



AGREMENT SANITAIRES

Date : 06/11/2019

Le Bois du Roy
19 240 ALLASSAC

Table des matières

1	Présentation de l'entreprise	4
1.1	Organisation générale	4
1.1.1	Situation générale	4
1.1.2	Activité de l'entreprise	4
1.2	Organigramme fonctionnel	5
2	Description des activités de l'entreprise :	5
2.1	La liste des catégories de produits finis correspondant à des procédés de fabrication identifiés et leur utilisation prévisible attendue	5
2.2	La liste des matières premières et des ingrédients, des matériaux de conditionnement et d'emballage	9
2.3	La description des circuits d'approvisionnement et de commercialisation des produits envisagés	12
2.3.1	Circuit d'approvisionnement	12
2.3.2	Circuit de commercialisation	12
2.4	Les diagrammes de fabrication	13
2.5	Les tonnages ou les volumes de production annuels et la capacité journalière maximale	13
2.6	La liste et les procédures de gestion des sous-produits animaux et des déchets	13
2.7	La capacité de stockage des matières premières, des produits intermédiaires et des produits finis	14
2.8	Plan de masse, à une échelle lisible, présentant l'ensemble des bâtiments de l'établissement et les éléments de voirie (annexe 1)	14
2.9	Un plan d'ensemble de l'établissement, à une échelle lisible, indiquant la disposition des locaux et des équipements	14
2.10	La description des conditions de fonctionnement	14
3	Le plan de maîtrise sanitaire	15
3.1	Les documents relatifs aux bonnes pratiques d'hygiène	15
3.1.1	Le personnel	15
3.1.2	L'organisation de la maintenance des locaux, des équipements et du matériel	17
3.1.3	Mesures d'hygiène préconisées avant, pendant et après la production	18
3.1.4	Le plan de lutte contre les nuisibles	18
3.1.5	L'approvisionnement en eau, les circuits d'arrivée d'eau potable/eau de mer et d'évacuation des eaux résiduaires	18
3.1.6	La maîtrise des températures	19
3.1.7	Le contrôle à réception et à expédition	20

3.2	Les documents relatifs aux procédures fondées sur les principes de l'HACCP.....	20
3.2.1	Le champ d'application de l'étude	20
3.2.2	Les documents relatifs à l'analyse des dangers biologiques, chimiques et physiques et mesures de maîtrise associées	21
3.2.3	Les documents relatifs aux points critiques (CCP, PRPo).....	21
3.2.4	Les documents relatifs à la vérification.....	21
3.3	Les procédures de traçabilité et de gestion des produits non conformes.....	21
3.3.1	Procédures de traçabilité	21
3.3.2	Procédure de gestion des produits non-conformes	22
3.3.3	Procédure de retrait et de rappel	22
4	ANNEXE	23

Table des illustrations

Tableau 1 : Liste des catégories de produits finis	5
Tableau 3 : Liste des matières premières	9
Tableau 4 : Liste des matériaux de conditionnement et d’emballage.....	12
Tableau 5 : Volume de production prévisionnel en tonnes.....	13
Tableau 6 : Catégories de déchets	13
Tableau 7 : Liste de stockage des matières premières, intermédiaires et finis.....	14
Tableau 8 : Horaires de travail du personnel	15
Tableau 9 : Formation du personnel	16
Tableau 10 : Température des zones réfrigérées	19
Tableau 11 : Causes de dysfonctionnement des chambres froides.....	20

1 Présentation de l'entreprise

1.1 Organisation générale

1.1.1 Situation générale

Nom : SAS Société Nouvelle des Etablissements Jean MAZIERE

Adresse : Le Bois du Roy, 19240 Allasac

Téléphone : 06 27 81 35 85

Mail : kiefer.schumtz@outlook.fr

Président Directeur Général : Kiefer SCHUMTZ

N° SIREN : 853 535 243

N° SIRET : 853 535 243 000 10

Code APE : 4632 B

N° agrément sanitaire :

Activité : Découpe et transformation de produit à base de viandes, vente en négoce

Nombre de salariés : 16

1.1.2 Activité de l'entreprise

La Société Nouvelle des Etablissements Jean MAZIERE est une société indépendante dont les activités sont la découpe et la transformation de produits à base de viande de porc ainsi que de la vente en négoce.

✓ Activité de découpe et de transformation :

charcuterie fraîche

charcuterie sèche

viande fraîche

charcuterie cuite

charcuterie fumée

charcuterie pâtissière

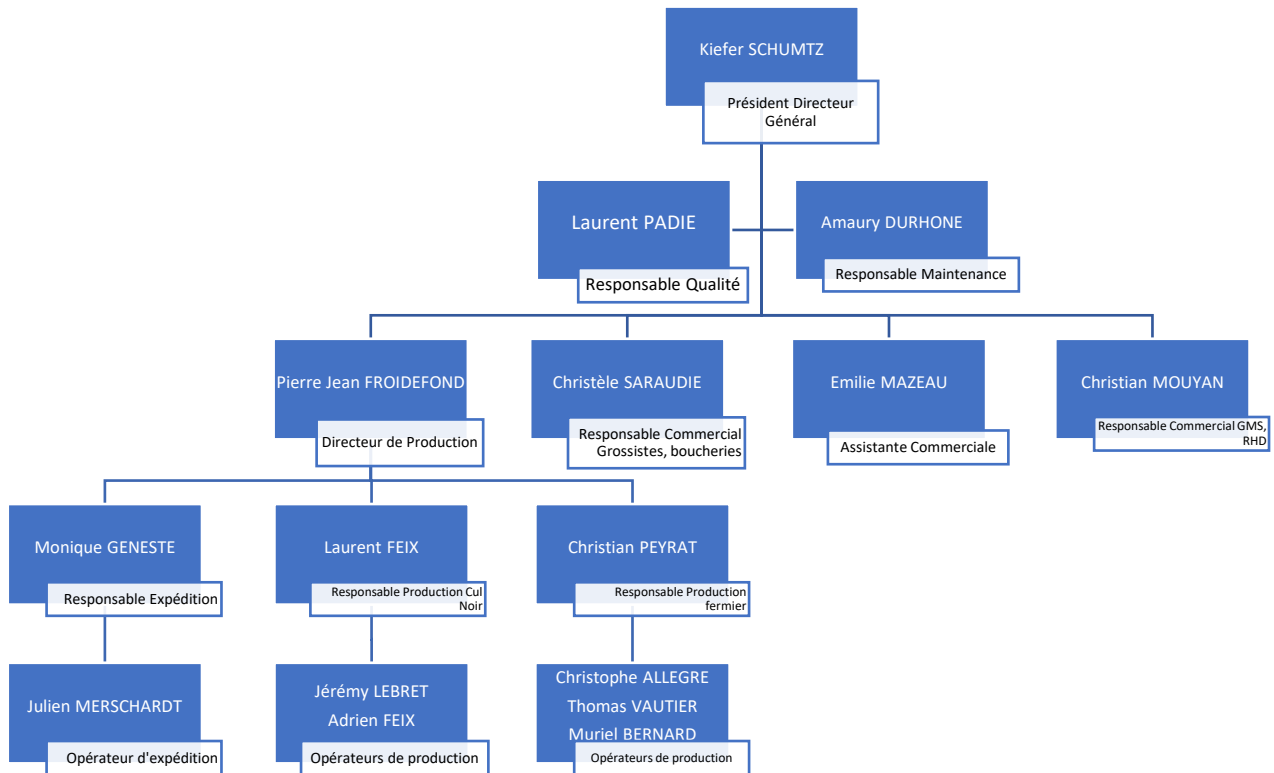
✓ Activité de revente de produits de négoce :

jambon sec

produits saisonniers

La Société Nouvelle des Etablissements Jean MAZIERE s'engage dans une démarche volontaire de qualité ayant pour objectif de valoriser les produits locaux et répondre aux exigences réglementaires en vigueur.

1.2 Organigramme fonctionnel



2 Description des activités de l'entreprise :

2.1 La liste des catégories de produits finis correspondant à des procédés de fabrication identifiés et leur utilisation prévisible attendue

Tableau 1 : Liste des catégories de produits finis

Produits finis	Procédé de fabrication	Zone de traitement	Utilisation attendue	Destinataire
Charcuterie fraîche	Diagramme de fabrication charcuterie fraîche	Atelier charcuterie	Stockage et conservation : T°C ≤ 4°C Produit destiné à être cuit avant consommation	Grossistes, boucheries, GMS, RHD
Charcuterie cuite	Diagramme de fabrication charcuterie cuite	Atelier Charcuterie	Stockage et conservation : T°C ≤ 4°C Produit destiné à être consommé en l'état ou réchauffer	Grossistes, boucheries, GMS, RHD

Charcuterie sèche	Diagramme de fabrication charcuterie sèche	Atelier charcuterie	Stockage et conservation : T°C ≤ 4°C Produit destiné à être consommé en l'état	Grossistes, boucheries, GMS, RHD
Charcuterie fumée	Diagramme de fabrication charcuterie fumée	Atelier charcuterie	Stockage et conservation : T°C ≤ 4°C Produit destiné à être consommé en l'état	Grossistes, boucheries, GMS, RHD
Viande fraîche	Diagramme de découpe	Atelier découpe	Stockage et conservation : T°C ≤ 4°C Produit destiné à être cuit avant consommation	Grossistes, boucheries, GMS, RHD
Charcuterie pâtissière	Diagramme de fabrication Charcuterie pâtissière	Atelier charcuterie	Stockage et conservation : T°C ≤ 4°C Produit destiné à être consommé en l'état ou réchauffer	Grossistes, boucheries, GMS, RHD

La durée de vie des produits a été validée comme suit :

Produit	Conditionnement / Température de stockage		Durée de conservation
Pâté de tête	Sous vide	T°C ≤ 4°C	28 jours
	Bocal	-	1 an
Pâté aux cèpes	Sous vide	T°C ≤ 4°C	28 jours
	Bocal	-	1 an
Pâté aux noix	Sous vide	T°C ≤ 4°C	28 jours
	Bocal	-	1 an
Tripes	Sous vide	T°C ≤ 4°C	28 jours
	Bocal	-	1 an
Jambonneau en gelé	Sous vide	T°C ≤ 4°C	30 jours
Andouillette Chipouillette	Vrac	T°C ≤ 4°C	7 jours
	Sous atmosphère contrôlée		14 jours

Produit	Conditionnement / Température de stockage		Durée de conservation
Andouille de viande	Vrac	T°C ≤ 4°C	5 jours
	Sous atmosphère contrôlée		14 jours
Rillettes de porc	Sous vide	T°C ≤ 4°C	20 jours
	Bocal	-	1 an
Rillette d'oie	Sous vide	T°C ≤ 4°C	20 jours
	Bocal	-	1 an
Jambon cuit	Sous vide	T°C ≤ 4°C	24 jours
Jambonneau	Sous vide	T°C ≤ 4°C	24 jours
Boudin noir/ boudin noir aux châtaignes	Sous vide	T°C ≤ 4°C	10 jours
Boudin blanc/ boudin blanc au foie gras	Sous vide	T°C ≤ 4°C	14 jours
Rôti cuit	Sous vide	T°C ≤ 4°C	28 jours
Saucisson à l'ail	Sous vide	T°C ≤ 4°C	14 jours
Museau de porc	Sous vide	T°C ≤ 4°C	14 jours
Confit de porc	Sous vide	T°C ≤ 4°C	14 jours
Pieds de porc	Sous vide	T°C ≤ 4°C	24 jours
Saucisse Toulouse	Vrac	T°C ≤ 4°C	5 jours
	Sous atmosphère contrôlée		14 jours
Chipolatas	Vrac	T°C ≤ 4°C	7 jours
	Sous atmosphère contrôlée		14 jours
Merguez	Vrac	T°C ≤ 4°C	7 jours
	Sous atmosphère contrôlée		14 jours
Saucisson à cuire	Vrac	T°C ≤ 4°C	7 jours
	Sous atmosphère contrôlée		14 jours
Chair à saucisse/ chair à saucisse aux noix	Vrac	T°C ≤ 4°C	7 jours
	Sous atmosphère contrôlée		14 jours

Produit	Conditions de stockage / conservation		Durée de conservation
Saucisson et saucisse sèche	Pré emballé	-	40 jours
Coppa	Pré emballé	-	21 jours
Chorizo	Pré emballé	-	40 jours
Lard fumé	Sous vide	T°C ≤ 4°C	14 jours
Bacon	Sous vide	T°C ≤ 4°C	30 jours
Epaule	Vrac	T°C ≤ 4°C	5 jours
	Sous atmosphère contrôlée		14 jours
Plat de côte	Vrac	T°C ≤ 4°C	5 jours
	Sous vide		14 jours
Pieds cuits	Vrac	T°C ≤ 4°C	5 jours
	Sous vide		14 jours
Poitrine fraîche	Vrac	T°C ≤ 4°C	5 jours
	Sous atmosphère contrôlée		14 jours
Jarret	Vrac	T°C ≤ 4°C	5 jours
	Sous vide		14 jours
Jambon frais	Vrac	T°C ≤ 4°C	5 jours
Pièces de viande entière ou tranchée (carré, échine, poitrine, ribs...)	Vrac	T°C ≤ 4°C	5 jours
	Sous vide		14 jours
Mique	Sous vide	T°C ≤ 4°C	14 jours

2.2 La liste des matières premières et des ingrédients, des matériaux de conditionnement et d'emballage

Le tableau ci-dessous permet d'identifier les matières premières traitées dans l'entreprise.

Tableau 2 : Liste des matières premières

Matières premières	Fournisseur	Lieu de réception	Lieu et température de stockage
Carcasse de porcs	Abattoir d'Ussel FR 19 275 001 CE Abattoir de Limoges FR 87 085 001 CE Société d'abattage de la Corrèze FR 19 246 001 CE	Quai de déchargement	Frigo stockage carcasse et pièces de viande
Viande de porc	Société d'abattage de la Corrèze FR 19 246 001 CE Société Socopa viande FR 7906102 CE	Quai de déchargement	Frigo stockage carcasse et pièces de viande
Abats de porc	Abattoir d'Ussel FR 19 275 001 CE Abattoir de Limoges FR 87 085 001 CE Société d'abattage de la Corrèze FR 19 246 001 CE Société Socopa viande FR 7906102 CE	Quai de déchargement	Frigo stockage abats et boyaux
Panse de bœuf	Société d'abattage de la Corrèze FR 19 246 001 CE	Quai de déchargement	Frigo stockage abats et boyaux
Boyaux naturels	Soussana	Quai de déchargement	Frigo stockage abats et boyaux
Assaisonnement	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Oignons déshydratés	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Vin blanc	Sarl Vaur et fils	Quai de déchargement	Stockage ingrédients

Epices	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Menu de bœuf	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Chaudin	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Menu de porc	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Supercoche	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Botube	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Cognac	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Porto	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Rhum	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Labelmerguez	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Girofle	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Romarin	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Sauge	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Cumin	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Cannelle	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Muscade	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Poivre noir/ blanc	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Morilles	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Cèpes	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Truffes	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Piment	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Mélange sec	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Labelchair	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Galmax (vinaigre)	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients

Ferment	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Fleur de surface	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Gélatine	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Saumure	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Thym	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Laurier	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Acide citrique	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Genièvre	Soussana	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Moutarde violette	Denoix	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Foie gras Graisse de canard	Espinet	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Farine	Minoterie Bourzat	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Levure	Minoterie Bourzat	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Œuf Lait Beurre	DGF	Quai de déchargement	Frigo stockage
Ail épluché Ail en purée Carotte émincée	Gautier	Quai de déchargement	Frigo de stockage
Palettons d'oie	Gautier	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Oignon émincé Persil haché Macis Noix Herbe de Provence Coriandre Concentré de tomate Cèpe Trompe de la mort	Gautier	Quai de déchargement	Stockage ingrédients
Mélange épices	Bovida	Quai de déchargement	Stockage ingrédients

Tableau 3 : Liste des matériaux de conditionnement et d'emballage

Matériaux de conditionnement et emballage	Fournisseur	Lieu de réception	Lieu de stockage
Sacs sous vide	CA2M / Soussana	Quai de déchargement	Stockage emballage
Films alimentaires	Soussana	Quai de déchargement	Stockage emballage
Ficelle/ filets	Soussana	Quai de déchargement	Stockage emballage
Sacs de cuisson	CA2M / Soussana	Quai de déchargement	Stockage emballage
Films thermo-formés	TEMACO	Quai de déchargement	Stockage emballage
Cartons / palettes	Cartonnage d'Aubazine	Quai de déchargement	Stockage cartons et étiquettes
Barquettes alimentaires	CA2M / Soussana	Quai de déchargement	Stockage emballage
Bocaux	TEMACO	Quai de déchargement	Stockage emballage
Terrines	SOREL	Quai de déchargement	Stockage emballage

Les fiches techniques des ingrédients et des emballages en contact avec les produits semi-finis et/ou finis sont consultables dans le dossier Fiches Techniques disponible au Service Qualité.

2.3 La description des circuits d'approvisionnement et de commercialisation des produits envisagés

2.3.1 Circuit d'approvisionnement

L'approvisionnement des carcasses, des abats, des viandes fraîches et des ingrédients est réalisé uniquement en France depuis les abattoirs et/ou des sociétés de négoce.

2.3.2 Circuit de commercialisation

Les circuits de commercialisation sont les boucheries et/ou grossistes, les collectivités, la restauration hors domicile et les grandes et moyennes surfaces.

2.4 Les diagrammes de fabrication

Les diagrammes de fabrication pour chaque produit sont consultables dans le dossier HACCP.

2.5 Les tonnages ou les volumes de production annuels et la capacité journalière maximale

La capacité journalière moyenne est de 1 T avec une capacité minimale de 500 kg et une capacité maximale de 1,5 T.

Tableau 4 : Volume de production prévisionnel en tonnes

	2020	2021	2022
Découpe et transformation en charcuterie	300	350	400
Produits de négoce	3	4	4

2.6 La liste et les procédures de gestion des sous-produits animaux et des déchets

La liste ci-dessous permet d'identifier les catégories de sous-produits et/ou déchets issus de la découpe et de la transformation en charcuterie. Des bacs identifiés sont à disposition du personnel afin de récupérer les sous-produits et/ou déchets en fonction de leur catégorie et du lieu de stockage en attendant leur enlèvement. Une procédure décrit les modalités de gestion des sous-produits animaux et des déchets.

Tableau 5 : Catégories de déchets

Nature des sous-produits et/ou déchets	Moyens de collecte	Lieu de collecte	Lieu de stockage	Fréquence d'enlèvement	Société réalisant l'enlèvement	Catégorie de déchets
Os, viande tombée au sol, gras de parage, couenne, poumons	Bac à déchets identifié C3	Atelier de découpe	Frigo stockage déchets	1 fois / semaine	SECANIM	C3
Hématomes, abcès	Bac identifié C2	Atelier de découpe	Frigo stockage déchets	1 fois / semaine	SECANIM	C2
Viande tombée au sol, os	Bac identifié C3	Atelier charcuterie fraîche	Frigo stockage déchets	1 fois / semaine	SECANIM	C3
Viande tombée au sol, os	Bac identifié C3	Atelier de transformation en charcuterie	Frigo stockage déchets	1 fois / semaine	SECANIM	C3

Graisse de dégrillage	Bac de dégrillage	Bac	Stockage dégrillage	Tous les 2 mois	Aquitaine service	C1
-----------------------	-------------------	-----	---------------------	-----------------	-------------------	----

2.7 La capacité de stockage des matières premières, des produits intermédiaires et des produits finis

Tableau 6 : Liste de stockage des matières premières, intermédiaires et finis

Nature des matières premières	Lieu de stockage	Capacité de stockage	Température de stockage
Carcasse et/ou viande de porcs	Frigo stockage carcasse et pièces de viande	66 m ² 20 carcasses ou 3 500 kg	T°C ≤ 4°C
Abats, boyaux, produits saumurés	Frigo stockage abats, boyaux, viande saumurée	66 m ² 4 500 kg	T°C ≤ 4°C
Ingrédients et assaisonnement	Stockage ingrédients et assaisonnement	90 m ² 7 000 kg	T°C ≤ 10°C
Produits finis ou produits de négoce	Frigo produits finis et produits de négoce	85 m ² 6 500 kg	T°C ≤ 4°C
Produits congelés	Stockage congèle	90 m ²	T°C ≤ - 18°C
Produits semi-finis (en cours de refroidissement)	Frigo refroidissement rapide	120 m ²	T°C ≤ 4°C

2.8 Plan de masse, à une échelle lisible, présentant l'ensemble des bâtiments de l'établissement et les éléments de voirie (**annexe 1**).

2.9 Un plan d'ensemble de l'établissement, à une échelle lisible, indiquant la disposition des locaux et des équipements.

Les plans détaillés se trouvent en annexe du dossier (Annexes 2, 3, 4, 5).

2.10 La description des conditions de fonctionnement

La Société Nouvelle des Etablissements Jean MAZIERE est ouverte du lundi au vendredi de 7h à 18h. Les horaires de travail peuvent varier en fonction des services (production, administratif, maintenance...)

Les horaires de travail du personnel de production sont les suivants :

Tableau 7 : Horaires de travail du personnel

	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi
Administratif	8h30-12h 13h30- 17h00	8h30-12h 13h30 - 17h00	8h30-12h 13h30 -17h00	8h30-12h 13h30 - 17h00	8h30-12h 13h30 - 17h00
Production	7h00-14h00	7h00-14h00	7h00-14h00	7h00-14h00	7h00-14h00
Maintenance	8h00-15h00	8h00-15h00	8h00-15h00	8h00-15h00	8h00-15h00
Commerciaux	8h30-12h 13h30- 17h00	8h30-12h 13h30 - 17h00	8h30-12h 13h30 -17h00	8h30-12h 13h30 - 17h00	8h30-12h 13h30 - 17h00

Le nettoyage est effectué par le personnel travaillant en zone de production, d'expédition et de maintenance. Cet effectif est de dix personnes et le temps consacré quotidiennement au nettoyage est d'environ une heure.

3 Le plan de maîtrise sanitaire

3.1 Les documents relatifs aux bonnes pratiques d'hygiène

3.1.1 Le personnel

3.1.1.1 Plan de formation

Tout nouveau salarié entrant dans la société dispose d'un livret d'accueil dans lequel sont décrites les règles relatives aux Bonnes Pratiques d'Hygiène.

La formation aux Bonnes Pratiques d'Hygiène permet aux salariés d'être sensibilisé et d'identifier les effets de leurs actions sur la sécurité sanitaire des denrées alimentaires manipulées.

Chaque opérateur doit connaître à son poste de travail :

- Les dangers (et le mode de contamination associé) pour le consommateur
- Les mesures de maîtrise des dangers
- Les conséquences et les signes d'une mauvaise maîtrise
- Les actions à mener en cas de mauvaise maîtrise et/ou la personne à informer le cas échéant

Les formations réalisées concernent l'ensemble du personnel (personnel permanent, nouvel embauché, stagiaire, personnel de maintenance ou d'encadrement...) et sont adaptées aux postes.

Des formations internes et/ou externes sont organisées régulièrement. Les fiches d'émargement et/ou attestations de formation sont disponibles sur site.

La sensibilisation à l'hygiène a lieu mensuellement lors des réunions « équipes » où sont exposés les résultats en termes d'hygiène, qualité et méthodes de travail.

Tableau 8 : Formation du personnel

FORMATION DU PERSONNEL						
TYPE	Qualité	Sécurité	Sécurité	Sécurité	Sécurité	Secourisme
FORMATION	HACCP	R389-3	3CTACA	INCENDIE	HAB ELEC	SST
Organisme formateur	Fict	Interne	Interne	MP Incendie	APAVE	APAVE
Recyclage	/	/	/	2ans	3ans	2ans
Qui ?	Tous	Directeur Production	Responsable Expédition	Tous	Responsable Maintenance	QHSE

3.1.1.2 Hygiène du personnel

La société nouvelle des établissements Jean MAZIERE met à disposition de l'ensemble du personnel des tenues de travail adaptées à leurs activités. Chaque salarié est équipé de bottes ou chaussures « agro-alimentaires », d'une charlotte et d'un masque visage et barbe. Les tenues sont changées quotidiennement, l'entretien de celles-ci est effectué par une société prestataire qui passe chaque semaine. Les tenues propres sont entreposées dans les vestiaires individuels à double compartiment (tenue civile/tenue de travail). Les tenues sales sont stockées dans des réceptacles également prévus à cet effet. Les vestiaires hommes et femmes sont équipés de sanitaires et de douches ainsi que de lave-mains et papiers d'essuyage.

Pour les visiteurs, sont mis à disposition des kits comprenant : une blouse jetable, des sur-chaussures, une charlotte et un masque (obligatoire).

3.1.1.3 Suivi médical du personnel

Toute les personnes en contact avec des denrées alimentaires doivent signaler les infections qu'elles risquent de transmettre. Le salarié qui est atteint ou craint de l'être doit signaler à la Direction ou au médecin du travail les affections suivantes :

- Hépatite A,
- Vomissements et/ou fièvre,
- Lésions de la peau visiblement infectée,
- Maux de gorge accompagnés de fièvre, écoulement des yeux, ou nez.

Les personnes reconnues ou suspectées d'être atteintes ou porteuses d'une maladie ou infection transmise par les denrées alimentaires seraient orientés vers des postes ne manipulant pas de denrées nues. Il peut aussi être proposé le port de protection adaptée à l'affection signalée jusqu'à la guérison :

- En cas de rhume : port d'un masque
- En cas de coupure (même minime) : nettoyer, désinfecter immédiatement puis protéger la plaie. Mettre un gant jetable en cas de plaie à la main
- Protection des blessures par des pansements imperméables, plus gant de protection isolante
- Changement régulier des protections (pansements, masque, gants jetables)

Les nouveaux embauchés et/ou travailleurs occasionnels valident au cours d'une visite médicale leur aptitude à travailler dans le secteur alimentaire (AIST19).

Ces visites sont renouvelées tous les 2 ans et réalisées systématiquement après un arrêt de travail selon la réglementation en vigueur.

Les certificats d'aptitudes au travail sont archivés (classeur personnels) et consultable sur le site.

3.1.2 L'organisation de la maintenance des locaux, des équipements et du matériel

La société nouvelle des Etablissements Jean MAZIERE emploie un responsable maintenance à temps plein qui réalise l'ensemble des interventions nécessaires à la maintenance des locaux et du matériel. Lorsqu'il ne peut réaliser lui-même les travaux, il fait appel à des intervenants externes pour les réaliser.

Le responsable maintenance travaille du lundi au vendredi (8h-15h) mais reste joignable et disponible en dehors de ces horaires afin d'assurer les interventions d'urgence et de dépannage.

Lors de ses absences et des congés, la société fera appel à un intervenant extérieur et/ou au fournisseur initial des machines utilisées.

Dans le cas où, une intervention plus importante devrait être réalisée, le responsable maintenance fait appel à des sociétés extérieures. Les documents relatifs à ces interventions sont disponibles sur site.

Les contrôles périodiques (installations frigorifiques, électriques, contrôles métrologiques, ...) sont réalisés par des prestataires externes habilités.

Afin d'assurer le suivi des opérations de maintenance préventives et/ou curatives, le responsable de maintenance enregistre les interventions sur les différents registres d'intervention et sécurité consultable sur site.

3.1.3 Mesures d'hygiène préconisées avant, pendant et après la production

Un plan de nettoyage et de désinfection décrit les moyens et les méthodes utilisées (fréquence, équipements utilisés, produits utilisés) pour réaliser le nettoyage de l'usine. Des fiches de plans d'hygiène y sont associées, celles-ci sont consultables au service qualité et consultables sur les différentes zones de l'usine. Les fiches techniques et les fiches de donnée de sécurité des produits utilisés sont consultables au service qualité.

La vérification de l'efficacité du plan de nettoyage désinfection est réalisé par le service qualité.

Les contrôles effectués sont :

- Enregistrement de contrôle visuel quotidien réalisé le matin avant le démarrage de la production. Cet enregistrement fait état des points de contrôles conformes et/ou non conformes ainsi que des actions correctives mises en place. La vérification de la mise en place des actions correctives proposées sera effectuée avant la reprise de la production.
- Contrôle bactériologique par lame de surface gélosé sur le personnel, le matériel et les plans de travail, avant tout démarrage et pendant la production.
- Matériel de découpe affecté par zone de travail, nettoyé quotidiennement et entreposé en armoire stérilisée.

3.1.4 Le plan de lutte contre les nuisibles

Le plan de lutte contre les nuisibles (rongeurs, insectes rampants) est sous-traité par un prestataire extérieur. Le contrat détaillé est consultable sur le site de l'entreprise.

Le plan de lutte contre les insectes volants est réalisé par un prestataire extérieur en utilisant des destructeurs d'insectes par des pièges à contact glue. Ces pièges à insectes sont répartis aux endroits stratégiques et notamment aux entrées et sorties.

3.1.5 L'approvisionnement en eau, les circuits d'arrivée d'eau potable et d'évacuation des eaux résiduaires

L'ensemble de la société est alimenté par le réseau d'eau public dont le prestataire est la SAUR. Les différents points d'eau (arrivée d'eau potable et évacuation des eaux usées) sont visibles sur les plans joints en annexe 5 du dossier. La potabilité de l'eau est contrôlé deux fois par an par un organisme agréé à différents points de collecte.

Les eaux résiduelles de production à la sortie de la STEP sont contrôlées tous les trimestres par un organisme agréé.

3.1.6 La maîtrise des températures

Le responsable maintenance (ou le service qualité) vérifie chaque jour à son arrivée et en fin de journée à minima (y compris weekend et jours fériés) que l'ensemble des zones réfrigérées sont conformes aux consignes définies dans le tableau ci-dessous.

Tableau 9 : Température des zones réfrigérées

Atelier/frigo	T°C min	T°C max
CF déchets	0	8
Congélateur (-18°C)	-18°C	-22
Salle de découpe	8	12
CF abats/ carcasses/boyaux/ pièce de viande (frigo 2)	0	4
Salle barattes /saumure	0	8
Salle charcuterie	8	12
CF refroidissement rapide / Cryovac	0	4
Salle de conditionnement	0	8
CF expédition charcuterie (frigo 5)	0	4
CF frigo/ stockage (viande fraiche)	0	4
Préparation /Expédition commande	0	8

L'enregistrement du contrôle visuel des températures est effectué par un logiciel informatique relié aux sondes de température réparties dans les différentes zones réfrigérées. En cas d'anomalie, le responsable qualité se connecte à l'ordinateur d'enregistrement afin d'obtenir les informations complémentaires sur la ou les anomalies.

En dehors des horaires de production et en cas de dysfonctionnement sur le site une alerte sera envoyé sur le portable d'un responsable afin de pouvoir faire intervenir le prestataire.

Une fiche de non-conformité sera ouverte et la mise en place d'action corrective sera déclenchée. Le responsable est tenu de réagir dans l'heure qui suit l'identification du défaut. Selon le type d'anomalies, le responsable maintenance peut intervenir lui-même ou faire intervenir une société extérieure spécialisée. Le service qualité ou à défaut la personne intervenante devra contrôler la température des matières et/ou carcasses présentes dans le frigo défaillant. Si la température à cœur d'un ou plusieurs produits contrôlés est supérieure à 7°C (carcasse) et 3°C +/-1°C (abats), l'information doit être transmise au service qualité.

Le tableau ci-dessous indique les principales causes de dysfonctionnement du froid et les moyens de maîtrise associés.

Tableau 10 : Causes de dysfonctionnement des chambres froides

CAUSES	MESURES CORRECTIVES	MOYENS DE MAITRISE
Porte d'une chambre froide ouverte	Fermer la porte	Contrôler 30 min après que la température est conforme
Panne d'un compresseur	Essayer de dépanner le compresseur ou si nécessaire appeler une entreprise extérieure	Déplacer la marchandise dans un frigo qui fonctionne
Panne d'un évaporateur	Essayer de dépanner l'évaporateur ou si nécessaire appeler une entreprise extérieure	Déplacer la marchandise dans un frigo qui fonctionne
Coupure de courant	Chercher la cause et y remédier si possible	Evacuation des marchandises à risque dans un entrepôt agréé
Fuite de gaz frigorifique	Réparation de la fuite recharge en gaz	Déplacer la marchandise dans un frigo qui fonctionne

L'étalonnage des sondes de température est réalisé lors des contrôles périodiques par une société extérieure.

3.1.7 Le contrôle à réception et à expédition

Les contrôles à réception sont réalisés suivant la procédure de contrôle à réception consultable sur site. En cas de non-conformité l'établissement est en droit de refuser la réception des matières premières suivant la procédure de retour de marchandise.

Les contrôles à expédition sont réalisés suivant la procédure de contrôle à expédition. En cas de non-conformité, le responsable Qualité sera informé et une fiche de non-conformité entrainera une analyse de cause et la mise en place d'actions correctives.

3.2 Les documents relatifs aux procédures fondées sur les principes de l'HACCP

Le manuel HACCP est consultable au service qualité.

3.2.1 Le champ d'application de l'étude

Cette étude s'applique à l'ensemble des activités de la Société Nouvelle des Etablissements Jean MAZIERE de l'arrivée des carcasses et/ou pièces de viande jusqu'à l'expédition des produits finis.

Les dangers pris en compte dans cette étude sont :

1. Les dangers physiques : P

- présence de corps étrangers indésirables : limailles de fer de couteaux, matériels d'emballage, esquilles d'os...

2. Les dangers chimiques : C

- présence de résidus de produits de nettoyage

- présence de résidus de maintenance préventive et/ou curative

3. Les dangers microbiologiques : **B**

- présence de micro-organismes nuisibles identifiés dans la viande

4. Les dangers allergènes : **A**

- Présence de tout ingrédient ou auxiliaire énuméré à l'annexe II, du règlement (UE) n° 1169/2011

3.2.2 Les documents relatifs à l'analyse des dangers biologiques, chimiques et physiques et mesures de maîtrise associées

Compte tenu des compétences et des qualifications nécessaires à l'étude HACCP, celle-ci a été réalisée par une équipe pluridisciplinaire qui se compose de :

- ❖ Laurent PADIE, Responsable Qualité, Hygiène, Sécurité, Environnement
- ❖ Pierre Jean FROIDEFOND, Directeur de Production
- ❖ Laurent FEIX, Responsable Production (Cul noir, Fermier)
- ❖ Christian PEYRAT, Responsable Production (Label rouge, Fermier)
- ❖ Monique GENESTE, Responsable Expédition

En fonction des sujets abordés, l'équipe peut convier d'autre personne à la réunion HACCP. L'équipe se réunira au moins une fois par an pour traiter les différents points de la démarche.

3.2.3 Les documents relatifs aux points critiques (CCP, PRPo)

L'analyse des dangers a été réalisé de la réception jusqu'à l'expédition, les points critiques ont été effectués sur l'ensemble des opérations de découpe et de transformation. Cette dernière est consultable dans le dossier HACCP disponible au service qualité.

3.2.4 Les documents relatifs à la vérification

Les différents tableaux d'analyse des risques indiquent l'ensemble des actions mises en œuvre pour maîtriser le risque, ainsi que les différents documents de vérification et d'enregistrement.

3.3 Les procédures de traçabilité et de gestion des produits non conformes

3.3.1 Procédures de traçabilité

La traçabilité est un système permettant de retracer la composition, l'historique et l'utilisation de produits alimentaires de l'approvisionnement de ceux-ci jusqu'à leur mise en marché et leur consommation. L'enregistrement de la traçabilité permet si nécessaire de retrouver d'où provient la matière première mise en œuvre pour la transformation (traçabilité ascendante) mais aussi de connaître son destinataire (traçabilité descendante) en cas de non-conformité entraînant un risque pour les utilisateurs et/ou consommateurs.

Le système de traçabilité de la société nouvelle des établissements Jean Mazière est informatisé sur le logiciel Euragro. A réception des matières premières (carcasses, viandes, abats, ingrédients...) l'ensemble des données relatives à la traçabilité amont de ces matières premières sont intégrées et un numéro de lot est attribué.

La procédure d'identification et de traçabilité (consultable sur le site) décrit précisément le système de traçabilité interne ainsi que la création et la gestion des lots générés en interne.

3.3.2 Procédure de gestion des produits non-conformes

Dans le cadre de produits non-conforme (à réception, en cours de transformation et produits finis), une procédure de gestion non-conforme décrit la gestion et le traitement des produits cette procédure est consultable sur site.

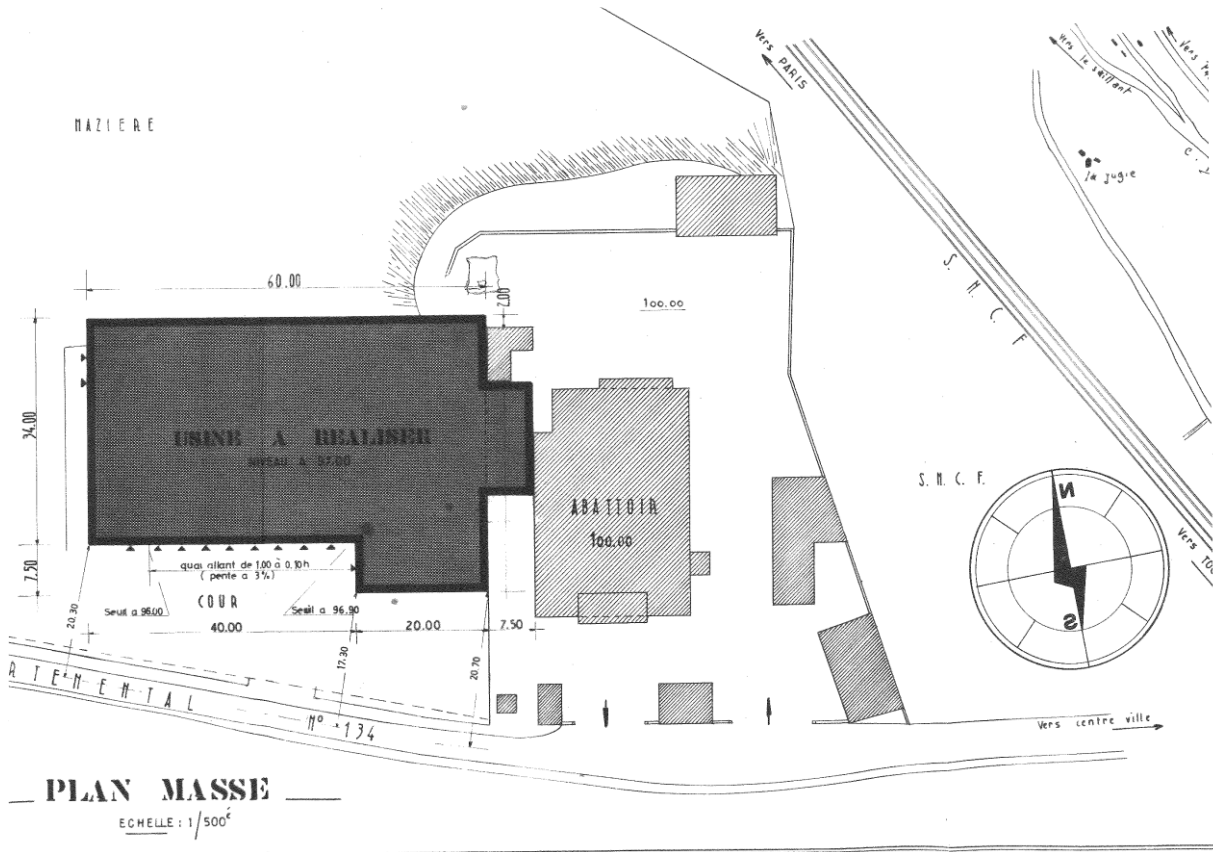
3.3.3 Procédure de retrait et de rappel

Dans le cas d'une non-conformité entraînant un risque suspecté ou avéré pour les utilisateurs et/ou les consommateurs (résultat d'analyse non-conforme au critère de sécurité des aliments, erreur de DLC...), une procédure de retrait rappel des produits commercialisés est mise en place. Cette procédure décrit le protocole et de suivre en cas de retrait/ rappel des produits ainsi que les actions mises en place. La procédure de retrait rappel est consultable sur site.

4 ANNEXE

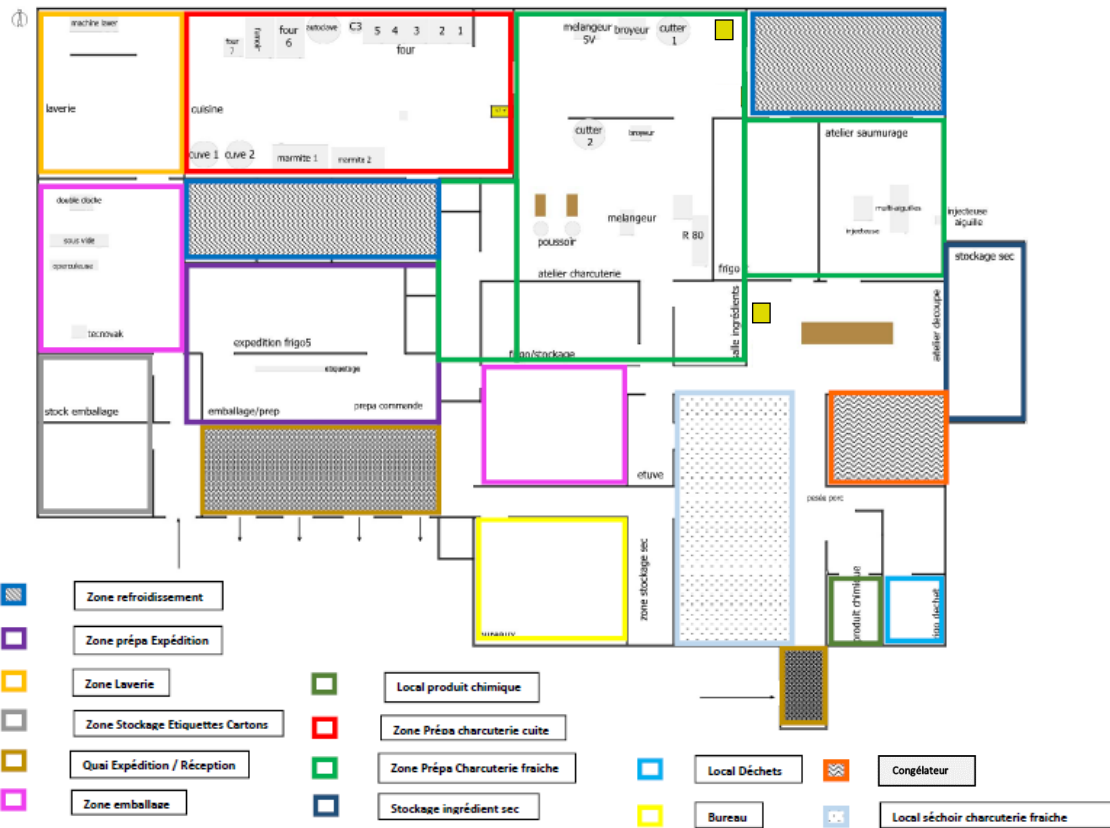
Annexe1 : plande masse.....	1
Annexe 2 : plan d'ensemble.....	2
Annexe 3 : schématisation des circuits.....	3
Annexe 4 : zone de travail et de stockage.....	5
Annexe 5 : Dispositif de lavage et de désinfection.....	6

Annexe 1: plan de masse

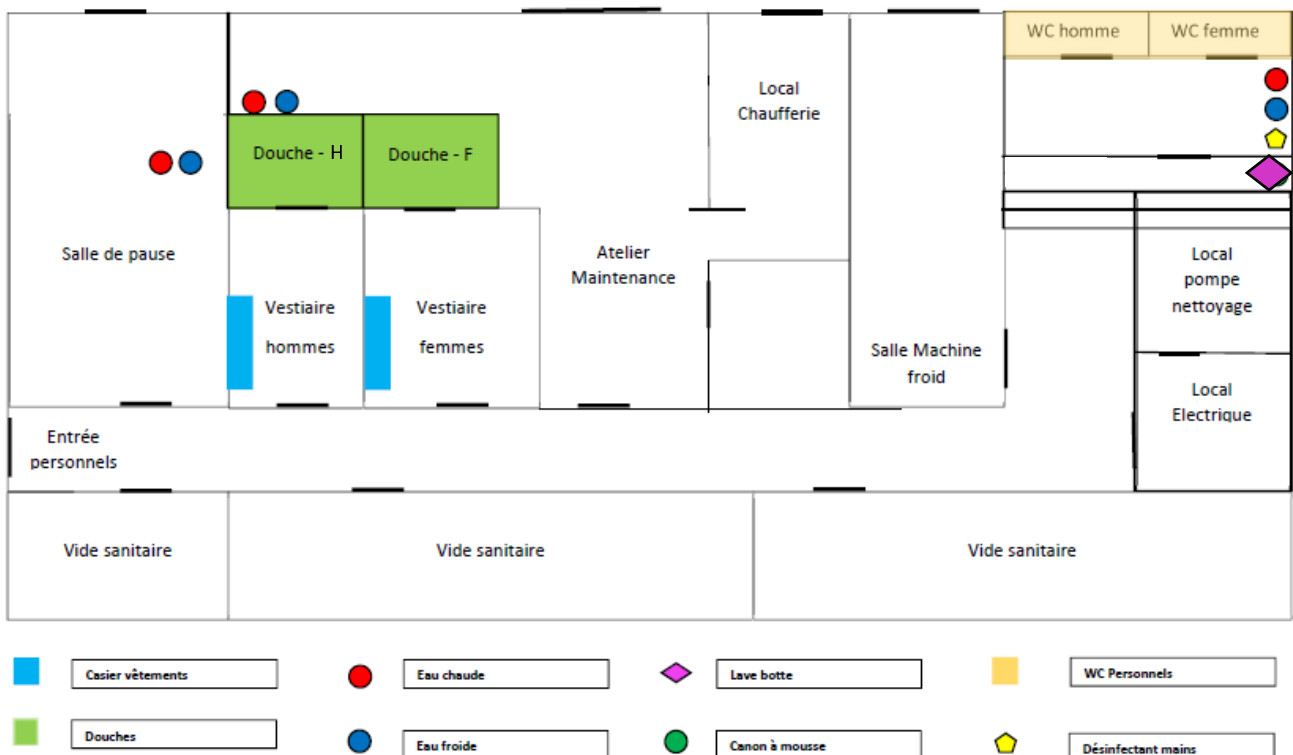


Annexe 2 : plan d'ensemble

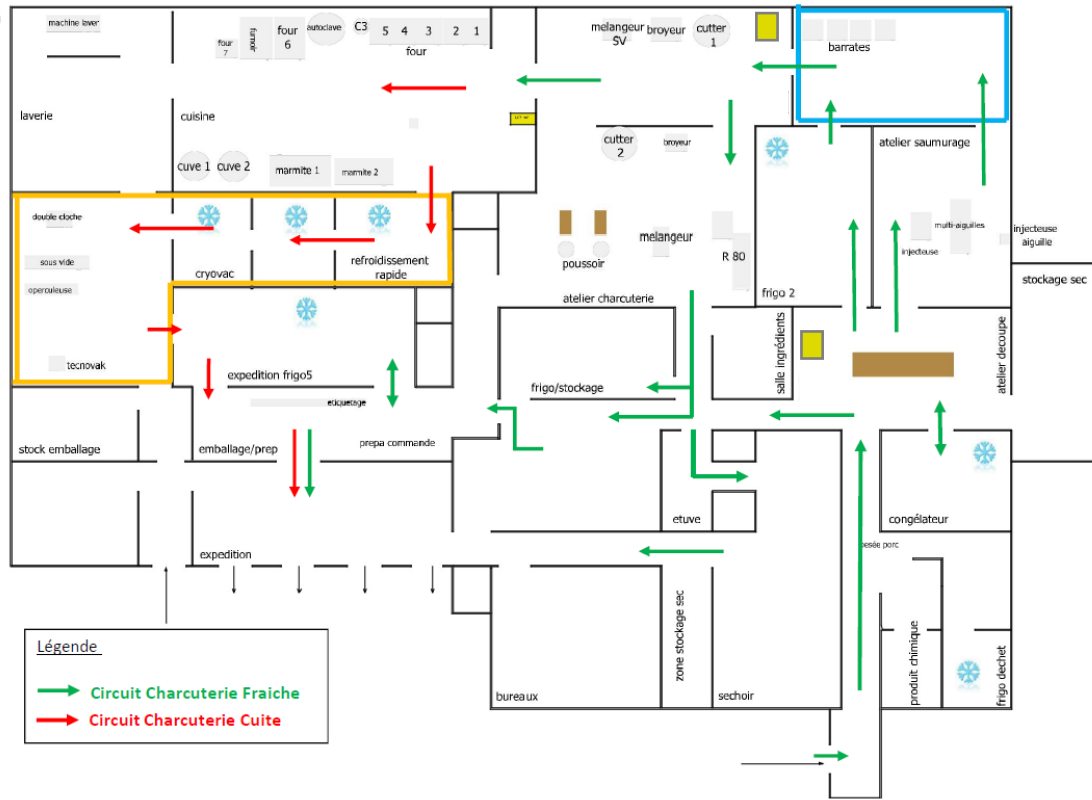
Disposition générale des locaux



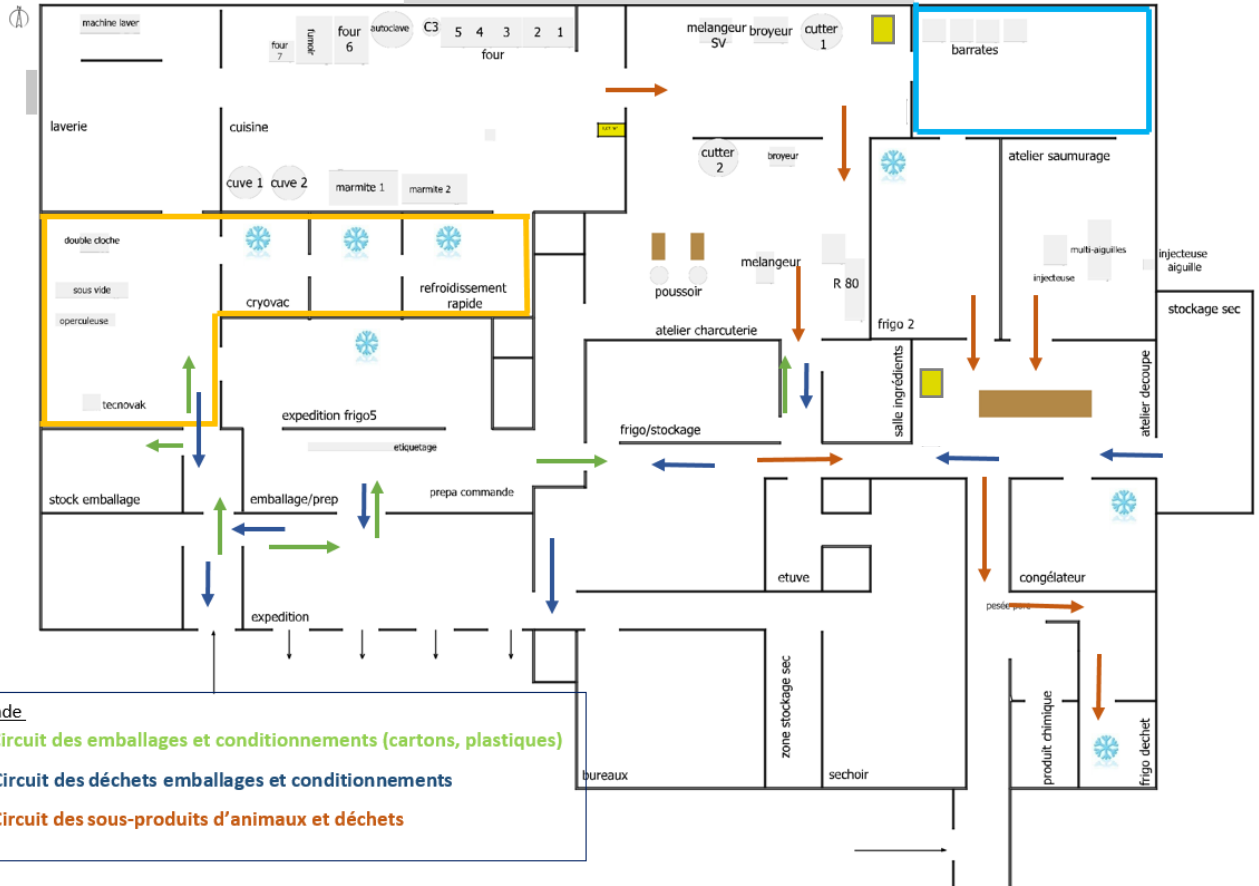
Plan des locaux des personnels



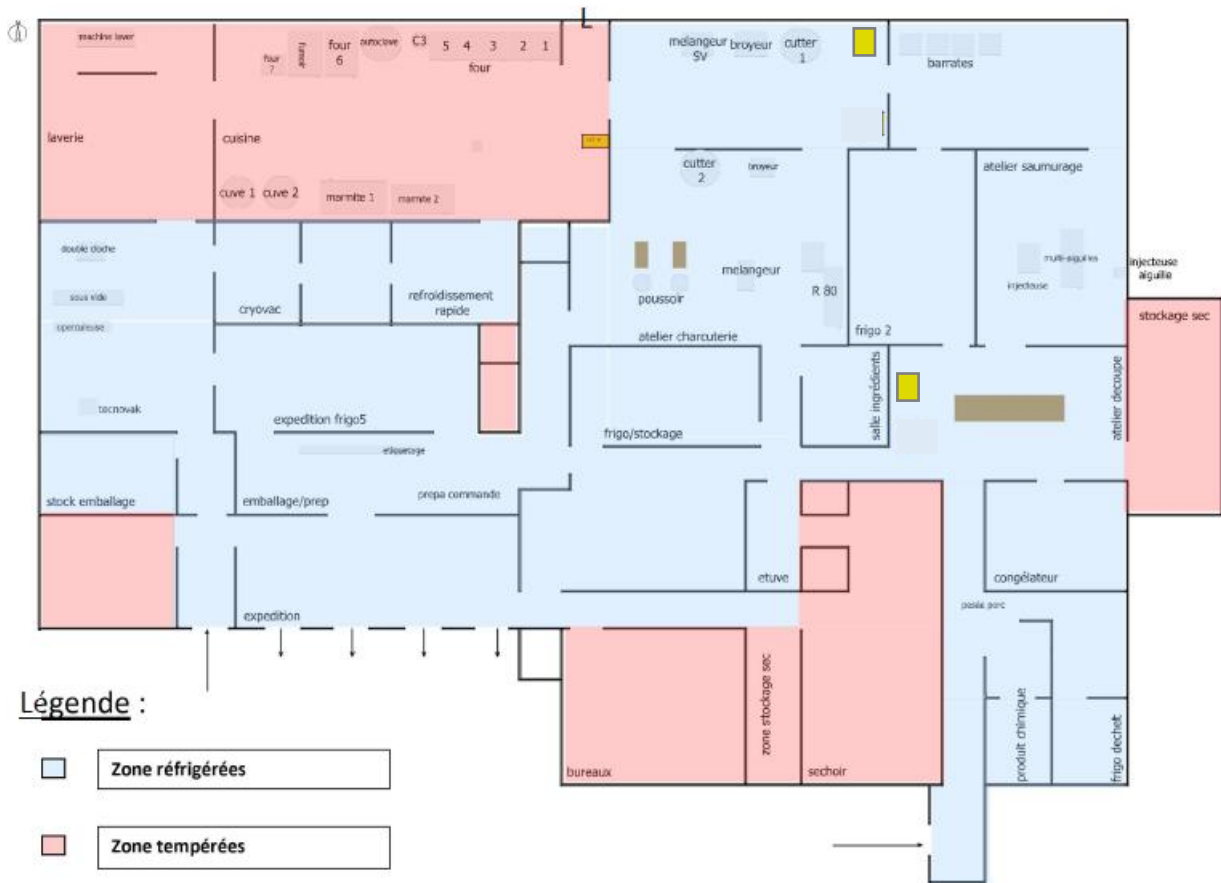
Plan marche en avant charcuterie fraiche et cuite



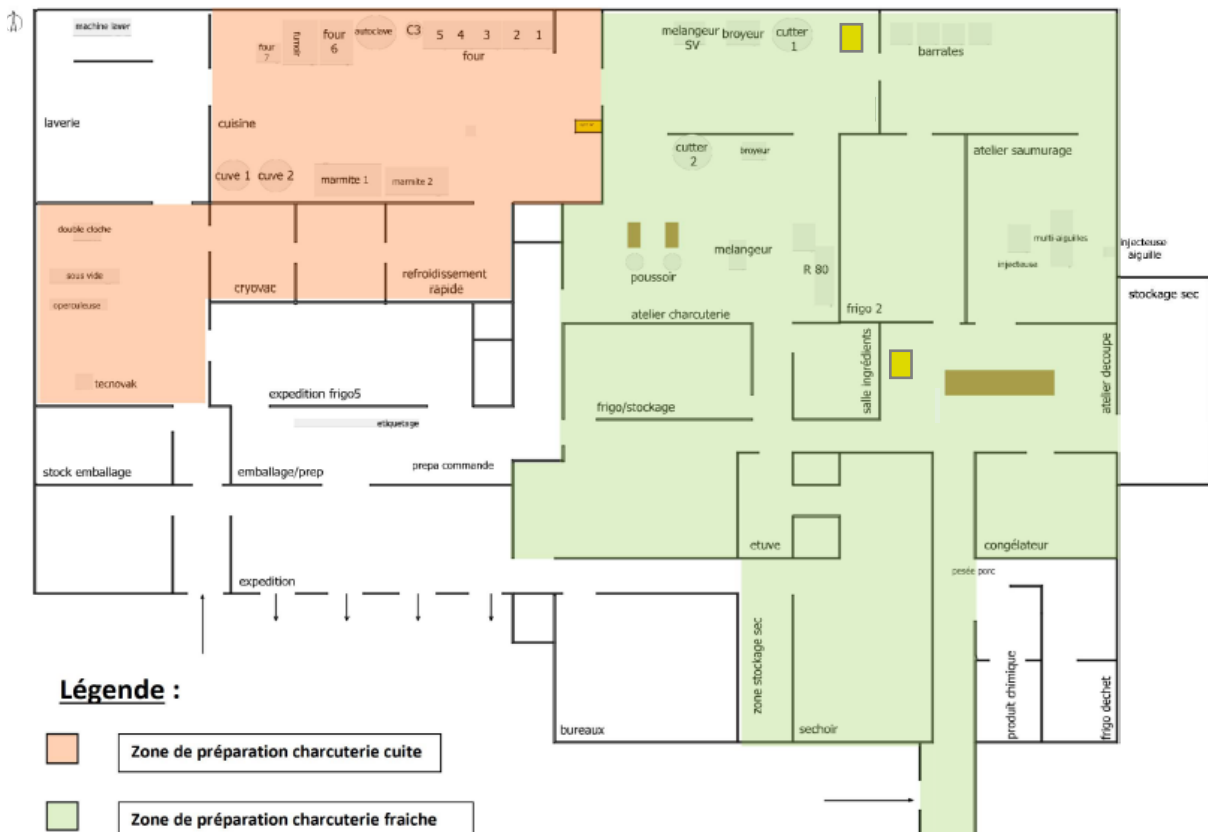
PLAN DE GESTIONS SOUS-PRODUITS ET CONDITIONNEMENT



Annexe 4 : zone de travail et de stockage
Plan des zones tempérées et réfrigérées

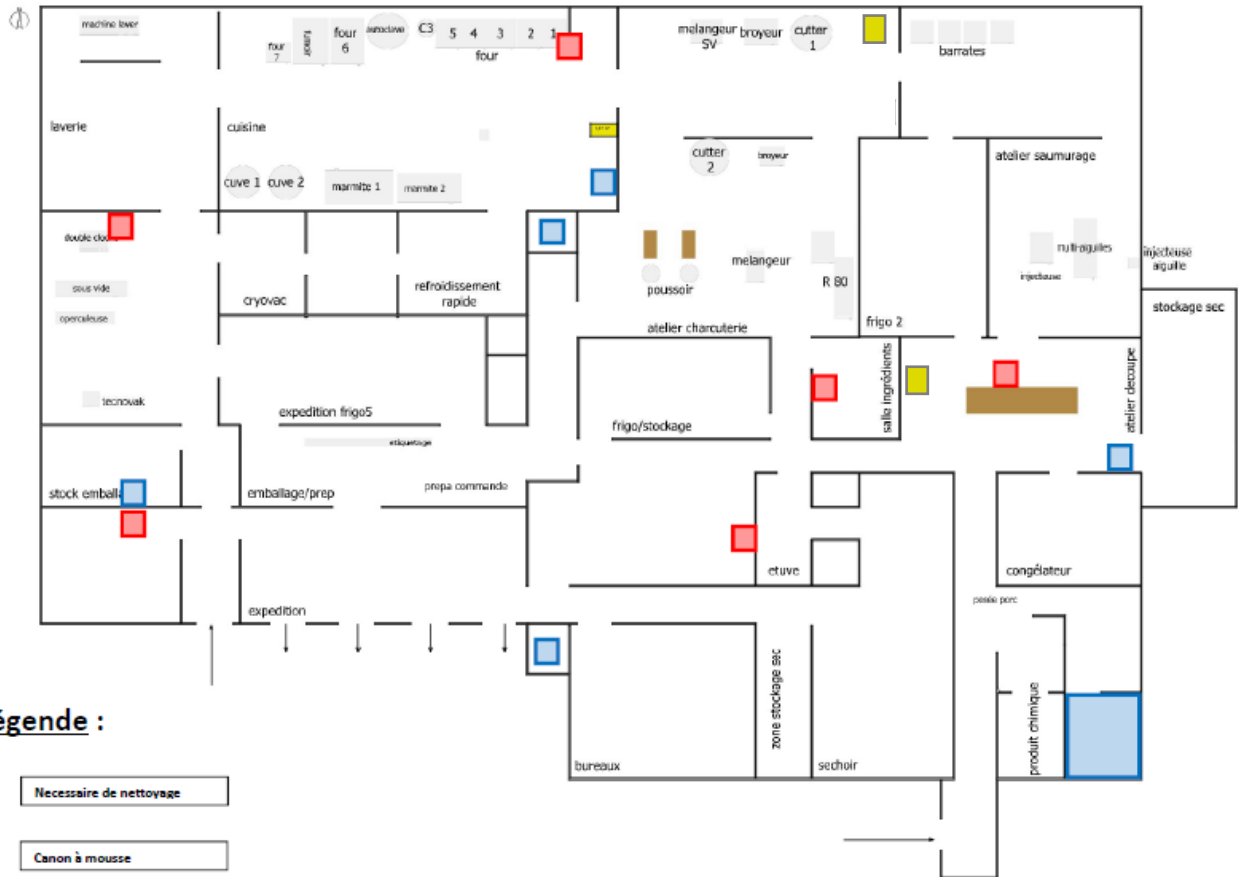


Plan des zones de préparations charcuteries fraîches et cuites



Annexe 5 : Dispositif de lavage et de désinfection

DISPOSITIF DE NETTOYAGE



PLAN DES LAVES MAINS, CENTRALE DE NETTOYAGE ET STÉRILISATEURS

