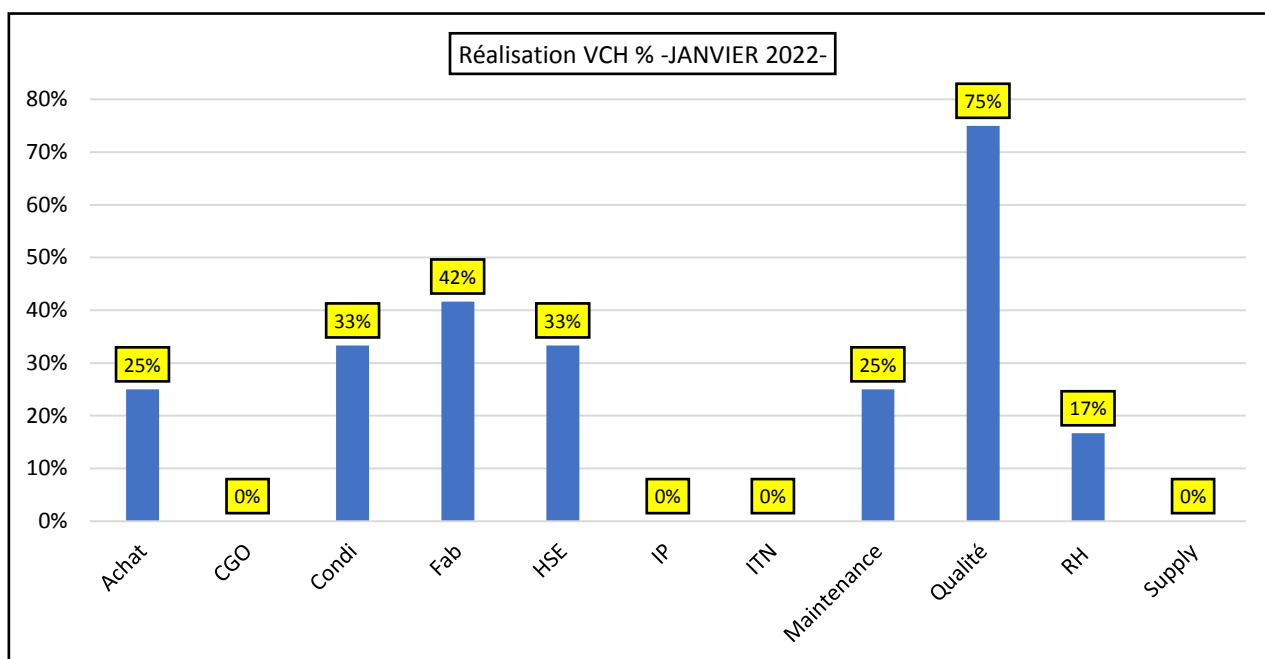


Figure 21 : Taux de réalisation VCH –JANVIER 2022-

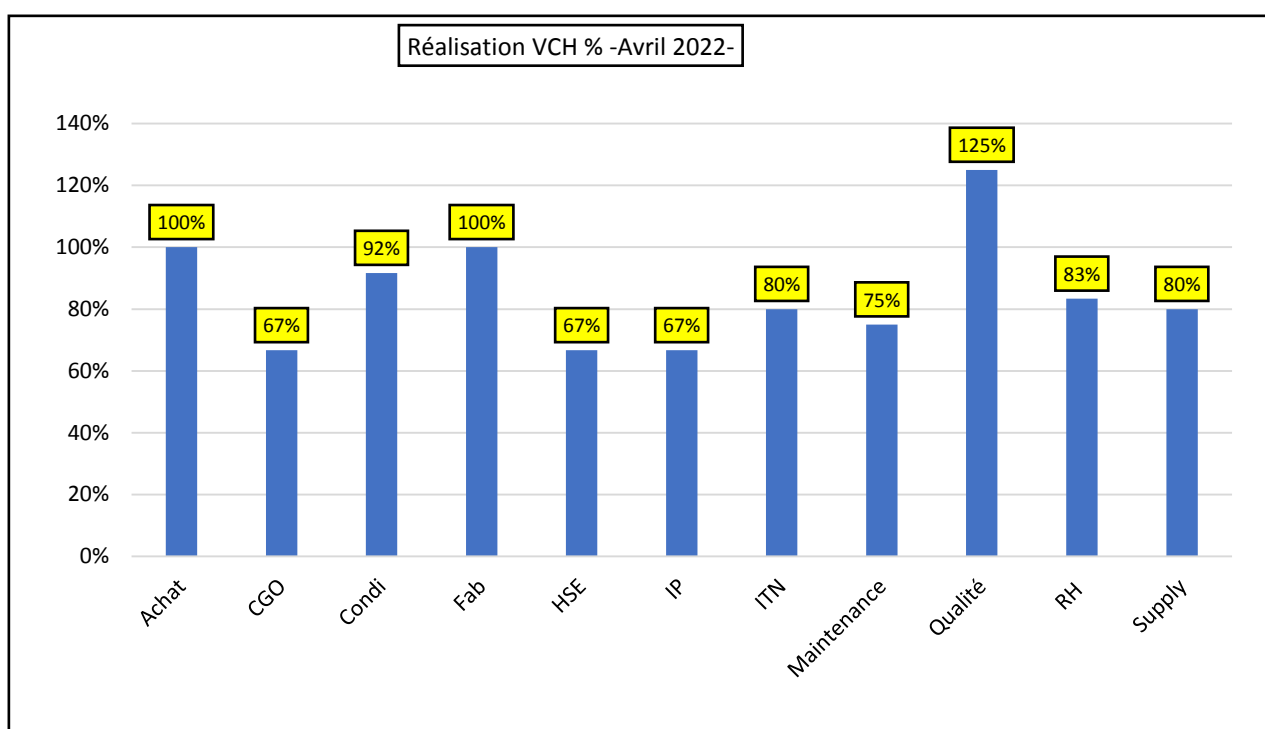


Figure 22 : Taux de réalisation VCH –AVRIL 2022-

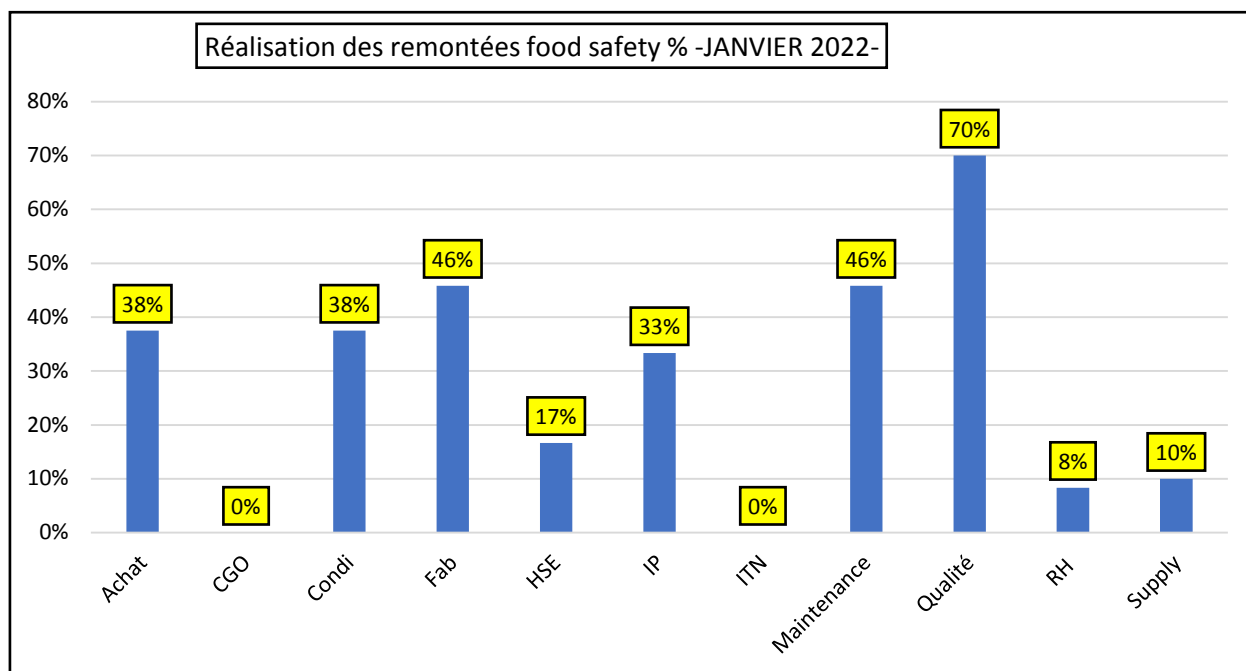


Figure 23 : Taux de réalisation des remontées Food Safety–JANVIER 2022-

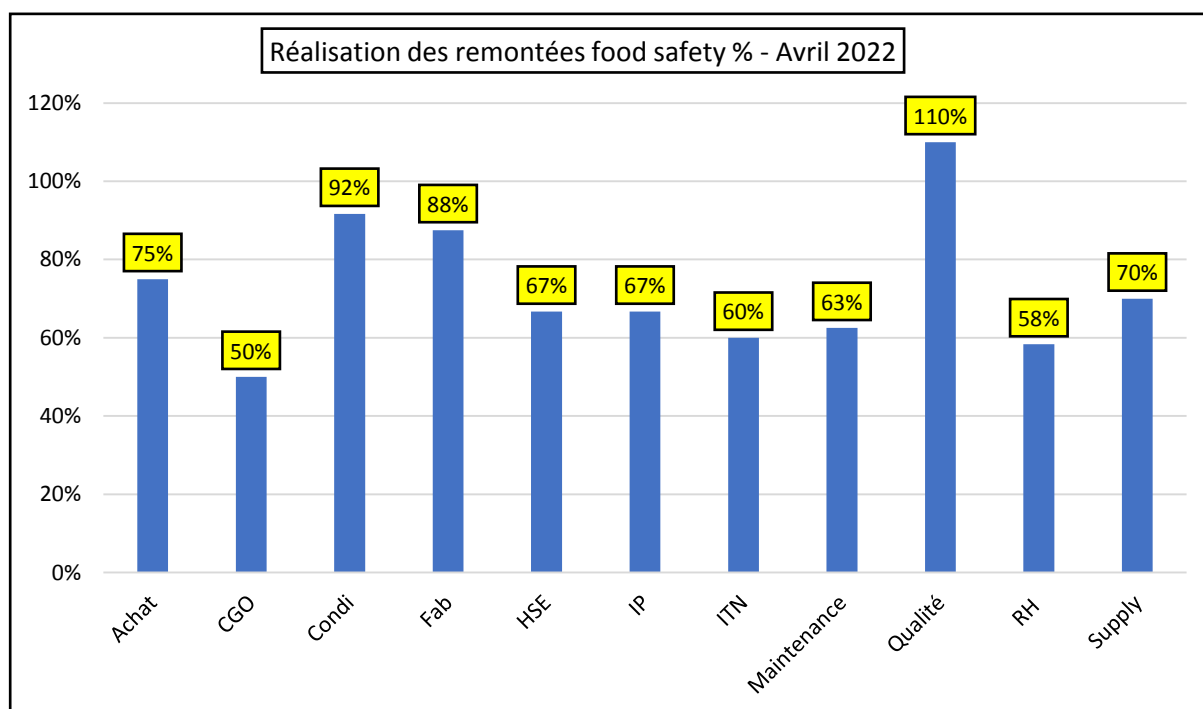


Figure 24 : Taux de réalisation des remontées Food Safety–AVRIL 2022-

4.2 Résultats sur la chasse aux corps étrangers :

Les figures Voir (ANNEXE N°15 Résultats sur la chasse aux corps étrangers) montrent les résultats de la collecte des corps étrangers au niveau des ateliers réalisée en mois de mars et en mois d'avril 2022 :

Résultats mois de mars :

Le poids total est de : **6100g** (Donné interne)

La totalité des opérations chasse aux corps étrangers au niveau de l'atelier en mois d'Avril 2022 est de : **962,6g** (Donné interne)

Nous constatons une diminution de la quantité des corps étrangers sur le terrain grâce à l'implication des pilotes processus à la sensibilisation sur la Food Safety Culture et à la communication par rapport aux risques de l'introduction du corps étranger dans le produit.

Voir (ANNEXE N°15 Résultats corps étrangers).

Conclusion Générale

La sécurité alimentaire est devenue une question très critique qui nécessite une grande attention de la part de tous les acteurs de la chaîne agroalimentaire afin de produire des aliments sains et sûrs. C'est dans cette optique que des normes et des référentiels ont été élaborés pour assurer le respect des exigences normatives et réglementaires.

Dans cette perspective, notre travail est décrit dans ce mémoire de master qui porte sur la conformité du système management de la sécurité des denrées alimentaire de BEL Algérie par rapport aux exigences complémentaires du FSSC 22000 V : 5.1.

Pour répondre à la problématique principale : « Comment le groupe BEL Algérie répond-t-il aux exigences de la norme FSSC 22000 version 5.1 ? », les équipes SMSDA du groupe BEL Algérie ont mis en place un plan d'action en Janvier 2022, la responsable Food Safety nous a confié un travail selon les priorités de leur plan d'action afin de se conformer aux dites exigences.

Nous avons procédé dans un premier temps à l'identification de toutes les informations documentées existante relatives à la normes ISO 22000 V :2018 et aux exigences additionnelles de la norme FSSC 22000 V : 5.1:2020.

Ensuite nous avons mis à jour les fiches processus de l'entreprise tout en intégrant les outils nécessaires à réussir la Food Safety Culture (VCH/ remontée Food Safety/ chasse aux corps étrangers), dans le but de sensibiliser les pilotes sur l'importance de communiquer cette culture avec leurs équipes afin d'atteindre le zéro défaut tout en adoptant les bons comportements.

Et enfin, nous avons contribué à l'intégration de l'achat d'urgence, la procédure FEFO & le développement nouveau produit.

Nous avons constaté que notre travail a permis la contribution des pilotes processus à l'augmentation du taux de réalisation des VCH et de remonté Food Safety sur le mois d'avril 2022 & une diminution de la quantité des corps étrangers sur le terrain grâce à l'implication de ces derniers à la sensibilisation sur la Food Safety Culture et à la communication par rapport aux risques de l'introduction du corps étranger dans le produit.

De cet effet nous avons confirmé la deuxième et la troisième hypothèse :

- Les processus du groupe bel animent la Food Safety Culture à travers les VCH, remonté Food Safety & la chasse aux corps étranger (politique FSC).

- Le groupe BEL Algérie se conforme par rapport aux exigences additionnelles de la version 5.1 FSSC 22000 en déployant un plan d'action.

Après la certification FSSC 22000, le groupe BEL Algérie veut conserver sa position de leader au sein des industries agro-alimentaires de l'Algérie en s'engageant à la certification :

- Iso 9001 v : 2015 en 2023 ;
- Iso 45001v :2018 en 2023;
- Et l'iso 14001 v :2015 en 2023 ;

Du coup, nous recommandons aux prochains étudiants de travailler sur ces derniers référentiels.

Bibliographie

Bibliographie

Livres

- BARILLER, J. (1997). *Sécurité alimentaire et HACCP*. PARIS.
- BLANC, D. (2009). *ISO 22000, HACCP et sécurité des aliments*. France : afnor .
- Bolnot, F.-h. (2018). *Directeur délégué de l'école nationale vétérinaire*. France: ISI PRINT .
- BOUTOU, O. (2019). *Le Kit du responsable qualité en agroalimentaire HACCP,IFS,BRC,ISO/FSSC 22000*. afnor.
- BOUTOU, Olivier. (2014). *Système Management de la sécurité des denrées alimentaire:de l'HACCP à l'ISO 2200*.
- BOUTOU, Olivier. (2017). *Sécurité sanitaire des aliments principaux documents normatifs*. (Didier blanc,). (p. 108).
- FAO . (2005). Food and Agriculture Organisation. Sixth World on Seafood Safety. Quality and Trade.
- FEDERIGHI & FRIABTPERROT. (2009).
- Florence GILLET- GOINARD et Bernard SENO. (2016). *La boîte à outils du responsable qualité*.
- Feldman, M.A. (2016). *Food Safety in the Seafood Industry: A Practical Guide for ISO 22000 and FSSC 22000 implementation. Quality Progress*.
- Giraud-Héraud, M. A. (2014,). Crise sanitaires de l'alimentation & analyses comportementales. *SearchGate*, p. p. 2.
- Gotteland, G.-P.-L. h. (2012). *Méthodologie de la recherche en science de gestion, réussir son mémoire ou sa thèse*. France : Pearson.
- Hervé Dumez. (2013). *Méthodologie de la recherche qualitative. Les 10 questions clés de la démarche compréhensive*. 2ème Edition Vuibert.P223 .

Articles :

- Abdullah, M.Jasim Alkhafaji, & Rosa Maria Blanca Herrera; . (2021). A Study of Implementation Food Safety Management System ISO 22000 in local Food Products Company. *Journal of University of Shanghai for Science and Technology*.
- Gonçalves, J, Rodrigues, B, Teixeira, M, Domingues, P, & Cabecinhas. (2020). ISO 22000 standard implementation: Benefit, Motivations and Obstacles. *University of Minho, Portugal* .
- Ilija, D, Aleksandra, N, Aluwé, M, Aijun, L, Jiqin, H, Nada, K, ... Mirza, U. (2020). Covid-19 pandemic effects on foodsafety - . *multi-contry survey study*.
- Trystram, G., & Serhan, H. (May 2020). *Food systems and agricultural resources: Determinants, effects and values*. Paris.
- WOJTYNA, Hans BRANDENBURG & Jean. (2016). *L'approche processus MODE D'EMPLOI*. édition d'organisation 2ème édition .

Mémoires:

ABDI.A & LOUCIF.Y. (2019). Contribution à la mise en place de l'approche processus au sein d'un organisme certifié FSSC 22000 VERSION 4.1. *ENSM*, 54.

AMMARI. (2015,). *Classement des entreprises agroalimentaires marocaines selon 13 catégories de l'iso 22003 v 2007 et analyse des contraintes relatives à la sécurité des aliments*. these de doctorat.

ESSLIMANI.N, LAGOUG.Y. (2021). *La contribution à l'amélioration continue de management des programmes prérequis(PRPs) du système de management de la sécurité des denrées alimentaires*. ENSM.

Marie laure, G. P. (2012). *Métrologie de la recherche en science de gestion. Réussir son mémoire ou sa thèse*. . Paris : 2ème Edition Pearson.

NAILA.B. (2021). Mise en conformité du plan HACCP/PRPO selon les exigences de la norme ISO 22000:2018 au sein de l'entreprise NCA- Rouiba. *Mémoire de Master*. ENSM.

ouacherine, H. (2013). *Guide de méthodologie de la Recherche en sciences Spciales. Pour mieux présenter une thèse de doctorat, un mémoire de magistère ou un mémoire de licence (appliqué surtout en Science Commerciales Economiques et de gestion*. Alger: 1ère Edition EHEC .

Normes :

FSSC 220000 PASSAGE A LA VERSION 5.1/ GUIDE D'AUDIT DE LA FOOD SAFETY CULTURE. (2021, 03 05). *FSSC 220000 PASSAGE A LA VERSION 5.1/ GUIDE D'AUDIT DE LA FOOD SAFETY CULTURE*.

Norme ISO 9001 V:2015. (2015). *Système Management Qualité*.

22000, I. (2018). *ISO 22000 Version 2018*.

Articles d'un journal :

J.O.U.E. (3 mars 2021). *RÈGLEMENT (UE) 2021/382 DE LA COMMISSION*.

J.O. (du 16 Avril 2017). *Journal Officiel de la République Algérienne. no24*.

CODEX ALIMENTARIUS. (2021). *CODEX ALIMENTARIUS*.

Codex Alimentarius. (2017). *Commission CAC*.

Sites web :

afnor certification . (2017). <https://certification.afnor.org/qualite/certification-fs-22000-food-safety-system-certification>. Récupéré sur <https://certification.afnor.org/qualite/certification-fs-22000-food-safety-system-certification>.

certification, afnor. (2022). <https://certification.afnor.org/qualite/certification-fs-22000-food-safety-system-certification>. Récupéré sur afnor certification.

GFSI, Guide. (s.d.).

<https://www.groupe-bel.com/fr/nos-engagements/>. (2022). *groupe-bel.com*. Récupéré sur [groupe-bel.com](https://www.groupe-bel.com).

ISO. (© ISO, 2017). *iso.org*. Récupéré sur *iso.org*.

Petit entreprise. (2022, 05 22). <https://www.petite-entreprise.net/P-2928-81-G1-definition-du-brainstorming.html>. Récupéré sur Site Petit entreprise- Tout pour l'entrepreneur: <https://www.petite-entreprise.net/P-2928-81-G1-definition-du-brainstorming.html>

Rapport Annuel 2021 . (2022, 04). *groupe-bel.com*. Récupéré sur <https://www.groupe-bel.com/wp-content/uploads/2022/04/rapport-2021.pdf>

Ronan Le Velly, Montpellier SupAgro, UMR Innovation. (2022, 05 14). *Chaire UNESCO Alimentations du monde*. Récupéré sur Chaire UNESCO Alimentations du monde: <https://www.chaireunesco-adm.com/No8-Des-systemes-agricoles-et-alimentaires->

www.brcgs.com/about-brcgs/. (2021, 10 05). www.brcgs.com/about-brcgs/. Récupéré sur *brcs*.

L'évolution de la perception de la qualité alimentaire au cours des âges,. (2019, mars 18). *La revue inrae production animale*. Récupéré sur <https://productions-animales.org/>: <https://doi.org/10.20870/productions-animales.2019.32.1.2419>

(www.sgs-algeria.com/frfr/agriculture-food/food/food. (s.d.). -*certification/certification-iso-22000-2018-2021*,.

22000, I. (© ISO, 2018). *Management de la sécurité des denrées alimentaires*. Récupéré sur *iso.org*.

Documents de l'entreprise :

document interne . (s.d.).

POLITIQUE MANAGEMENT USINE KOLEA. (2019-2022).

procédure Achats Groupe BEL. (2022). procédure Achats Groupe:HOMOLOGATION D'UN COUPLE MATIERE PREMIERE FOURNISSEUR RAW MATERIEL-SUPPLIER PAIR APPROVAL.

ANNEXES

**ANNEXE N° 01 : INFORMATIONS
DOCUMENTEES EXISTANTE**

Exigences supplimenaaires par rapport à la version 5

		Diagnostic existant								
Article, paragraphe	FSSC 22000 V5.1 EXIGENCES ADDITIONNELLES	Type document	information documentées existante	Référence	Mise à Jour	Version	ACTIONS	Date	Statut	
2.5	Exigences Supplémentaires du FSSC 22000									
2.5.1	Gestion des services et matériaux achetés									
2.5.1a)	S'assurer que Si des services d'analyse en laboratoires sont utilisés pour la vérification et/ou la validation de la sécurité des aliments, le laboratoire (interne et externe) qui a la capacité de produire des résultats d'essais précis et reproductibles en utilisant des méthodes d'essai validées et les bonnes pratiques (par exemple, participation réussie à des programmes d'essai d'aptitude, programmes approuvés par la réglementation ou accréditation à des normes internationales telles que ISO / CEI 17025 :	FICHIER DE SUIVI	Fichier EXEL	PAS DE Référence	janv-22	v0	Vérification des méthodes d'analyse des laboratoires externes (Audit fournisseur)	16/02/2022	Fait	
			RAPPORT D'AUDIT Fournisseurs	Q2KA1991	24/05/2021	v0				
			agrément sanitaire des laboratoires wanjab labo-bioqual	????IMENE		v0				
			Faire un état de lieux bonnes pratiques Laboratoire BELYS Bonnes pratiques I7025	plan de control Matières Premières et Incorporables à la réception	Q2KA0329	2/02/2016	v0			
				Plan de Contrôle en cours de fabrication UHT / Cutter	Q2KA1025	18/06/2018	v0			
				Plan de Contrôle Conditionnement	Q2KA1026	18/06/2018	v0			
				Plan de contrôle Logistique	Q2KA1074	09/12/2018	v0			
plan de surveillance laboratoire	Q2KA0326	29/11/2021	v3	Réhabiliter les Rings tests (Contrainte douane)	29/02/2022	Fait				
2.5.1b)	Pour les catégories de chaînes alimentaires C, D, I, G et K, l'exigence supplémentaire suivante s'applique à la clause 7.1.6 de l'ISO 22000: 2018:									
7.1.6 a)	Établir et appliquer des critères pour l'évaluation, la sélection, la surveillance des performances et la réévaluation des fournisseurs externes de processus, de produits et/ou de services;	FICHIER DE SUIVI	Fichier évaluation Fis	PAS DE Référence	/	/				
7.1.6 b)	Communiquer les exigences aux prestataires externes	INSTRUCTION	CDC lutte contre les nuisible	PAS DE Référence	oct-19	/				
			CDC nettoyage de vêtement de travail	PAS DE Référence	avr-22	/				
7.1.6 c)	S'assurer que ce qui est fourni par les prestataires externes ne compromet pas le respect des exigences du SMSDA	FICHIER DE SUIVI	Surveillance prestation externalisée: NETTOYAGE DES LOCAUX & lutte contre les nuisible	PAS DE Référence	trimestrielle					
2.5.1c)	L'organisme doit disposer d'une procédure documentée d'achat dans les situations d'urgence afin de garantir que les produits sont toujours conformes exigences spécifiées et le fournisseur a été évalué	procédure	Procédure Achats locale	Q2KA1159	/	v1	Mettre à jour la procédure Achat en incluant la gestion des achats pendant une période d'urgence	12/04/2022	Fait	
			Procédure Achats locale	Q2KA1159	/	v1				
			procédure Achats Groupe: HOMOLOGATION D'UN COUPLE MATIERE PREMIERE FOURNISSEUR RAW MATERIEL-SUPPLIER PAIR APPROVAL	Q2DF1020	/	v13				
2.5.1d)	d) En complément de la clause 9.2 de l'ISO/TS 22002:12009, l'organisation doit mettre en place une politique pour l'approvisionnement en animaux, poissons et fruits de mer qui sont soumis au contrôle des substances interdites (p. ex. produits pharmaceutiques, médicaments vétérinaires, métaux lourds et pesticides)									
9.2	Sélection et gestion des fournisseurs Un processus doit être défini pour la sélection, l'approbation et la surveillance des fournisseurs. Le processus utilisé doit être justifié par l'évaluation des dangers, comprenant le(s) risque(s) potentiel(s) pour le produit final, et doit inclure:	procédure	procédure d'homologation: HOMOLOGATION D'UN COUPLE MATIERE PREMIERE FOURNISSEUR RAW MATERIEL-SUPPLIER	Q2DF1020	/	v13	Vérifier la présence d'une instance au niveau du groupe concernant les spécifications des MP / Intrants & des emballages	20/04/2022	Fait	
9.2a)	a) l'évaluation de la capacité du fournisseur à répondre aux attentes, exigences et spécifications en matière de qualité et de sécurité des denrées alimentaires;									
9.2b)	b) la description de la méthode d'évaluation des fournisseurs;	FICHIER DE SUIVI	Fichier évaluation Fis	PAS DE Référence	/	/				
9.2c)	c) le suivi des performances du fournisseur afin d'assurer le maintien de son statut de «fournisseur approuvé».	FICHIER DE SUIVI	Fichier évaluation Fis+ FICHIER SURVEILLANCE DE LA PRESTATION EXTERNALISEE	PAS DE Référence	01/04/2022 fréquence mensuelle	/				
2.5.1e)	d) Pour les catégories de chaîne alimentaire C, D, I, G et K, l'exigence supplémentaire suivante s'applique à la clause 9.2 de l'ISO / TS 22002-1: ISO / TS 22002-4 clause 4.6 et ISO / TS 22002-5 clause 4:	FORMULAIRE D'ENREGISTREMENT	Minagement des Prp HACCP: LISTES DES PROGRAMMES PREPERQUIS	QIDI0176	29/11/2021	v3	Mettre en place des revues régulières relatives à la mise à jour des spécifications, basées sur les exigences légales, normatives & réglementaires	20/04/2022	En retard	
2.5.1f)	f) L'organisation doit établir, mettre en oeuvre et tenir à jour un processus d'examen pour les spécifications des produits, afin de garantir le respect constant des exigences en matière de sécurité des aliments, des exigences juridiques et des exigences du client		Suivi des spécifications techniques des produits achetés en urgence. CR Revue des spécifications	PAS DE Référence CR	10/05/2022					
2.5.2	ÉTIQUETAGE DES PRODUITS									
8.5.13	s'assurer que toutes les exigences légales et réglementaires applicables en matière de sécurité des denrées alimentaires sont identifiées pour tous les produits finis destinés à être réalisés.		VEILLE REGLEMENTAIRE	PAS DE Référence	mars-21	/				
	maintenir des informations documentées concernant les caractéristiques des produits finis dans la mesure des besoins de la réalisation de l'analyse des dangers incluant des informations relatives aux points suivants:		Fiches descriptives produits et utilisation attendu UHT	Q2KA1233	24/04/2022	v3				

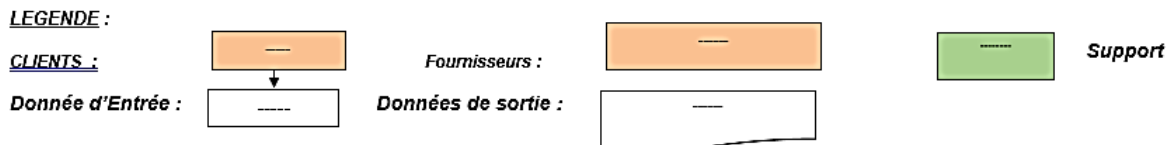
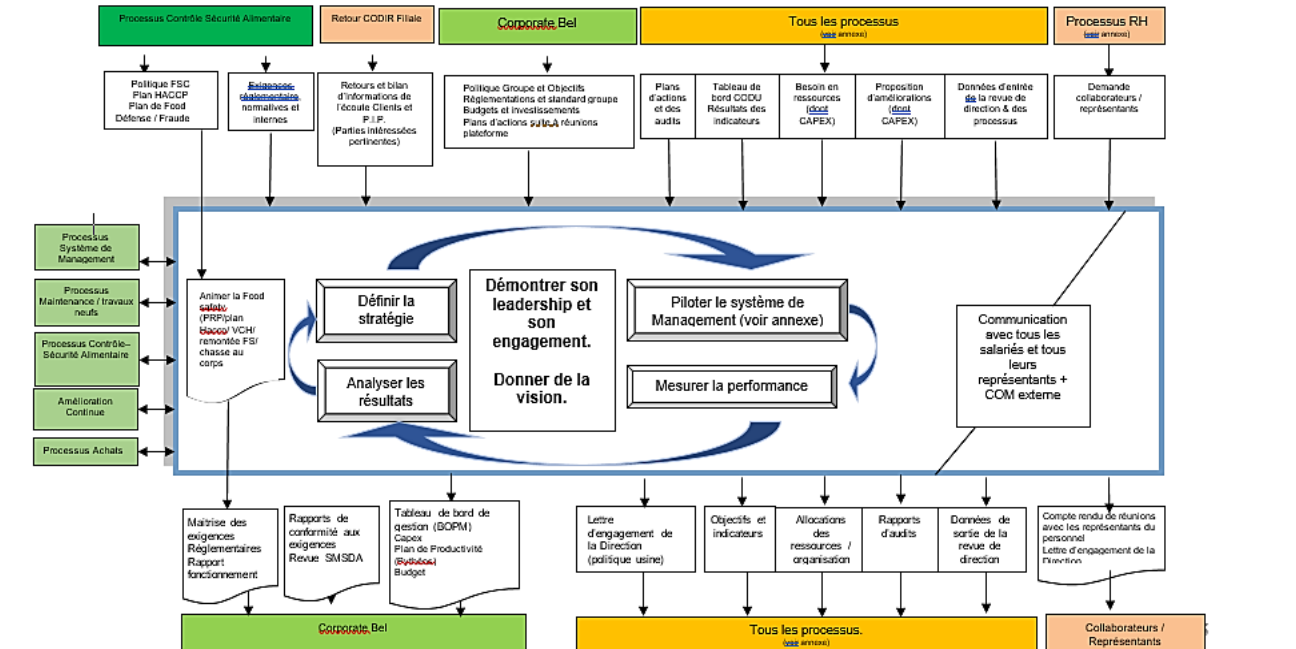
8.5.13 a	le nom du produit ou une identification similaire		Fiches descriptives produits et utilisation attendu Cutter	Q2KA1276	24/04/2022	V3	Revoir le processus qui permet de s'assurer de la conformité de l'étiquetage	16/03/2022	Fait
8.5.13 b	la composition		Fiches descriptives produits et utilisation attendu KIRI PORTIONS	Q2KA1278	14/11/2021	V2			
8.5.13 c	les caractéristiques biologiques, chimiques et physiques pertinentes pour la sécurité des denrées alimentaires	INSTRUCTION	Fiches descriptives produits et utilisation attendu KOLYDUM	Q2KA1277	09/12/2020	V1			
8.5.13 d	la durée de vie prévue et les conditions de stockage prévisibles		Fiches descriptives produits et utilisation attendu KIRI DELICE	Q2KA0678	07/09/2021	V2			
8.5.13 e	le conditionnement								
8.5.13 f	l'étiquetage relatif à la sécurité des denrées alimentaires et/ou des instructions pour la manipulation, la préparation et l'utilisation prévues								
8.5.13 g	la ou les méthodes de distribution et de livraison								
2.5.2	s'assurer que les produits finis sont étiquetés conformément à toutes les exigences statutaires et réglementaires en vigueur dans le pays où la vente est prévue, et notamment aux exigences relatives aux allergènes et aux exigences propres au client. Si le produit n'est pas étiqueté, l'ensemble des informations pertinentes relatives au produit doivent être communiquées afin de garantir l'utilisation sans danger des denrées alimentaires par le client ou le consommateur.	FORMULAIRE D'ENREGISTREMENT	FICHE D'étiquetage interne FE1 exemple KIRI PORTION	PAS DE Référence	24/04/2022	/			
			NON APPLICABLE	Exemple :CAS VFRAC BE TO BE					
2.5.3 DÉFENSE ALIMENTAIRE									
ÉVALUATION DES MENACES									
2.5.3.1	L'organisation doit avoir mis en place une procédure documentée afin de :						Mise à jour du plan FOOD DEFENSE	16/03/2022	Fait
2.5.3.1a)	a) Procéder à une évaluation des menaces, afin d'identifier et d'évaluer les menaces;	PLUTIQUE	POLITIQUE de Management de FOOD Défense	QID0001	18/01/2022	/			
2.5.3.1b)	b) Élaborer et mettre en oeuvre des mesures d'atténuation pour les menaces significatives.								
2.5.3.2		PLAN							
2.5.3.2a)	a) disposer d'un plan de défense alimentaire documenté indiquant les mesures d'atténuation couvrant les processus et les produits entrant dans le cadre du champ d'application du SMSDA de l'organisation	PLAN	PLAN FOOD DEFENSE v3.1	copyright Exaris 040	19/09/2021	v3.1			
2.5.3.2b)	b) Le plan de défense alimentaire doit être soutenu par le SMSDA de l'organisation.								
2.5.3.2c)	c) Le plan doit se conformer à la législation en vigueur et être mis à jour régulièrement.								
2.5.4 ATTÉNUATION DE LA FRAUDE ALIMENTAIRE									
évaluation de la Fraude Alimentaire									
2.5.4.1	avoir mis en place une procédure documentée afin de :		Politique groupe : prévention de la fraude alimentaire	QID0192	10/03/2022	V4	Mise à jour du plan FOOD FRAUD	16/03/2022	Fait
2.5.4.1a)	a) Procéder à une évaluation de la fraude alimentaire afin d'identifier et d'évaluer les vulnérabilités potentielles	FICHIER DE SUIVI	Analyse Food fraud Matières Premières/ INGREDIENTS/ PACK	PAS DE Référence	01-nov-21				
2.5.4.1b)	b) Élaborer et mettre en oeuvre des mesures d'atténuation pour les vulnérabilités significatives.								
2.5.4.2		PLAN							
2.5.4.2a)	a) disposer d'un plan de maîtrise du risque de fraude alimentaire documenté indiquant les mesures d'atténuation couvrant les processus et les produits dans le cadre du champ d'application du SMSDA de l'organisation.		Analyse Food fraud Matières Premières/ INGREDIENTS/ PACK	pas de référence	01/11/2021				
2.5.4.2b)	b) Le plan de maîtrise du risque de fraude alimentaire doit être soutenu par le SMSDA de l'organisation								
2.5.4.2c)	c) Le plan doit se conformer à la législation en vigueur et être mis à jour régulièrement.								
2.5.5 UTILISATION DU LOGO									
2.5.5a)	a) Les organisations certifiées, les organismes de certification et les organismes de formation ne peuvent utiliser le logo du FSSC 22000 que pour les activités de marketing, telles que le matériel imprimé, le site web et tout autre matériel promotionnel de l'organisation.						Vérifier le texte	16/03/2022	Fait
2.5.5b)	b) En cas d'utilisation du logo, l'organisation doit se conformer aux spécifications suivantes :		FICHE D'étiquetage interne FE1	PAS DE Référence	/				
2.5.5a)	a) L'organisation certifiée n'est pas autorisée à utiliser le logo du FSSC 22000 ou toute déclaration ni à faire référence à son caractère certifié sur : un produit ; ses étiquettes ; ses emballages (primaires, secondaires ou toute autre forme) ; de toute autre manière qui implique que le FSSC 22000 approuve un produit, un processus ou un service.								
2.5.6 GESTION DES ALLERGÈNES (CATÉGORIES C, E, F, G, I ET K DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE)									
2.5.6a)	mis en place un plan de gestion des allergènes documenté comprenant :	PLAN	plan de surveillance allergène	Q7000744	janv-22	V4	Etablir une procédure relative à la gestion des allergènes	16/03/2022	Fait
2.5.6a)	a) l'évaluation des risques couvrant toutes les sources potentielles de contamination croisée des allergènes et ;	Procédure	Procédure gestion des allergènes	Q7001810	04-mai-21	V5			
2.5.6b)	b) les mesures de contrôle visant à réduire ou éliminer le risque de contamination croisée.								
2.5.7 SUIVI ENVIRONNEMENTAL (CATÉGORIES C, I ET K DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE)									
2.5.7a)	avoir mis en place :								
2.5.7a)	a) un programme de suivi environnemental fondé sur le risque ;		plan de nettoyage						

2.5.7b)	b) une procédure documentée visant à évaluer l'efficacité des contrôles par rapport à la prévention de la contamination à partir de l'environnement de fabrication, qui doit inclure, au minimum, l'évaluation des contrôles microbiologiques et allergènes présents;	plan	PLAN DE SURVEILLANCE laboratoire	Q2KA0326	29/11/2021	V3	RAS		
2.5.7c)	c) des données sur les activités de suivi, et notamment une analyse régulière des tendances.		REVUE SMSDA	/	/	/			
2.5.8 FORMULATION DES PRODUITS (CATÉGORIE D DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE)									
	avoir mis en place des procédures visant à gérer l'utilisation des ingrédients qui contiennent des nutriments pouvant avoir des effets négatifs sur la santé des animaux.		NON APPLICABLE				RAS		
2.5.9 TRANSPORT ET LIVRAISON (CATÉGORIE F DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE)									
	s'assurer que le produit est transporté et livré dans des conditions qui réduisent le potentiel de contamination.		CDC prestataire de froid /surveillance à travers des audits	/	/		RAS		
2.5.10 STOCKAGE ET ENTREPOSAGE (TOUTES LES CATÉGORIES DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE)									
2.5.10a)	a) L'organisation doit établir, mettre en oeuvre et tenir à jour une procédure et un système de rotation des stocks spécifié qui intègre les principes de la méthode FEFO aux exigences de la méthode FIFO	procédure	Gestion des flux matière & emballage (FEFO)	Q2KA	/	V	Mettre en place une procédure de gestion par FEFO	10/05/2022	1,2
2.5.10a)	En complément de la clause 16.2 de l'ISO 22002:2009, l'organisation doit mettre en place des exigences spécifiques qui définissent la durée et la température après l'abattage, en fonction de la réfrigération ou de la congélation des produits.		NON APPLICABLE						
2.5.11 CONTRÔLE DES RISQUES ET MESURES DE PRÉVENTION DE LA CONTAMINATION CROISÉE (CATÉGORIES C ET I DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE)									
2.5.11a)	a) Pour la catégorie de la chaîne alimentaire, l'exigence supplémentaire suivante s'applique à la clause 8.5.1.3 de l'ISO 22000:2018: définir des exigences spécifiques pour le cas où l'emballage serait utilisé pour confier ou obtenir un effet fonctionnel sur les denrées alimentaires, tel que l'allongement de la durée de conservation.		Fiches techniques emb	/	/	/	NON APPLICABLE		
2.5.11b)	b) Pour la catégorie CI de la chaîne alimentaire, l'exigence supplémentaire suivante s'applique à la clause 10.1 de l'ISO 22002:2009: L'organisation doit mettre en place des exigences spécifiques en ce qui concerne la procédure d'inspection dans les parcs d'attente et/ou lors de l'éviscération, afin de garantir que les animaux sont propres à la		NON APPLICABLE						
	L'organisation doit établir, mettre en oeuvre et tenir à jour des inspections de site/véifications de PPP de routine (p. ex. une fois par mois) afin de vérifier que le site (interne et externe), l'environnement de production et le matériel de transformation sont bien entretenus et dans un état propice pour garantir la sécurité des aliments.	fichier de suivi	Management des Prp HACCP: LISTES DES PROGRAMMES PREREQUIS	QID0176	29/11/2021	V3	Vérifier si les coachs PPP couvrent toutes les zones de l'usine	10/05/2022	1,2
	La fréquence et le contenu des inspections de site/véifications de PPP doivent être fondés sur le risque, avec des critères d'échantillonnage définis, et liés aux spécifications techniques correspondantes.		Coaching des prp	/	mensuelle	/	Réaliser une analyse des risques pour définir (les éléments à vérifier pour chaque zone et la fréquence de vérification pour chaque zone) à minima maintenir une fréquence mensuelle	10/05/2022	1,2
2.5.13 DÉVELOPPEMENT DU PRODUIT (CATÉGORIES C, D, E, F, I ET K DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE)									
2.5.13a)	Une procédure de conception et de développement des produits doit être établie, mise en oeuvre et tenue à jour pour les nouveaux produits et les modifications apportées aux produits ou aux processus de fabrication, afin de garantir que les produits fabriqués sont sûrs et respectueux de la législation. Cette procédure doit inclure les éléments suivants :	Procédure	Plan Projet				Mise en place de la procédure développement	10/05/2022	1,2
			procédure de gestion et d'organisation des projets développement	Q2XXXX	???	/	Mise en application de la procédure "Gestion des changements "	10/05/2022	1,2
2.5.13a)	a) Évaluation de l'impact de la modification sur le SMSDA, en prenant en compte tout nouveau risque qui pourrait être introduit en matière de sécurité des aliments, tel que les allergènes, et en mettant à jour l'analyse des risques en conséquence	formulaire d'enregistrement	Analyses des risques HACCP	Q2KA1406	08/11/2021		Mettre à jour l'analyse des risques en identifiant le processus de nettoyage versus changement des produits vache qui rit : kiri : vache qui rit		
2.5.13b)	b) Prise en considération de l'impact sur le flux de processus pour le nouveau produit et les produits et processus existants		LES CR (Comptes Rendu)	/	/				
2.5.13c)	c) Besoins en matière de ressources et de formation:	Fichier Excel	REPORTING FORMATION / FEUILLE DE PRESENCE	PAS DE Référence	/				
2.5.13d)	d) Exigences en matière d'équipements et de maintenance	Fichier Excel	ANALYSES CAPACITAIRES	PAS DE Référence	/				
2.5.13e)	e) il est nécessaire de procéder à des essais de production et de durée de conservation, afin de confirmer que la formulation et les processus du produit permettent de fabriquer un produit sûr et respectent les exigences du client.	Fichier Excel	protocole de qualification certificat d'alimentarité fiche de conformité planning des essais document analyse des risques techniques Fiche d'essais	PAS DE Référence Q2KA1009	/	avr-22			

2.5.14							ÉTAT SANITAIRE (CATÉGORIE D DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE)							
En complément de la clause 4.10.1 de l'ISO/TS 22002-8, l'organisation doit mettre en place une procédure visant à garantir que l'état de santé du personnel n'a pas d'effet néfaste sur les opérations de production d'aliments pour animaux. Soumis aux restrictions légales du pays où ils exercent, les employés doivent faire l'objet d'un examen médical préalable à l'embauche s'ils sont susceptibles d'être en contact avec des aliments pour animaux, sauf si une évaluation médicale ou une évaluation des risques documentée indique le contraire. Le cas échéant, des examens médicaux complémentaires doivent être effectués comme il se doit et aux intervalles définis par l'organisation.							NON APPLICABLE							
2.5.15							EXIGENCES POUR LES ORGANISATIONS PRÉSENTANT UNE CERTIFICATION MULTISITE (CATÉGORIES A, E, F ET G DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE)							
							FONCTION CENTRALE							
2.5.15.1							a) La gestion de la fonction centrale doit garantir la mise à disposition de ressources suffisantes et la définition claire des rôles, des responsabilités et des exigences de la direction, des auditeurs internes, du personnel technique contrôlant les audits internes et d'autres membres du personnel impliqués dans le SMSDA.	procédure	procédure audit	Q2KA0347	06/01/2021	Y2	NON APPLICABLE	
							FICHE DE POSTE	fiche de poste auditeur interne EXPLÉ CQTE	Q2KA0262	janv-22	V1			
							EXIGENCES RELATIVES AUX AUDITS INTERNES							
2.5.15.2							a) Une procédure et un programme d'audit interne couvrant le système de management, la fonction centrale et l'ensemble des sites doivent être élaborés par la fonction centrale. Les auditeurs internes doivent être indépendants des zones qu'ils auditent et être désignés par la fonction centrale afin de garantir l'impartialité à l'échelle du site.	procédure	procédure d'audit/ PROGRAMME D'AUDIT	PAS DE Référence	01/01/2022		NON APPLICABLE	
2.5.15.2a)							b) Le système de management, la fonction centrale et l'ensemble des sites doivent être audités au moins une fois par an ou plus, en fonction de l'évaluation des risques.		PROCEDURE D'AUDIT					
2.5.15.2b)							c) Les auditeurs internes doivent au minimum satisfaire aux exigences suivantes, qui seront évaluées une fois par an par l'OC, dans le cadre de l'audit : Expérience professionnelle : 2 ans d'expérience professionnelle à temps plein dans l'industrie agroalimentaire, dont 1 an au moins au sein de l'organisation. Formation universitaire : avoir suivi une formation d'enseignement supérieur ou, en l'absence de formation officielle, avoir au moins 5 ans d'expérience professionnelle dans les domaines de la production ou de la fabrication agroalimentaire, le transport et le stockage, la distribution, l'inspection ou l'exécution							
2.5.15.2c)							Formation : i) Pour les audits internes FSSC 22000, le responsable d'audit doit avoir suivi avec succès une formation de responsable d'audit SMSDA, SMQ ou FSSC 22000 de 40 heures		attestation de formation auditeur interne (AFNOR) + veuille de présence+supports de formations	PAS DE Référence	/	/		
2.5.15.2c)i)							ii) Les autres auditeurs de l'équipe d'audit interne doivent avoir suivi avec succès une formation d'auditeur interne de 16 heures couvrant les principes, les pratiques et les techniques de l'audit. La formation peut être dispensée par le responsable							
2.5.15.2c)ii)							iii) La formation au Protocole de certification FSSC couvre au moins l'ISO 22000, les programmes de prérequis concernés et basés sur les spécifications techniques du secteur, tels que l'ISO/TS 22002-8 et PAS-892, ainsi que les exigences supplémentaires du FSSC: 8 heures minimum.							
2.5.15.2c)iii)							d) Les rapports d'audit interne doivent être soumis à une révision technique de la fonction centrale, notamment pour traiter les non-conformités soulevées lors de l'audit interne. Les réviseurs techniques doivent être impartiaux, avoir la capacité d'interpréter et d'appliquer les documents normalisés du FSSC (ISO 22000, les programmes concernés de l'ISO/TS 22002-8, PAS-892 et les exigences supplémentaires du FSSC au minimum) et connaître les processus et les systèmes des organisations.		RAPPORT D'AUDIT	Q2KA1091	21/03/2022	Y2		
2.5.15.2d)								Fichier gestion des auditeurs internes	PAS DE Référence	/	/			
								fiche évaluation auditeurs internes	Q2KA1254	janv-22	V0			
2.5.15.2e)							e) Les auditeurs techniques et les réviseurs techniques doivent être soumis à un suivi et à un étalonnage annuel des performances. Toutes les actions de suivi identifiées doivent être dûment mises en oeuvre en temps voulu et de façon appropriée par la fonction centrale.	NON APPLICABLE						

**ANNEXE N° 02 : POJET FICHE PROCESSUS
DIRECTION**

MISSION : Définir et communiquer la stratégie et la politique du site, en démontrant son leadership et son engagement vis-à-vis de son système de management, de l'orientation client et des parties intéressées. Evaluer, obtenir et assurer l'allocation des ressources nécessaires. Vérifier que le SMI demeure pertinent, adéquat et efficace pour satisfaire aux exigences des Normes et Référentiels appliqués avec une ambition d'amélioration continue. Assurer la communication avec les salariés et leurs représentants conjointement avec le responsable RH.



1) DETAILS DES ACTIVITES DU PROCESSUS

Plan	1 - DEFINIR LA STRATEGIE <i>Définir et communiquer la stratégie et la politique QSE du site en accord avec les orientations générales du Groupe, les exigences des Parties Intéressées Pertinentes et en se basant sur les analyses de la Revue de Direction. Allouer les ressources nécessaires pour s'assurer de sa mise en application avec des objectifs et des indicateurs. Permettre le développement de la satisfaction client dans une dynamique d'amélioration continue</i>
Do	2 - PILOTER LE SYSTEME DE MANAGEMENT <i>Démontrer son leadership et son engagement vis-à-vis du Système de Management Intégré en s'appuyant sur les analyses de risques et opportunités, sur les revues de processus, sur les revues de direction pour ajuster les ressources nécessaires pour atteindre les objectifs définis par la stratégie et la politique QSE.</i>
Check	3 - MESURER LA PERFORMANCE <i>Evaluer la conformité du Système de Management par rapport aux exigences des normes et des réglementations applicables et du niveau d'efficacité des processus par rapport aux objectifs fixés. Réaliser une évaluation objective de la connaissance du personnel sur la politique déployée, de l'état des processus et de leur fonctionnement dans le but de disposer des d'informations précises permettant d'analyser la performance du Système de Management.</i>
Act	4 - ANALYSER LES RESULTATS : <i>La Revue de Direction permet de vérifier que le Système de management en place demeure pertinent, adéquat et efficace pour satisfaire aux exigences des normes et référentiels appliqués. Elle se base sur les revues de direction précédentes, la satisfaction des clients, les informations sur la performance du Système de management, l'adéquation des ressources ainsi que l'efficacité des actions mises en œuvre face aux risques et opportunités d'amélioration afin de pouvoir définir la stratégie et les objectifs du site de façon pertinente.</i>



Service : Direction - PROCESSUS - Q2KA1507 - Version : 01

Fiche Processus Direction

Pilote du processus : Directeur d'usine

DATE: 04/04/2022

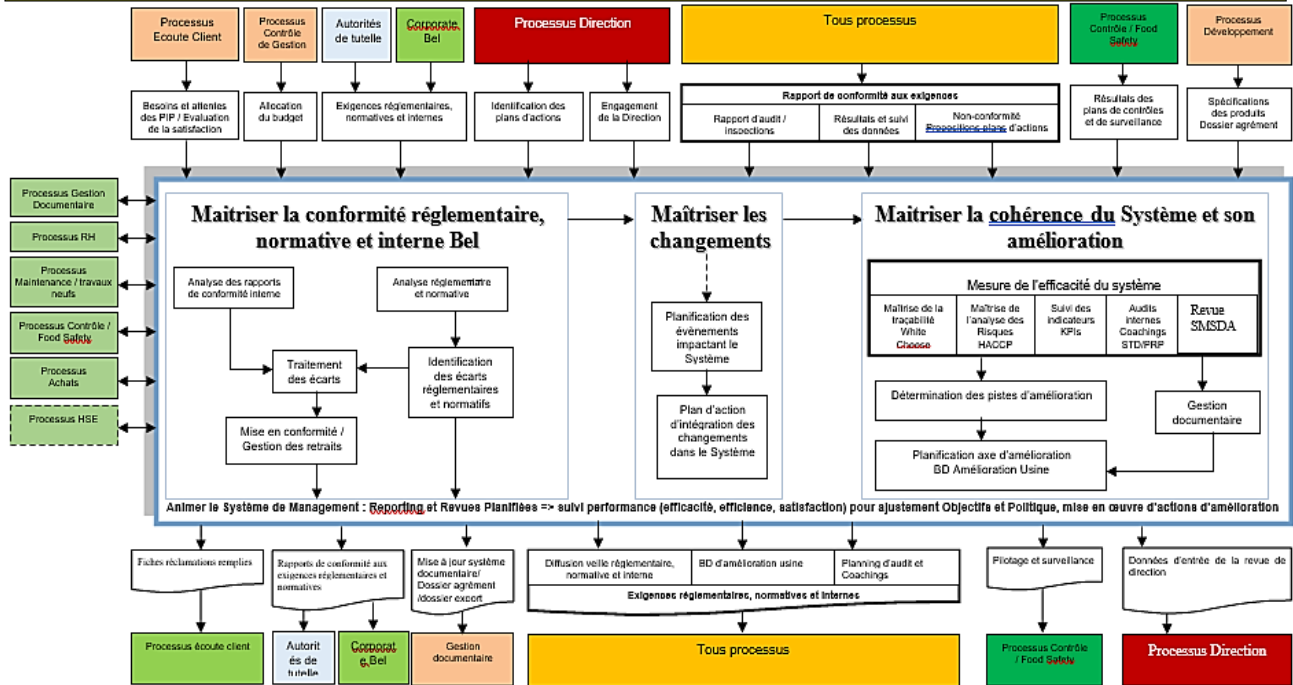
3) RISQUES ASSOCIES AU PROCESSUS

Activité	Risque	Moyen de maitrise
DEFINIR LA POLITIQUE USINE	Ne pas donner de vision sur les projets et volumes au personnel de l'usine avec risque de démotivation.	Sélection des KPI associé en lien avec les priorités. Affichage continue et communication trimestrielle.
PILOTER LE SYSTEME DE MANAGEMENT	Un <u>non alignement</u> sur l'ensemble des objectifs des différents services au service de la politique générale de l'usine.	. Le système PCS (réunions opérationnelles de l'usine) qui se base sur les KPI défini par l'arbre des KPI.
MESURER LA PERFORMANCE	Ne pas identifier les dérives et donc les priorités.	Les <u>KPI's</u> du système PCS. Les comités du système PCS. La Revue de Direction.
ANALYSER LES RESULTATS	Ne pas mettre des plans d'actions pertinents pour améliorer les performances quand nécessaire.	Les outils de management de l'amélioration <u>continue</u> et en particulier la FRP.
ANIMER LE PROCESSUS / COMMUNIQUER LES RESULTATS	Non alignement de l'ensemble de l'usine sur les risques, opportunités et objectifs de l'usine.	Les différents points de communications mis en place avec le service RH (voir 4)

**ANNEXE N° 03 : POJET FICHE PROCESSUS
MANAGEMENT DES SYSTEMES**



MISSION : Assurer et animer le fonctionnement du Système de Management Intégré et le reporting de ses résultats pour garantir l'atteinte des objectifs en termes de performance (efficacité et efficience). Maitriser la gestion de l'ensemble des informations documentées essentielles pour assurer un fonctionnement efficace et performant du SMI. Mesurer les performances du Système par la mise en œuvre des audits et l'analyse des indicateurs. Gérer les **Non Conformités** et déterminer les pistes d'amélioration et piloter les axes d'amélioration. Améliorer en continu la pertinence, l'adéquation et l'efficacité du SMI en lien avec les attentes des parties intéressées.



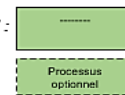
LEGENDE :
FOURNISSEUR :



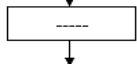
CLIENTS :



SUPPORTS :



Donnée d'Entrée :



Données de sortie :



1) **DETAILS DES ACTIVITES DU PROCESSUS :**

Plan	<p>- MAITRISER LES CHANGEMENTS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifier et planifier les événements impactant le Système de Management Intégré en prenant en compte l'objectif des modifications et leurs conséquences possibles, la disponibilité des ressources et l'attribution ou la réattribution des responsabilités et autorités. - Prévoir le plan d'action d'intégration des changements dans le Système de Management Intégré. Afin de garantir l'intégrité du SMI.
Do	<p>MAITRISER LA CONFORMITE REGLEMENTAIRE, NORMATIVE, ET INTERNE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifier les exigences réglementaires, normatives et internes applicables à l'activité de l'organisme et en lien avec le domaine d'application du SMI déterminé par la Direction. - Veiller à l'application et au respect de toutes les exigences applicables et appliqués. - Assurer une veille permanente et proposer des plans d'actions afin de traiter les écarts vis-à-vis des exigences.
Check	<p>- MAITRISER LA CONFORMITE DU SYSTEME ET SON AMELIORATION</p> <ul style="list-style-type: none"> - Veiller à ce que l'organisme entreprenne toutes les actions nécessaires afin de satisfaire aux exigences et aux besoins des clients, et attentes des parties intéressées. - Soutenir les pilotes de processus pour définir la méthodologie adéquate pour mener à bien la mise en œuvre, le traitement, le suivi et la maîtrise de l'efficacité de leur processus. - Mesurer l'efficacité du système en garantissant, le suivi des indicateurs de performances des processus et veiller à la pertinence de ces derniers, la maîtrise des audits internes et le suivi des actions associées, ainsi que - le suivi et l'évaluation de la mise en place de tous les plans d'actions.



Service : Qualité - PROCESSUS – Q2KA1485 – Version : 01

PROCESSUS DE MANAGEMENT DES SYSTEMES

Pilote du processus : Ingénieur Qualité

DATE : 05/04/2022

<i>Act</i>	Corrections et actions correctives : <i>Déterminer et sélectionner des opportunités d'amélioration adéquate s'intégrant au SMI.</i> Amélioration continue Actualisation du système de management de la sécurité des denrées alimentaires
------------	--

2) INDICATEURS DIRECTION INDUSTRIELLE ET CONTROLE DE GESTION INTEGRES

Obligatoire



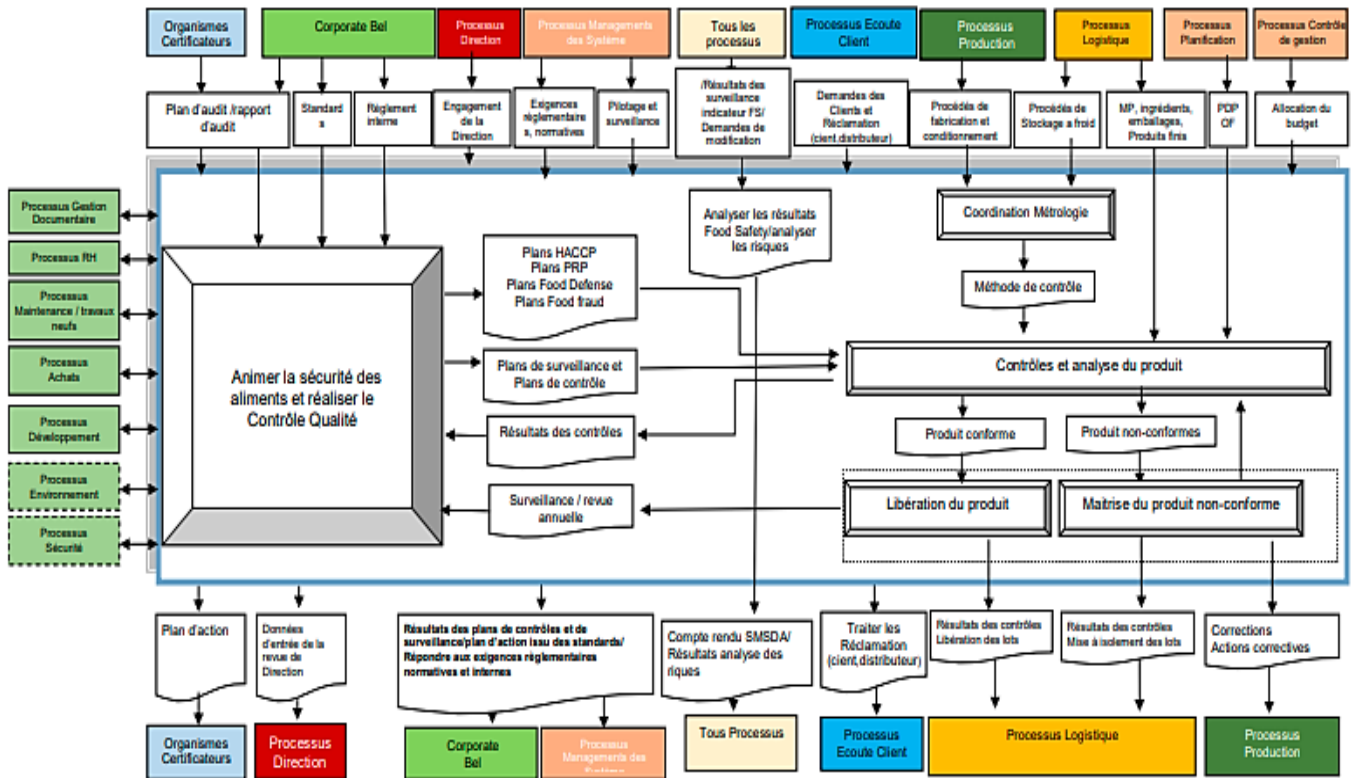
Indicateurs	Fréquence de suivi	Objectif	Enregistrement
% de conformité Réglementaire	Mensuel	90%	RDD
% Réalisation Audits Interne	Annuel	90%	RDD
% Clôture des actions de BD Amélioration Usine	Mensuel	80%	Comité Qualité Filiale
% D'ouverture/ Clôture Plan de projet et/ou fiche de gestion de changement	Mensuel	95%	RDD
% Clôture d'action issue de Plan de projet et/ou fiche de gestion de changement	Mensuel	90%	RDD
Nombre d'écart documentaire/ nombre de CR d'audit interne	Annuel	1 Ecart / Audit	RDD
Résultats d'audit de certification	Annuel	0 NC Majeur	RDD



**ANNEXE N° 04 : POJET FICHE PROCESSUS
QUALITE / Food Safety**



MISSION : Définir la méthodologie des contrôles et autocontrôles tout au long des processus de réalisation du produit afin de garantir la conformité des produits en termes de Qualité, de Quantité et de Délai au meilleur coût. Assurer la libération des produits finis après validation des résultats libératoires par lot de contrôle. S'assurer de la réalisation des plans de contrôles et des plans de surveillance et de leur synthèse. Mettre à disposition des résultats exploitables, fiables et rapides afin de valider la conformité aux exigences réglementaires et normatives appliquées et applicables



LEGENDE :

FOURNISSEUR :

Donnée d'Entrée :

CLIENTS :

Données de sortie :

SUPPORTS :

Optionnel (Begraver)

1) DETAILS DES ACTIVITES DU PROCESSUS :

Plan	<p>1 – SECURITE DES ALIMENTS ET CONTROLE QUALITE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Décrire les règles d'élaboration et de vérification des plans HACCP, des plans Food Defense et des plans Food Fraude, Identifier les moyens mis en œuvre pour s'assurer que ces différents plans de protection des aliments demeurent pertinents et toujours efficaces, en respectant le Codex Alimentarius. - Décrire les modalités de déploiement des plans de protection de la chaîne alimentaire contre les actes de malveillances. - Déployer des plans de surveillance et des plans de contrôle adaptés. - Réduire les risques sanitaires du produit en définissant les modalités d'habillage, de circulation du personnel, et les règles d'hygiène générales afin de limiter le risque de contamination du produit par l'Homme. <p>2 – METROLOGIE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Décrire l'organisation en matière de métrologie afin d'assurer la maîtrise des équipements de contrôle, de mesure et d'essai. En définissant l'étalonnage, la vérification périodique et la maintenance des dispositifs de surveillance et de mesure utilisés pour démontrer la conformité du produit aux exigences spécifiées
Do	<p>3 – CONTROLE ET ANALYSE DU PRODUIT</p> <ul style="list-style-type: none"> - Organiser la réalisation des différents types d'essais, de contrôle et de prélèvements. - Définir le fonctionnement du laboratoire contrôle qualité, les moyens dont il dispose et les relations qu'il entretient avec les autres services. - Décrire les modalités de réalisation des contrôles réalisés à partir des échantillons reçus au laboratoire. - Fournir aux différents services demandeurs des résultats d'analyses fiables et dans les délais préétablis. Le but étant de garantir l'efficacité des contrôles réalisés et de pour maîtriser les résultats d'analyse afin de déterminer la conformité du produit. <p>4 – LIBERATION DU PRODUIT</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir les critères libératoires et les responsabilités pour leur validation. - Préciser les critères et la méthode mis en œuvre pour s'assurer que tous les contrôles définis comme critères libératoires sur le produit fini ont été menés à bien avant son expédition et que dans le cas contraire la procédure de Maitrise du produit non-conforme sera appliqué aux produits.



Service : Qualité - PROCESSUS – Q2KA1486 - Version : 01
PROCESSUS DE CONTROLE QULITE/FOOD SAFETY
 Pilote du processus / Process Pilot : Responsable laboratoire/Responsable Food Safety
 DATE : 28/03/2022

	5 – MAITRISE DU PRODUIT NON-CONFORME <ul style="list-style-type: none"> - Définir les critères de non-conformité d'un produit et les responsabilités pour leur déclassement. - Préciser les critères et la méthode mis en œuvre pour s'assurer que tous les contrôles définis comme critères de non-conformité sur le produit fini ont été menés à bien avant sa qualification. - S'assurer que l'action corrective sera bien appliquée aux produits non-conformes.
Check	- Vérifier la conformité de l'établissement en matière de sécurité alimentaire et du respect des bonnes pratiques d'hygiène
Act	<ul style="list-style-type: none"> - Non-conformité – Action correctives : - Amélioration continue - Actualisation du système de management de la sécurité des denrées alimentaires



Service : Qualité - PROCESSUS – Q2KA1486 - Version : 01
PROCESSUS DE CONTROLE QULITE/FOOD SAFETY
 Pilote du processus / Process Pilot : Responsable laboratoire/Responsable Food Safety
 DATE : 28/03/2022

2) INDICATEURS DIRECTION INDUSTRIELLE ET CONTROLE DE GESTION INTEGRES :

Indicateurs	Objectif affecté à l'indicateur	Fréquence de suivi	Enregistrement
Nb de réclamations consommateurs liés à la Sécurité Alimentaire	0	Mois Annuelle	Présentation SMSDA. Comité Qualité. Présentation RDD.
Test de traçabilité conforme	Identification complète du produit < 4h Amant <24h Aval	1 tests/an	RDD / Rapport test traçabilité
Nombre des NC	0	Hebdo	Rapport qualité hebdomadaire
Respect de la gestion des avis de NC sur SAP	100%	Hebdo	Rapport qualité hebdomadaire
Respect du plan de contrôle	100%	Mois	Présentation SMSDA
% satisfaction hygiène des mains	100%	Mois	Présentation SMSDA
% de Conformité PRP	80%	Mois	Présentation SMSDA
Application du planning d'étalonnage des équipements	100%	Annuelle	Présentation SMSDA/ RDD
Nbr d'incidents présence des nuisibles	0	Bimensuelle	Présentation SMSDA/ Rapport opération 3D
Respect des délais de libération du Produit fini	100%	Hebdo	Rapport qualité hebdomadaire
Ecart d'ES entre méthode de référence et méthode rapide (Carte Contrôle)		Mois	BDD excel
Incidents corps étrange interne	0	HEBDO	Présentation SMSDA/ RAPPORT qualité
VCH	80%	Mensuelle	Revu SMSDA
Remonté Food Safety	80%	MENSUELLE	Revu SMSDA

**ANNEXE N° 05 : POJET FICHE PROCESSUS
PRODUCTION**

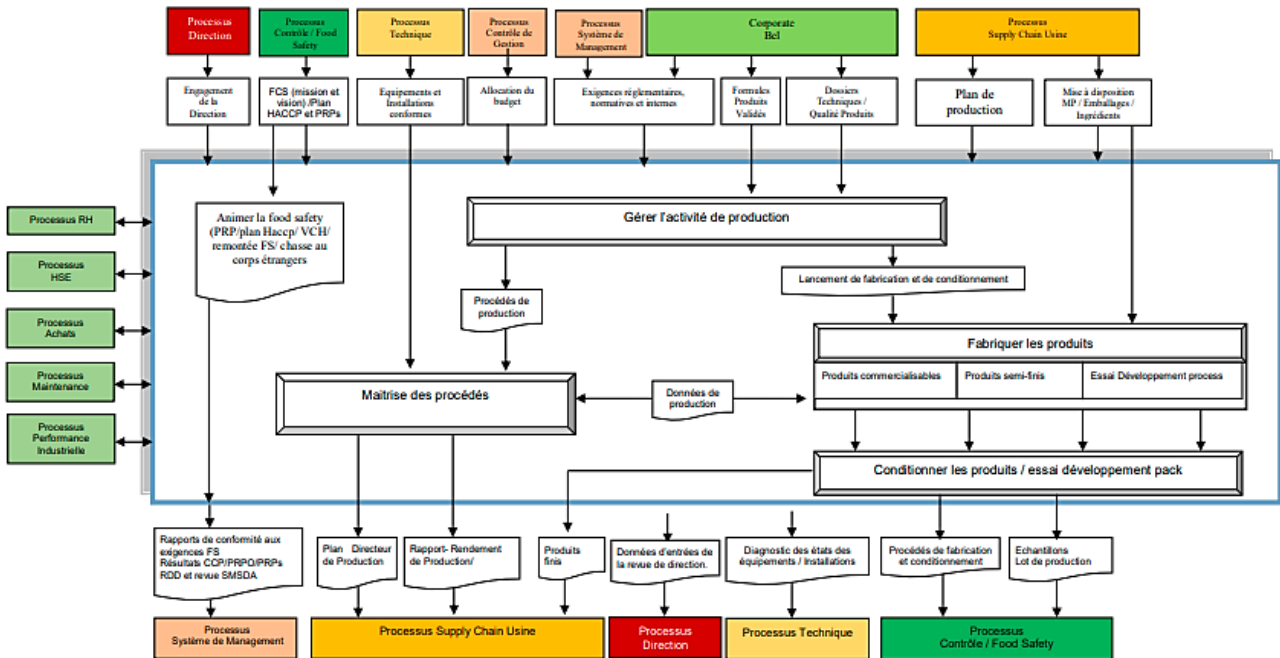


PROCESSUS PRODUCTION

Pilote processus : Responsable production

Date : 03/04/2022

MISSION : Mettre en œuvre et assurer la production des produits du groupe BEL dans des conditions maîtrisées, dans le respect des exigences réglementaires, normatives et internes, dans le but de garantir la satisfaction de parties intéressées pertinentes.



PROCESSUS PRODUCTION

Pilote processus : Responsable production

Date : 03/04/2022

LEGENDE :

Fournisseur :



Clients :



Supports :



Donnée D'entrée :



Données de sortie :

1) Détails des activités du processus production :

Activité	PDCA	Détails Activités
1-Gérer l'activité de production :	Plan	<ul style="list-style-type: none"> - Organiser au quotidien les lancements de production. - Assurer la gestion du personnel de production en quantité et en qualité, en fonction des plannings de production. - Assurer la gestion quotidienne des équipements et outils des ateliers de productions
	Do	<ul style="list-style-type: none"> - Animer la food safety à travers la maitrise du plan HACCP/PRPs et le déploiement de la food safety culture - Maîtriser l'hygiène du matériel et des locaux en définissant l'organisation des opérations de nettoyage de chaque atelier de production ou de stockage des produits finis ou des matières premières
	Check	<ul style="list-style-type: none"> - Assurer un contrôle visuel des équipements et de leur état.
	Act	<ul style="list-style-type: none"> - Garantir et améliorer la qualité sanitaire des produits
2-Fabriquer les produits	Plan	<ul style="list-style-type: none"> - Etablir la bonne gestion de l'activité production
	Do	<ul style="list-style-type: none"> - Fabriquer les produits en fonction des données de planification de l'ordonnancement, d'approvisionnement et de stockage
	Check	<ul style="list-style-type: none"> - Assurer le niveau de qualité conformément aux exigences spécifiées en respectant : les différentes spécifications des Dossiers Techniques, des Plans de Contrôles, des Formules, des Dossiers Qualité Produit ; Les délais et les quantités fixés ; Les couts définis par le budget ; Les normes et objectifs de Sécurité Sanitaire des Aliments
	Act	<ul style="list-style-type: none"> - Garantir la traçabilité et l'identification des produits tout au long de la chaine de fabrication



PROCESSUS PRODUCTION

Pilote processus : Responsable production

Date : 03/04/2022

3. Développement process :	<i>Plan</i>	- Suivre la gestion de projet « on time - in full ».
	<i>Do</i>	- Effectuer des essais
	<i>Check</i>	- suivre les éventuels problèmes liés à la formulation au niveau de l'usine.
4. Conditionner les produits :	<i>Act</i>	- Garantir une meilleure communication avec l'équipe développement Corporate en cas de présence de restrictions technologiques et/ou opérationnelles et transmission des résultats des essais avec l'envoi des échantillons à l'équipe Marketing
	<i>Plan</i>	- Etablir la procédure de Conditionner les produits en fonction des données de planification de l'ordonnement, d'approvisionnement et de stockage.
	<i>Do</i>	- Conditionner les produits
5. Maîtrise des procédés	<i>Check</i>	- Assurer le niveau de qualité conformément aux exigences spécifiées en respectant : les différentes spécifications des instructions, des Plans de Contrôles, des Dossiers Qualité emballage ; Les délais et les quantités fixés ; Les couts définis par le budget ; Les normes et objectifs de Sécurité Sanitaire des Aliments.
	<i>Act</i>	- Garantir la traçabilité et l'identification des produits tout au long de la chaîne de conditionnement.
	<i>Plan</i>	-
6. Développement PACK	<i>Do</i>	- Assurer la maîtrise des procédés de production en précisant, la structure opérationnelle des opérations successives au cours des différentes phases de procédés
	<i>Check</i>	- Réaliser les autocontrôles mis en œuvre au cours de ces procédés et les réglages en conséquence, les points de contrôles et l'identification des produits, les responsabilités aux postes de travail, les moyens mis en œuvre pour garantir le respect des spécifications techniques des produits, la documentation afférant à chaque poste de travail.
	<i>Act</i>	- Mesurer et suivre la performance de la production afin de déterminer et lancer les opportunités d'améliorations.
6. Développement PACK	<i>Plan</i>	- Suivre la gestion de projet « on time - in full » et être le leadership technologique des emballages au niveau de l'usine - Assurer le management de proximité avec les techniciens, les assistants et les opérateurs.
	<i>Do</i>	- Réaliser les essais en respectant les procédures pack
	<i>Check</i>	- Diagnostiquer et suivre les éventuels problèmes liés à la qualité des emballages au niveau de l'usine
	<i>Act</i>	- Garantir une meilleure communication avec l'équipe marketing et développement Corporate en cas de présence de restrictions technologiques et/ou opérationnelles.

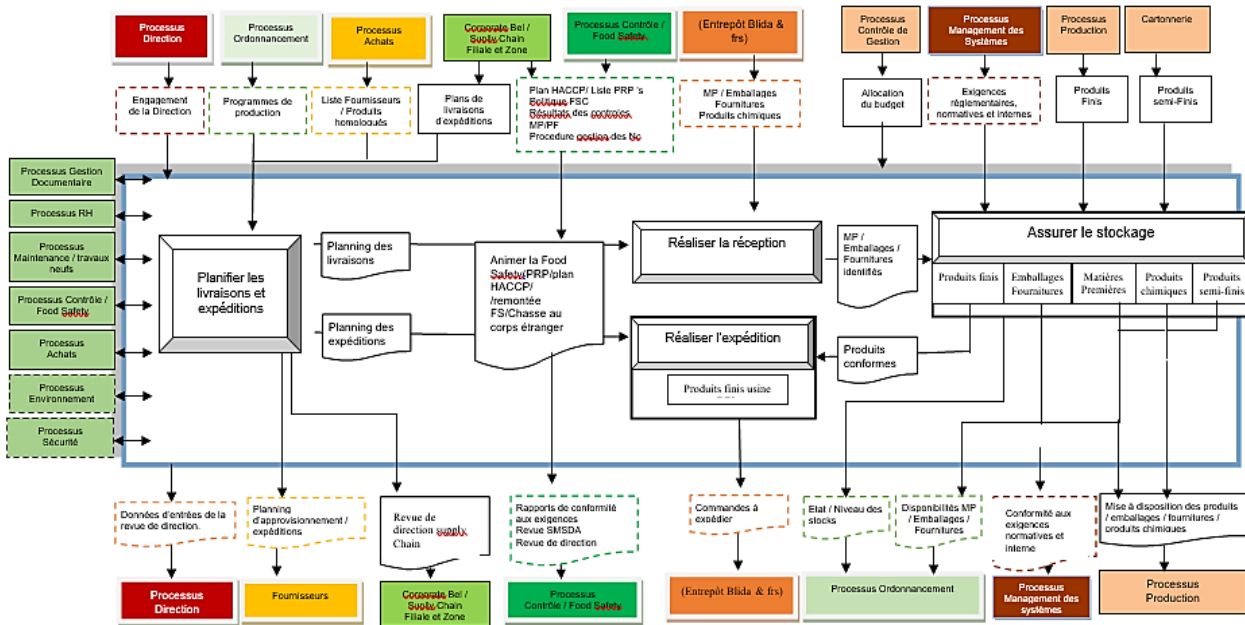
4) Indicateurs processus production :

Indicateurs	Objectif budget (B22)	Fréquence de suivi
TF Production	0	Mensuel
Remonté sécurité	1/ semaine	Hebdomadaire
VCS (visite comportement sécurité)	2/mois	Mensuel
Total réclamation	83 (usine)	Mensuel
Remonté food safety	2/mois	Hebdomadaire
VCH (visite comportement hygiène)	1/mois	Mensuel
Nombre des non-conformités (CCP/PRPO)	Globale Atelier : 26 CONDI : PRPO nettoyage CZ : 2 PRPO Mal scellé : 7 PRPO Température de coulée : 1 PRPO Vis plaque à volet : 9 FAB : CCP stérilisation : 1 PRPO Etanchéité de la ; - Vanne 3 voie : 2 - Vanne vidange : 2 PRPO Maitrise de CIP : 0 PRPO Stockage à froid : 1700	Hebdomadaire

**ANNEXE N° 06 : POJET FICHE PROCESSUS
SUPPLY CHAIN**

Fiche Processus SUPPLY-CHAIN

MISSION : Mettre à disposition des services de fabrication et de conditionnement les matières premières, les emballages et les fournitures nécessaires à la production des produits finis / semi-finis en respectant les exigences réglementaires, normatives et internes. Réaliser les expéditions des produits finis / semi-finis et des déchets en respectant les exigences réglementaires, normatives et internes



Fiche Processus SUPPLY-CHAIN

LEGENDE :

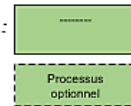
FOURNISSEUR :



CLIENTS :



SUPPORTS :



Donnée d'Entrée :



Données de sortie :



1) DETAILS DES ACTIVITES DU PROCESSUS :

Plan	<p>1 – PLANIFIER LES LIVRAISONS ET LES COMMANDES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etablir les plannings de réceptions pour les matières premières, ingrédients, emballages, fournitures nécessaires à la production et produits chimiques - Etablir des standards pour les transporteurs qui répondent aux besoins du site - Proposer une répartition des livraisons et des expéditions par jour de la semaine. - Diffuser Ces données issues des programmes définitifs auprès des équipes en charge de la gestion opérationnelle des réceptions et des livraisons.
Do	<p>2 – RÉALISER LA RECEPTION</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir et appliquer les méthodologies de réception des matières premières, ingrédients, emballages, fournitures nécessaires à la production et produits chimiques entrants. - Définir les modalités d'identification, de création, de mise à jour et de diffusion des fiches produits pour les matières premières, ingrédients, emballages, fournitures nécessaires à la production et des produits chimiques. <p>3 – ASSURER LE STOCKAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Décrire les méthodologies et les moyens de stockage et de préservation des produits alimentaires (MP, ingrédients, emballages / produits finis ou semi-finis) afin d'éviter leur endommagement ou leur détérioration avant leur utilisation ou leur livraison. - Définir les modalités d'entrée et de sortie des éléments stockés (MP, emballages, produits chimiques, fournitures, déchets, produits semi-finis et finis). - Isoler et identifier les produits non-conformes suite aux résultats des contrôles - Assurer le suivi et l'état des stocks physiques, réaliser les inventaires à la fréquence définie. Répondre aux commandes des ateliers selon les programmes et les stocks - Animer la <u>food safety</u> à travers la maîtrise du plan HACCP/PRP, et le déploiement de la <u>food safety</u> culture. <p>4 – RÉALISATION L'EXPEDITION</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir le planning d'expédition à partir des produits fini stockés et de la libération des lots selon les critères préétablis. - Etablir les méthodologies de préparation et d'expédition en garantissant la traçabilité et la qualité des produits alimentaires. - Définir et appliquer les méthodologies et les moyens d'expéditions des produits finis pour commercialisation, des produits à usage interne (semi-

	<i>finis, déclassés, ...) et des déchets.</i>
Check	- Réaliser les contrôles à réception afin de s'assurer de leur conformité (état du produit/emballages, conditions de transports, référence produits, quantité).
Act	<ul style="list-style-type: none"> - Non-conformité – Action correctives : Isoler et identifier les produits non conformes à réception selon la méthodologie définie. - Amélioration continue - Actualisation du système de management de la sécurité des denrées alimentaires

2) INDICATEURS DIRECTION INDUSTRIELLE ET CONTROLE DE GESTION INTEGRES

Obligatoire	Optionnel
-------------	-----------

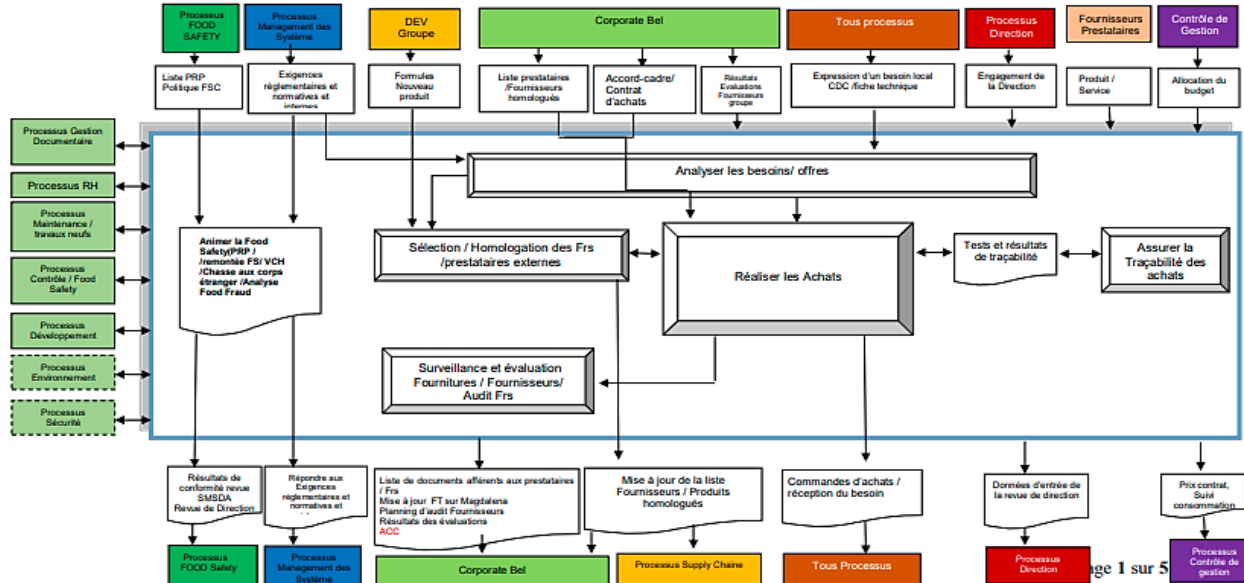
+

Indicateurs	Objectif affecté à l'indicateur	Fréquence de suivi	Enregistrement
Nombre d'incidents de rupture (MP-IN-EMB-Consommables et produits chimiques)	0	Mensuel	Diffusion par courrier électronique
Suivi du niveau de stock des MP, emballages, ingrédients, fournitures, produits chimiques	24h00 de couverture	Couverture des stocks (Quotidien)	/
Litiges expéditions / Réception	0	Quotidien	Notification par mail
Inventaires des stocks	2%	Chaque mois	Doc d'inventaire & PV
Résultats Audit comportemental (environnement / sécurité)	8	VCS (mensuel)	Doc VCS
Résultats Remontées Sécurité	8	Mensuel	Notification par mail
Résultats Visite comportementale Hygiène (VCH)	4	Mensuel	Fiche VCH
Remontées FOOD SAFETY	6	Mensuel	Notification par mail
Taux de saturation de l'entrepôt	75%/90%	Quotidien	Taux de saturation

**ANNEXE N° 07 : POJET FICHE PROCESSUS
ACHATS**



MISSION : 1/ Réaliser tous les approvisionnements afin de répondre à tous les types de besoins des processus de l'usine et filiale. 2/ Garantir la conformité des achats aux cahiers des charges, Fiches techniques, contrats établis et aux exigences appliquées et applicables (normatives, réglementaires et interne au groupe BEL). 3/ Assurer la traçabilité des produits achetés et minimiser les risques de fraudes.



LEGENDE :

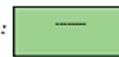
FOURNISSEUR :



CLIENTS :



SUPPORTS :



Donnée d'Entrée :



Données de sortie :



1) DETAILS DES ACTIVITES DU PROCESSUS :

Plan	ANALYSER LES BESOINS : <ul style="list-style-type: none"> - Recueillir et bien comprendre les besoins d'achats des processus. - Déterminer si l'achat est possible dans l'immédiat ou s'il doit faire l'objet d'un nouvel appel d'offre et d'une nouvelle homologation produite / fournisseur. - Assurer la gestion des cahiers des charges, fiches techniques, contrats établis et leurs conformités aux exigences internes et externes.
Do	<ul style="list-style-type: none"> - Animer la Food Safety (PRP) / remontée FS / VCH / Chasse aux corps étrangers / Analyse Food Fraud - SELECTION D'UN PRESTATAIRE EXTERNE : <ul style="list-style-type: none"> - Définir les critères d'évaluation des performances des fournisseurs pour les fournitures présentant un risque relatif à la Qualité, l'environnement, la santé et sécurité des personnes et la sécurité des denrées alimentaires. - Evaluer les performances des sous-traitants intervenant sur ou en lien avec les activités du site. - Tenir à jour une liste de fournisseurs homologués afin de garantir la continuité des approvisionnements. - HOMOLOGATION FOURNITURES / FOURNISSEURS : <ul style="list-style-type: none"> - Définir les modalités et les responsabilités d'homologation d'une nouvelle matière première, d'un ingrédient ou emballages en local. - Suivre en coordination avec le service qualité et développementales étapes d'homologation et la performance des frs pour garantir d'avoir des produits qui répond à nos exigences - REALISER LES ACHATS : <ul style="list-style-type: none"> - Répondre aux besoins de l'usine en termes de matières premières, d'ingrédient, d'emballages, d'installations et de



	<p>consommables. Tout en étant conforme en termes de qualité, quantité, délai et au meilleur prix et aux exigences du Groupe Bel, réglementaires et normatives.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir les modalités à appliquer pour planifier puis réaliser des opérations de sous-traitance à l'extérieur du groupe BEL en garantissant la préservation et la qualité de nos produits et le respect des exigences du groupe Bel -
Check	<p>– ASSURER LA TRACABILITE DES ACHATS :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir la traçabilité de toutes les matières premières / ingrédients ou tous les emballages locaux jusqu'à la livraison aux clients dès la réception chez le fournisseur - Vérifier l'aptitude à fournir les éléments de traçabilité, à la demande du Groupe Bel, en moins de 24 heures et satisfaite par les fournisseurs référencés. - Vérifier la capacité des frs à fournir au moins de 24h l'ensemble des éléments de traçabilité par le groupe Bel
Act	<ul style="list-style-type: none"> - Non-conformité et actions correctives : Communication Frs / prestataire - Amélioration continue Evaluation et surveillance /audit - Actualisation du système de management de la sécurité des denrées alimentaires analyse Food Fraud/ évaluation

2) **INDICATEURS DIRECTION INDUSTRIELLE ET CONTROLE DE GESTION INTEGRES :**

Obligatoire **Optionnel**

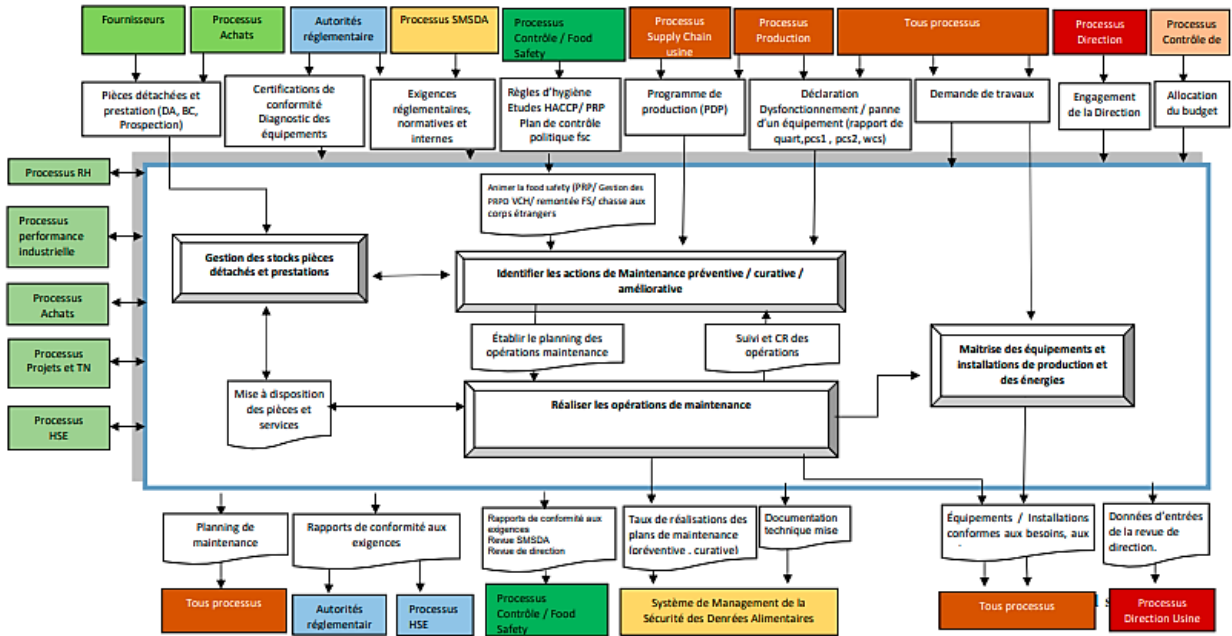
Indicateurs	Objectif affecté à l'indicateur	Fréquence de suivi	Enregistrement
Suivi de la performance des fournisseurs (évaluation frs)	85%	Annuelle	Fichier suivi évaluation
Taux d'audits effectués / audits planifiés	= >90%	Annuelle	Fichier suivi des plans d'audit
Surveillance des prestations externalisé	Note > 85% (conformité des prestations Vs critères d'évaluations)	Trimestrielle	Revue SMSDA
Taux de NC (PACK / Intrants)	<= 2% Taux de NC	Mensuelle	Revue SMSDA
VCH	1/ personne	1/mois	Document VCH
Remonté Food Safety	2/personne	Mensuelles	Notification par mail

**ANNEXE N° 08 : POJET FICHE PROCESSUS
MAINTENANCE**



Service : Maintenance - Processus - Q2KA0994 - Version: 2
Processus Maintenance
 Pilote processus : Responsable maintenance

MISSION : Déterminer, fournir et maintenir les équipements et infrastructures nécessaires à la mise en œuvre de ses processus et à l'obtention de la conformité des produits et des services tout en respectant les exigences SQHE. Planifier les opérations afin d'éliminer les dysfonctionnements, optimiser le préventif et améliorer les outils de production en respectant les budgets. Conserver les enregistrements des activités et des résultats de maintenance.



Service : Maintenance - Processus - Q2KA0994 - Version: 2
Processus Maintenance
 Pilote processus : Responsable maintenance

LEGENDE :

Fournisseur :



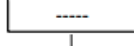
CLIENTS :



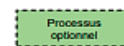
SUPPORTS :



Donnée d'Entrée :



Données de sortie :



1) DETAILS DES ACTIVITES DU PROCESSUS :

Plan	<p>IDENTIFIER LES ACTIONS DE MAINTENANCE PREVENTIVE / CURATIVE / AMELIORATIVE :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Élaborer le budget du service maintenance et suivre le respect de ce dernier. - Planifier, préparer et suivre les opérations de maintenance (préventive /curative/améliorative) afin de minimiser les arrêts des machines, les pannes ou les dysfonctionnements en intervenant de façon régulière conformément au planning. - Décrire l'organisation et les règles à respecter par les maintenanciers, les techniciens conducteurs ou par les entreprises extérieures pour toute intervention dans l'usine. - Planifier, préparer et suivre les actions menées par les prestataires externes chargés de la maintenance des équipements. - Organiser avec les services SST et RH, la prévention et la formation du personnel à la sécurité incendie. <p>GESTION DES STOCKS DE PIECES DETACHES :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avoir en permanence un stock adapté de pièces de rechanges et d'outils permettant d'assurer les opérations de maintenance des équipements et des installations. - Établir un état de stock permettant la planification des opérations et anticiper l'expression de commandes auprès des achats. - Assurer la réception, l'identification, la traçabilité, les contrôles de conformité et le stockage des pièces détachées.
Do	<p>REALISER LES OPERATIONS DE MAINTENANCE :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir les actions à entreprendre puis intervenir sur tous les types d'équipements et d'installations afin de réduire au maximum le taux des pannes et des dysfonctionnements. - Assurer une maintenance préventive pour anticiper, détecter et régler dans les meilleurs délais toutes anomalies visibles ou risques de pannes / dysfonctionnements. - Remplacer une pièce ou un sous-ensemble à périodicité fixe lorsque la durée de vie de la pièce arrive à expiration ou à la suite de contrôles révélant que l'usure est susceptible d'entraîner une panne à court terme. - Planification de l'intervention/ envoi équipement pour contrôles par tiers.

	<ul style="list-style-type: none"> - Définir les modes opératoires lors d'interventions sur les équipements et les installations à la suite d'une panne ou un dysfonctionnement. - Assurer une maintenance curative afin de garantir le rétablissement du fonctionnement de la chaîne de production. <p>Ne générer aucun(e) défaut de qualité sur le produit ou pollution environnementale. S'assurer de la formation / compétences / habilitations des opérateurs ou intervenants avant la réalisation de l'intervention.</p>
Check	<p>MAITRISE DES EQUIPEMENTS :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assurer le suivi et les contrôles périodiques de tout type d'équipements et d'installations qui démontrent la conformité de nos produits et de nos installations aux exigences réglementaires, normatives et internes. - Définir les responsabilités et les règles de gestion de la Documentation Technique des installations et des équipements. Identifier, recueillir et analyser les points d'améliorations des équipements (capabilité, performance, ...) par le suivi des évolutions techniques, des retours d'expérience du terrain, d'exploitation des pannes et d'observation des machines. - Décrire l'organisation et l'information de la consignation et déconsignation des machines, des appareils ou des installations qui permettent à tout intervenant interne ou externe de travailler sur ces derniers en toute sécurité.
Act	<p>Non-conformité et actions correctives Amélioration continue Actualisation du système de management de la sécurité des denrées alimentaires</p>

2) INDICATEURS DIRECTION USINE ET CONTROLE DE GESTION INTEGRES :

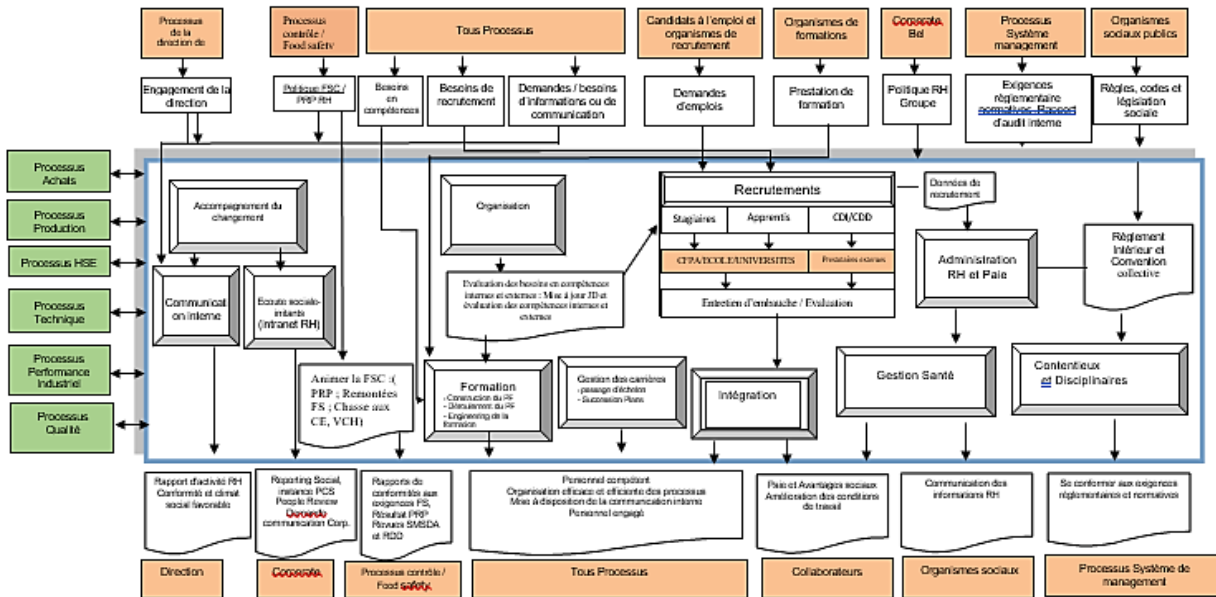
Indicateurs	Objectifs	Fréquence de suivi	Enregistrement
Taux de panne (BKD) par ligne de production	-Ligne triangulaire → 2,8% - Ligne Rectangulaire → 3.8% - Ligne Barquette → 7%	Journalière/Hebdomadaire/Mensuelle/Annuelle	Scorepop Fichier Excel,
Suivi des PRP	Taux du traitement = 80%	Journalière/Hebdomadaire/Mensuelle	Fichier Excel
Suivi PRPO Chlore	Inférieur à 0 ,3mg/l	Journalière/Hebdomadaire/Mensuelle	Fichier Excel
VCS	2/mois / personne	Hebdomadaire	Notification par mail
VCH / remonté Food safety	1/mois/personne	Hebdomadaire	Notification par mail
MTBF	<72h	Mensuelle/Annuelle	Fichier Excel, REX
MTTR	0,75 heures	Mensuelle/Annuelle	Fichier Excel, REX
Taux de disponibilité (fabrication)	100%	Journalière/Hebdomadaire Mensuelle/Annuelle	Fichier Excel, REX
Valeur de stock PDR	Selon Budget	Mensuelle/Annuelle	Fichier Excel, REX
Entrées/sorties Stock PDR	Selon Budget	Mensuelle/Annuelle	Fichier Excel, REX
Suivi des sorties stock (avec seuil et gestion des ruptures)	Selon le seuil de chaque groupe gestionnaire	Journalière/Hebdomadaire/Mensuelle/Annuelle	Rapport magasin, Fichier Excel, REX
Taux de répartition des interventions de maintenance (Corrective/préventive/améliorative)	Pas d'objectif	Mensuelle/Annuelle	Fichier Excel, REX
Suivi de nombre et durée des pannes (GMAO)	Durée inférieur a 1h	Mensuelle/Annuelle	Fichier Excel
Taux de réalisation de la maintenance préventive	90%	Journalière/Hebdomadaire/Mensuelle/Annuelle	Rapport journalier, Fichier Excel,
Suivi du budget maintenance (respect des dépenses vs budget)	Selon Budget	Mensuelle/Annuelle	Fichier Excel suivi

**ANNEXE N° 09 : POJET FICHE PROCESSUS
RESSOURCES HUMAINES**



Processus des ressources humaines

MISSION: Fournir les ressources humaines nécessaires à un niveau de compétences optimal. Contribuer à la bonne performance de l'entreprise et à la mise en œuvre efficace de son système de management intégré ainsi qu'à la maîtrise de tous les processus. Ecouter les collaborateurs et répondre au mieux à leur attentes pour assurer un bon niveau d'engagement et un climat social favorable.



Processus des ressources humaines

1) DETAILS DES ACTIVITES DU PROCESSUS :

Activité	PDCA	Détails des activités
<u>ACCOMPAGNEMENT DU CHANGEMENT</u>	Plan	- Définir l'ensemble des méthodes, techniques et moyens nécessaires pour accompagner les transformations organisationnelles stratégiques de l'organisme afin d'atteindre les résultats escomptés.
	Do	- Mettre en œuvre l'ensemble des méthodes, techniques et moyens nécessaires pour accompagner les transformations organisationnelles stratégiques de l'organisme afin d'atteindre les résultats escomptés.
	Check	- Comité de pilotage
	Act	- <u>Revue processus</u>
<u>ORGANISATION</u>	Plan	- Etablir les définitions de fonctions et organigramme des différents postes et services et ainsi que le suivi du HeadCount.
	Do	- Mettre en place et adapter en continu l'organisation afin de répondre au mieux aux objectifs de l'organisme
	Check	- Evaluer la pertinence des besoins de recrutement
	Act	- <u>Revue processus</u>
<u>ADMINISTRATION RH</u>	Plan	- Construction de la masse salariale de l'année - Planification des congés
	Do	- Assurer la gestion administrative du personnel pour garantir le respect du Code du Travail en termes de contrat (amendement, mutation, augmentation), de versement de salaire, droit à la formation, gestion du temps de travail et des absences (congés, maladies).
	Check	- Veiller sur la réalisation des activités planifiés à temps et en nombre
	Act	- Suivi KPI - <u>Revue processus</u> - <u>Revue SMSDA</u>

<u>RECRUTEMENTS</u>	Plan	- Plan de recrutement
	Do	- Mettre à disposition des différents services les ressources nécessaires (CDI/CDD, apprentis et stagiaire) - Préparer les entretiens d'embauche pour accueillir les candidats
	Check	- Evaluer les compétences des candidats sur la base d'une formation initiale, professionnelle ou d'une expérience pertinente pour le poste à pourvoir / - Assurer une évaluation des prestataires externes de recrutement et des écoles partenaires.
	Act	- Suivi des KPI de recrutement - Revue processus
<u>FORMATION</u>	Plan	- Définir et communiquer la politique de développement des compétences
	Do	- / Répondre aux demandes de formations des processus par des prestations de formation externes ou internes et via un plan de formation et un déroulement durant l'année de celui-ci / - Assurer la gestion administrative et réglementaire de la formation
	Check	- Mesurer l'efficacité des formations/ Mettre en place des actions d'Engineering de la formation.
	Act	- Maintenir et améliorer le système de gestion des compétences de l'usine / - Créer et améliorer les outils de gestion des compétences par les managers de l'usine
<u>INTEGRATION</u>	Plan	- Plan de recrutement
	Do	- Assurer l'établissement et la mise en œuvre des plannings d'intégration des collaborateurs recrutés en internes et en externes / - Assurer la communication des intégrations /
	Check	- Assurer le suivi de l'établissement des rapports d'étonnement
	Act	- Traduire les <u>rapport</u> d'étonnement en actions amélioratives
<u>GESTION SANTE</u>	Plan	- <u>planifier</u> les visites médicales obligatoire
	Do	- Assurer la gestion de la santé du personnel pour une société saine, le maintien durable des capacités professionnelles et des performances
	Check	- <u>suivi</u> des maladies professionnelles ainsi que les analyses copro-parasitologiques.
	Act	- Instance IWCS - Revue SMSA - Revue processus RH

<u>COMMUNICATION INTERNE</u>	Plan	- Définir et communiquer la politique communication interne - Définir le plan de communication
	Do	- Répondre aux besoins internes des processus en matière de communication interne - Mettre en œuvre le plan de communication
	Check	- <u>veiller</u> au bon déroulement du plan de communication
	Act	- Maintenir et améliorer les outils de communication interne
<u>GESTION DE CARRIERE</u>	Plan	- / Préparer les plans de succession et veiller au suivi des évolutions de carrière des collaborateurs sur la base des aspirations professionnelles et les évolutions possibles
	Do	- Suivre les passages d'échelon des collaborateurs de l'exécution - Mobilité interne
	Check	- Veiller à l'adéquation Emploi/Ressources au niveau de l'usine
	Act	- Revue du plan de succession - Suivi des KPI du plan de succession
<u>ECOUTE SOCIALE</u>	Plan	- Définir et communiquer la politique d'écoute sociale /
	Do	- Mettre en œuvre des moyens d'écoute sociale spécifiques / - Répondre à certaines attentes exprimées par les collaborateurs/ - Animer la relation avec les instances représentatives du personnel.
	Check	- Instance du dialogue sociale
	Act	- Maintenir et améliorer le système d'écoute sociale de l'usine / - Créer et améliorer les outils d'écoute sociale par les managers de l'usine
<u>CONTENTIEUX ET DISCIPLINE</u>	Plan	- Etablir des prévision litige
	Do	- Répondre au respect des règles et de l'application de Règlement Intérieur

	Check	- Veiller au respect des règles et de l'application de Règlement Intérieur.
	Act	- Revue processus - Diminuer les contentieux
PAIE ET AFFAIRES SOCIALES	Plan	- Définir et communiquer la politique de rémunération - Définir et mettre en œuvre la politique d'avantages sociaux octroyés par l'entreprise pour ses collaborateurs /
	Do	- Réaliser et suivre le paiement des salaires, relatif à la présence des effectifs - Garantir le respect de la législation sociale et Assurer une bonne communication avec les organismes sociaux.
	Check	- Contrôle paie
	Act	- Revue processus

2) DOCUMENTS CLES :

PROCEDURES : Q2KA1184, Q2KA1185, Q2KA1186, Q2KA1181, Q2KA1180, Q2KA1190, Q2KA1178, Q2KA1187, Q2KA1188, Q2KA1182, Q2KA1183, Q2KA1179, Q2KA1198, Q2KA1199, Q2KA1195, Q2KA1196.

3) Indicateurs du processus :

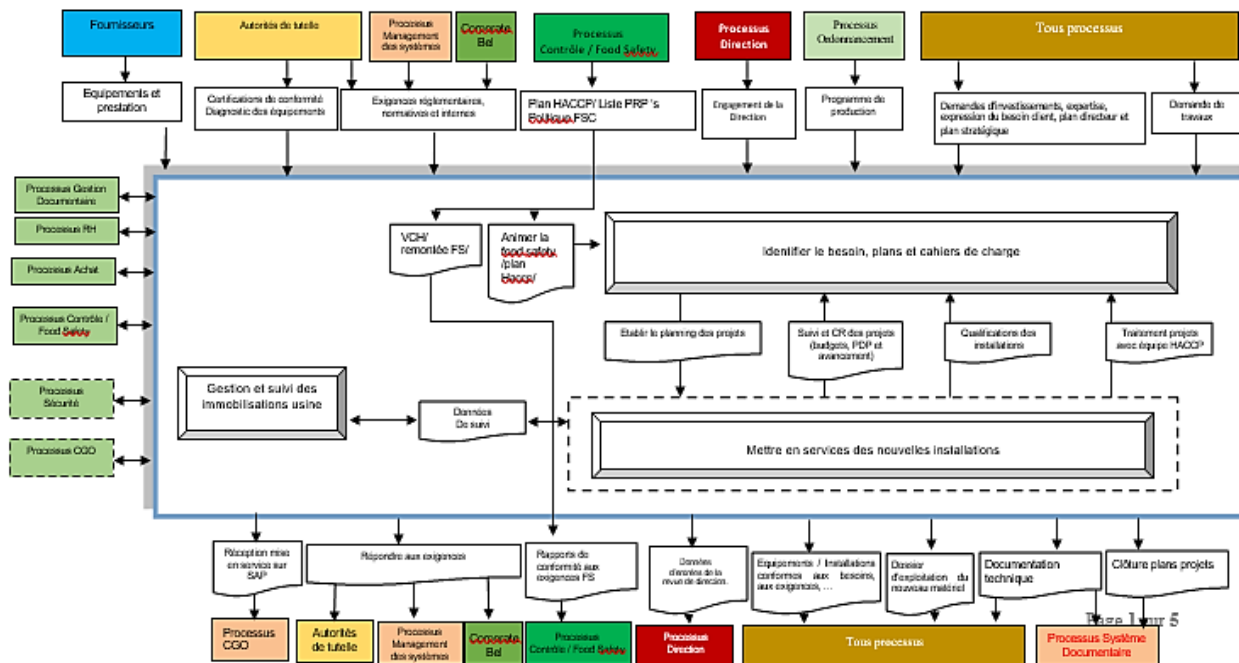
Sous processus	KPI	Définition du KPI	Fréquence
Administration RH	Taux d'absentéisme	Le taux d'absentéisme en calculant les heures d'absence sur les heures théoriques	Mensuelle
Administration RH	Taux maladie	Le nombre d'heures d'absence avec ou sans hospitalisation pour tous les employés en CDD et CDI	Annuel
Administration RH	Taux de Réclamation	Nombre de réclamations fondées enregistrées sur le mois S-1	Hebdo
Administration RH	Taux de traitement Réclamation	Taux de traitement des réclamations enregistrées et traités sur le mois S-1	Hebdo
Administration RH	Taux de consommation congé	Taux de consommation par pax et par service	Mensuel
Administration RH	Turn-over	Calcul de nombre de départ sur l'effectif du mois	Mensuel
Administration RH	Taux de visite médicale	Nombre de visite par vacation de MT par service vs le planning des VM	Hebdo
Administration RH	Taux de retour copro-parasitologie	Taux d'analyse hebdomadaire par rapport au planifié.	Hebdo
Administration RH	Provision litige	La somme d'argent bloquée dans les comptes de la société pour les litiges sociaux.	Trimestriel
Administration RH	Nombre Litige	Nombre de litige enregistrés par trimestre.	Trimestriel
Administration RH	Workforce total et zone géographique	Indicateur qui considère le headcounts présent uniquement au 31/12 de l'année cdd et CDI	Semestriel
Administration RH	Pyramide des Ages et ancienneté	Indicateur calculé sur l'effectif à compter du 31/12/2016	Annuel
Administration RH	Taux de précarité	Prend comme référence les NPC et les employés temporaires en relation avec le FTE et employés temporaires	Mensuel et Annuel
Administration RH	Nombre de départs	Nombre de départs incluant les mouvements intra groupe, transferts internationaux, inter site,	Annuel

**ANNEXE N° 10 : POJET FICHE PROCESSUS
ITN**



MISSION :

- Etudier et réaliser des projets d'investissements
- Etablir dossiers pour consultation, analyser des offres
- Assister le département ingénierie groupe dans l'établissement du budget d'investissements
- Inventaire et suivi des immobilisations.



1) **DETAILS DES ACTIVITES DU PROCESSUS :**

Plan	- Déterminer les modalités
Do	- Régler et mettre au point le matériel en collaboration avec les utilisateurs et concepteurs. - Etablir les PV mise en service des projets. - Animer la food safety/plan Haccp/VCH/remontés FS/
Check	- Assurer le suivi de la réception, de l'installation et de la qualification des nouvelles installations ou équipements
Act	- Réaliser une modification, après validation, de machines pour améliorer la qualité, les conditions de travail, la sécurité ou limiter les coûts d'entretien - Assurer la gestion, l'inventaire des immobilisations pour tout investissement réceptionné

- Etablir la documentation technique en précisant les moyens mis en œuvre pour assurer la conformité aux règles techniques applicable.

2) **INDICATEURS DIRECTION INDUSTRIELLE ET CONTROLE DE GESTION INTEGRÉS**

Obligatoire **Optionnel**

Indicateurs	Objectif affecté à l'indicateur	Fréquence de suivi	Enregistrement
Suivi du budget des investissement (ratio dépenses engagés / budgétés)		Mois	
Suivi avancement projets (ratio planifier/réel)		Mois	
Suivi des mises en service (ratio planifier/réel)		Mois	
Suivi des remontés sécurité et VCS		Mois	
Suivi des plans projets (ratio planifier/réel)		Mois	
VCH	1/ personne	1/ mois	
Remonté Food Safety	2/ personne	2/mois	

**ANNEXE N°11 PLANNING DE L'OPRERATION
CHASSE AUX CORPS ETRANGER 2022**

Planning de l'opération Chasse aux corps étrangers 2022 :

Service/ Mois	Février	Mars	Avril	Mai	Juin	Juillet	Août	Septembre	Octobre	Novembre	Décembre
Qualité											
Fabrication											
Conditionnement											
Maintenance											
Supply chain											
HSE											
RH											
Achat											

**ANNEXE N°12 Certificat d'accréditation
laboratoire externe ISO / CEI 17025 :2017**

D'ACCREDITATION

ORGANISME ALGERIEN



Essais N° 1-2-047

Certificat d'Accréditation

N°: 1-2-047 Rév 00

ALGERAC, reconnu par le décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, atteste que :

**Laboratoire de Contrôle de la Qualité
et de la Conformité - ESAFAA LAB**

Adresse : Village AZOUZA, Commune CHABET EL ANEUR
Boumerdès - ALGERIE

Est accrédité selon la norme ISO CEI 17025:2017 et les règles d'application
d'ALGERAC pour les activités d'essais suivantes :

- ✓ Analyses microbiologiques des denrées alimentaires.

Les activités et les sites concernés, couverts par l'accréditation sont décrits dans
l'annexe technique qui fait partie intégrante du présent certificat.

Durant la validité du présent certificat, l'organisme s'engage à respecter les
exigences de l'accréditation.

Date de prise d'effet : 16/11/2021
Date de fin de validité : 15/11/2024

Le Directeur Général

Nouredine BOUDJEA

**ANNEXE N°13 Demande D'acceptation de
commande ACC**

Q2DF1023 version 2

DEMANDE D'ACCEPTATION DE COMMANDE
ACHATS SPOT

N°

DEMANDE

Emetteur DAG MP :		Acheteur Groupe		Date : 26/04/2022	
Destinataires :		Responsable Developpement Groupe			
pour action	Technologie	DAM			
pour info	Sites	kolea			
Correspondant DAG MP / Chef de Fabrication / Directeur Usine (1) :					
MATIERE PR	POUDRE DE LAIT ECREME EN SAC DE 25KG NET			QUANTITE	30 000 KG
	NOM / VILLE	PAYS D'ORIGINE	SANITARY CODE	GFSI CERTIFICATION	
FOURNISSEUR	SARL PRODELAC/ ALGER	ALGERIE			
FABRICANT (usine)	ISIGNY SAINTE MERE/Isigny sur mer	France	FR 14 342 001	IFS	
Information complémentaire :					
Certification religieuse	OK (Demander certificat au FRS)		Questionnaire allergènes BEL reçu	Questionnaires transmis au FRS	
Achat direct	NON		Présence dans actualités fraude < 5 ans		
Risque vs pays d'origine	NON		Complexité (blend, multi ingrédients,..)	NON	
Homologué pour autre MP	NON		Transformation (congélation,...)		
Allégations valorisantes	RAS		Intérêt économique de fraude		OUI
Prix vs marché	RAS		Commentaires		
				Achat de PDL via un FRS Local Achat PDL importé d'origine française acheté par le producteur ISIGNY St Mère,	
PRESENTATION :					
FICHE TECHNIQUE PRODUIT / COA OK					
Autres caractéristiques produit :					
.....					

PRESENTATION :	
FICHE TECHNIQUE PRODUIT / CO. OK	
Autres caractéristiques produit :	
.....	
.....	
MOTIF D'ACHAT	
Risque rupture suite au blocage des importations MP	
Défaut éventuel signalé :	
.....	
Conditions de conservation spécifiques éventuelles (température, durée)	
.....	
Nombre d'échantillons	01 Sac de 25KG
Réponse souhaitée pour le :

EVALUATION DE VULNERABILITE

Commentaires et recommandation des analyses spécifiques :	Fabricant certifié GFSI (IFS) bien connu, origine à faible risque de fraude (France). Importation en Algérie, pas de reconditionnement, lieu de stockage contrôlé. Certificat d'analys reçu conforme (pdl standardisée). Pas d'analyses spécifiques food fraud, analyses habituelles à faire à reception.
DQRG correspondant/ QM	Signature:

REPONSE

Destinataire = émetteur :	
pour info	Sites
Correspondant DAG MP / Chef de Fabrication / Directeur Usine (1)	
Remarques :	<input checked="" type="checkbox"/> accepté <input type="checkbox"/> refusé
Ok pour l'utilisation à la vue des certificats d'analyse du fournisseur et audit du dépôt	
.....	
.....	
Rédacteur (DAM ou DIZ Responsable Developpement Groupe)	Date : Visa :

ANNEXE N°14 FEFO



Guide FEFO :

1	Produit premier entré → Produit premier sortie
2	Produit deuxième entré → Produit deuxième sortie
3	Produit troisième entré → Produit troisième sortie
4	Produit quatrième entré → Produit quatrième sortie
5	Produit cinquième entré → Produit cinquième sortie

**ANNEXE N°15 : Résultats sur la chasse
aux corps étrangers**

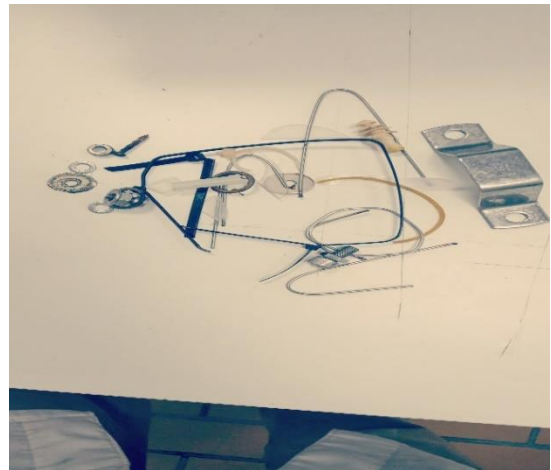


Figure : La collecte des corps étrangers en mois de Mars 2022 au niveau des ateliers BEL Algérie

ANNEXE N°16 : SAP

Qu'est-ce que SAP?

Saviez-vous que SAP est classé numéro 1 dans le marché des ERP? Mais qu'est-ce que SAP?

SAP signifie « Systems, Applications & Products in data processing ».

Le système logiciel SAP a été développé en **1971 par cinq ingénieurs d'IBM** soient, Hopp, Wellenreuther, Hector, Tschira et Plattner, qui travaillaient ensemble sur un projet interne. En juin 1972, ils quittent IBM et fondent SAP. Aujourd'hui, SAP, ou SAP SE, est une société multinationale ayant son siège social mondial à Walldorf, Baden-Wurttemberg, en Allemagne. La société, dont les actions sont inscrites en bourse, possède des bureaux régionaux dans 180 pays, et sert plus de 425 000 clients partout sur la planète. « SAP s'engage à appuyer chaque client dans l'optimisation des activités d'exploitation de leur entreprise » ; près de **80 % de sa clientèle est composée de PME** (petites et moyennes entreprises).



Définition et histoire de l'entreprise SAP

Alors, qu'est-ce que SAP ? Tout d'abord, c'est le fameux logiciel **ERP (planification des ressources d'entreprise)** auquel nous pouvons également nous référer comme étant un **système centralisé**. Mise en marché comme un système de comptabilité financière, la première version de SAP ERP était appelée **SAP R/1 pour Real-Time data processing** (traitement des données en temps réel). Le logiciel **SAP R/1** présentait des capacités technologiques avancées dont l'architecture à un niveau incluait 3 couches (Présentation + Application + Base de données) dans un système à un serveur.

En 1979, **SAP R/2**, une architecture à deux niveaux, était mis en marché pour traiter différentes langues et monnaies. Les trois couches étaient installées sur deux serveurs distincts (le premier serveur pour la Présentation et le deuxième pour l'Application et la Base de données).

Naturellement, SAP a continué d'offrir toujours de meilleurs produits et mettra à niveau la version **SAP R/2** pour offrir la version **SAP R/3**, la version client/serveur du logiciel dans laquelle les trois couches, Présentation, Application, et Base de données, étaient installées sur des serveurs séparés.

Dans les années 90, plusieurs nouveaux modules furent ajoutés au système central **FI CO** pour Financial accounting and COntrolling : **MM** pour Material Management (gestion des achats, inventaires et données maîtresses), **WM** pour Warehouse Management (gestion d'entrepôts), **PP** pour Production Planning (planification de la production), **SD** pour Sales and Distribution (ventes et distribution), **HR** pour Human resources (ressources humaines), et plusieurs autres.

SAP HANA : La nouvelle base de données en mémoire

En 2010, ils publient une base de données en mémoire révolutionnaire, **SAP HANA**, conçue pour soutenir un très grand volume de données et permettre des analyses en temps-réel. La base de données SAP HANA deviendra par la suite la fondation et la plateforme technologique de leur stratégie infonuagique avec **SAP Cloud Platform (SCP)**.



SOURCE INTERNE