

		EXCELLENT (Note>7)	SATISFAISANT (7>Note>5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note<3)
INFRASTRUCTURE	<i>Bati</i>	Récent (<3 ans) Très bon état Fonctionnel	<u>Ancien (&gt;3 ans)</u> <u>Fonctionnel</u>	Secteurs à rénover Fonctionnalité à parfaire	Non fonctionnel A aménager
	<i>Sols,murs(jointures arrondies), toits</i>	Matériaux conformes murs arrondis Bon état	<u>Matériaux conformes</u> <u>Entretien adéquat</u>	Matériaux conformes Entretien insuffisant	Matériaux non conformes
	<i>Accès extérieurs</i>	<u>Goudronnés</u> <u>Sans stockage</u> Couverts <u>Panneaux d'indication</u>	Goudronnés Sans stockage <u>Semi-couverts</u> Sans panneaux d'indicat.	Goudonnés Produits stockés Semi-couverts Sans panneaux d'indicat.	Non goudronnés Produits stockés Sans panneaux d'indicat. Non couverts
	<i>Flux (personnel, déchets, matières premières, produits finis)</i>	Bon emplacement	<u>Respect des flux</u> <u>avec bonne gestion</u> <u>dans le temps</u> <u>Bon emplacement</u>	Circuits à parfaire Emplacement partiel	Circuits inadaptés Emplacement insuffisant
	* <i>Réfrigération</i>	Réfrigération des zones Froid statique (tirage ou tuyau de ventilation) Bonne évacuation des buées	<u>Réfrigération des</u> <u>zones</u> <u>Froid ventilé</u> Bonne évacuation de la vapeur	Secteurs sans réfrigérer Froid ventilé Présence de condensation ou givre excessif	Absence de réfrigération Condensations
<p><i>La société est située au sous-sol des locaux de la société AZ. Le bâti est ancien (30 ans) mais des travaux de réfection ont été réalisés récemment (réfection du bardage extérieur).</i></p>					
<p><b><u>Note / 10</u></b> <b>7</b></p>					

<b>ENVIRONNEMENT</b>	<i>Environnement polluant</i>	Sans usine polluante (chimique, incinérateur, épureur, décharge)	Présence usine polluante (>5km)	<u>Présence usine polluante à proximité (entre 1 km et 5 km)</u>	Présence usine polluante dans la zone (<1 km)
	<i>Spécificité pour les exploitations agricoles</i>	Diagnostic environnemental Gestion des déchets agricoles Rotation des cultures Réduction des intrants Lutte contre l'érosion Gestion des risques de pollution	Respect des CDC culture avec rotations mais sans intégration des autres risques environnementaux Gestion des déchets	Respect des CDC culture avec rotations mais sans intégration des autres risques environnementaux Absence de gestion réglementaire des déchets	Absence de CDC Absence de rotation ds cultures Absence d'intégration des risques environnementaux Pas de gestion des déchets
	<i>Localisation</i>	<u>Zone non inondée</u> <u>Bonnes communications (air, train, terre)</u>	Zone non inondable Bonnes communications (air, train, terre)	Communications difficiles	Communications difficiles
	<i>Lutte contre les insectes nocifs (rampants et volants)</i>	Plan de localisation achevé d'appâts Identification des appâts Séparation entre extérieur et intérieur Soustraction avec entreprise spécialisée	Plan de localisation achevé d'appâts Absence d'identification Soustraction avec entreprise spécialisée	<u>Sans plan de localisation achevé</u> <u>Soustraction avec entreprise spécialisée</u>	Sans plan de localisation achevé Sans soustraction avec entreprise spécialisée
	<i>Eaux, fumées, déchets, air</i>	Traitement efficace Triage des déchets et revalorisation Gestion rigoureuse des eaux usagées et propres	Existence de traitement <u>Triage organique et inorganique</u> Gestion des eaux usagées, eaux propres à revoir	Absence de traitement Ramassage en vrac Sensibilisation de la part des dirigeants	Absence de traitement Pas de prise en compte
	<i>qualité des eaux d'irrigation,</i>	eau d'origine connue et contrôlée: forage profond, canaux. Exposition courte, consommation raisonnée	puits avec ouvrage de détournement des ruissellements pollués, programmes d'assainissement	exposition longue et fréquente, puits sans entretien, situation à risque	provenance inconnue, aucun contrôle
	<b>Note / 10</b> <b>5</b>	<p><i>L'entrepôt de la société est située sur une zone à proximité du MIN de Rungis. Il y a présence de diverses sources de pollution à proximité (réseau autoroutier, aéroport, usine d'incinération,...). Le réseau de communication de la zone est très développé.</i></p> <p><i>La lutte contre les rongeurs est assurée par la société AZ (propriétaire des locaux) par le biais d'une société extérieure. Il n'y a pas de plan d'implantation des appâts. Une fumigation des chambres froides est réalisée lors des changement de produits stockés et/ou lorsque les chambres froides sont vides. Cela représente environ deux fumigations par an. Ces fumigations ne donnent pas lieu à un enregistrement.</i></p>			

		EXCELLENT (Note>7)	SATISFAISANT (7>Note>5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note<3)
<b>STRUCTURE ET EQUIPEMENTS</b>	<i>Etat des matériaux</i>	Très bon état Recents (< 3 ans)	<u>Bon état</u> <u>Entretien régulier</u> Equipements d'occasion Fonctionnels	Etat médiocre Anciens et obsolètes A rénover	Mauvais état Inadaptés et obsolètes A changer
	<i>Gestion de la remise à neuf du matériel</i>	Gestion rigoureuse Remise à neuf régulière	<u>Gestion satisfaisante</u> <u>Remise à neuf régulière</u>	Absence de gestion Remise à neuf occasionnelle	Sans remise à neuf des machines
	<i>Existence de lignes spéciales</i>	Existence de lignes destinées à cet effet Production intégrée sans traitement, etc	Les lignes sont versatiles léger risque de mélange de produits	Les lignes sont versatiles grand risque de mélange de produits	Il n'existe pas de lignes spécifiques pour la production intégrée sans traitement, etc
	<i>Adaptabilité pour le nettoyage/ la désinfection</i>	Démontable Accès parfait	Démontage partiel Bon accès Absence de risques	Démontage partiel Accès médiocre Peu de risques	Non démontable Sans accès Risques importants
	<i>Registres (température et hygrométrie)</i>	Registres identifiés Existence d'alarmes Régulation thermique calibrée Archivage satisfaisant	<u>Registres identifiés</u> <u>Absence d'alarmes</u> Archivage satisfaisant	Disques de papier sans identifier/changer Sans alarmes Archivage médiocre	Absence de registres Sans alarmes
	<i>Conception des machines</i>	Haute technologie Innovante	Standard Innovante	Standard Conception ancienne	Inadaptée
	<i>Capacité énergétique</i>	Satisfaisante Saturation non atteinte	Satisfaisante Saturation proche	Limitée Saturation ponctuelle	Insuffisante
<b>Note / 10</b> <b>6</b>	<p><i>Les enregistrements de température sont assurés par le technicien de la société AZ chargé de veiller au fonctionnement de l'installation froid.</i></p> <p><i>Cet enregistrement manuel a lieu une fois par jour dans l'ensemble des chambres froides de la société.</i></p> <p><i>Parallèlement, il existe un enregistrement automatique des températures sans que celui-ci ne soit couplé à un système d'alarme.</i></p>				

<b>NETTOYAGE ET DESINFECTION</b>	<i>Plan de nettoyage/désinfection</i>	Achevé et adapté Complet Application	En processus d'achèvement Application	En ébauche Existence mais non adapté à la société	<u>Absence de plan</u>
	<i>Connaissance de la part du personnel</i>	Disponible dans la zone Connu et respecté	<u>Contrôle des opérations</u> (normes de dosage, fréquences, ...)	Opérations réalisées mais sans contrôle (pendant la confection, )	Absence de nettoyage et de désinfection réguliers
	<i>Matériel/produits d'entretien et de désinfection</i>	Matériel spécifique (centrale d'hygiène, canon à mousse, aspiration des poussières, ...)  Traitement de l'air Stockage spécifique réglementaire	<u>Matériel spécifique</u> (centrale d'hygiène, canon à mousse, ...) <u>Traitement ponctuel de l'air</u>	Matériel spécifique Utilisation non satisfaisante Sans traitement de l'air	Matériel inexistant Absence de traitement
	<i>Nettoyage général</i>	Tous les secteurs sont propres	<u>Quelques imperfections</u> (bouches d'évacuation, grilles de ventilation, ventilateurs, ...)	Présence de secteurs sales	Nombreux secteurs sales
	<i>Service interne / externe</i>	<u>Société spécialisée</u> ou service interne spécifique	<u>Personnel de production</u> Responsabilités définies	Personnel de production Responsabilités sans déterminer	Selon le jugement du personnel
	* <i>Efficacité du nettoyage</i>	Contrôles visuels Fréquence adaptée et enregistrement	Contrôles visuels Fréq définie mais à revoir Enregistrement	Contrôles visuels Fréquence aléatoire Pas d'enregistrement	Sans contrôles
	<i>Nature des produits</i>	Présence de fiches techniques Produits conformes Sélection rigoureuse des produits (périodes d'essais)	En attente de fiches techniques Produits conformes	<u>Sans fiches techniques</u> Présence de quelques produits non conformes	Sans fiches techniques Produits non conformes Multiples références de produits
	* <i>Résultats des contrôles</i>	Bons résultats > 95% Exploitation et actions correctives	95% >B. result.>80% Exploitation et actions correctives	80% >B. result.>50% Sans exploitation	Bons résultats < 50% Sans exploitation
<b>Note / 10</b> 4	<i>Le sol de l'aire de réception et les couloirs de circulation sont nettoyés à l'auto-laveuse tous les samedis. Les murs et sols des chambres froides sont nettoyés de une à deux fois par an lorsqu'elles sont vides. Le sol des chambres froides est en béton brut et parfois poussiéreux. Les nettoyages ne donnent pas lieu à un enregistrement.</i>				

		<b>EXCELLENT (Note&gt;7)</b>	<b>SATISFAISANT (7&gt;Note&gt;5)</b>	<b>INSUFFISANT (5&gt;Note&gt;3)</b>	<b>MAUVAIS (Note&lt;3)</b>
<b>MAINTENANCE</b>	<i>Registres et attestations métrologiques</i>	Matériels référencés Manuels techniques présents Présence de rapports/ registres métrologiques	Matériels référencés Quelques manuels tech. Présence de rapports/ registres métrologiques	Absence de répertoire Quelques manuels tech. <u>Rapports métrologiques absents ou incomplets</u>	Absence de répertoire Sans manuels techniques Sans rapports/registres métrologiques
	<i>Identification équipements/machines</i>	<u>Oui (100%)</u>	Oui (>50%)	Oui (<50%)	Non
	<i>Plan d'actions préventives et de registres</i>	Existence de contrat avec les fournisseurs Gestion informatisée des interventions Planification préventive Registre des interventions	Absence de contrat avec les fournisseurs Planification préventive Registre des interventions	<u>Absence de contrat avec les fournisseurs</u> Entretien après dégâts <u>Registre des interventions</u>	Absence de contrat avec les fournisseurs Entretien après dégâts Sans registres
	<i>Gestion des pièces de rechange et incidences dans la production</i>	Gestion des pièces de rechange Sans incidences Inventaires réguliers Matériels de substitution	Stockage des pièces essentielles et capitales Substitution immédiate des pièces défectueuses Sans incidences	Possibilité remplacement pièces défectueuses en 48 H Incidences	Sans pièces de rechange Remplacement des pièces défectueuses en plusieurs jours Incidences
	<i>Gestion des incidents de production</i>	Tenue spécifique des intervenants Respect des règles d'hygiène Registre de chaque intervention Existence d'un cahier pour les relations entre services Arrêts comptabilisés	Tenue spécifique des intervenants Respect des règles d'hygiène Registre des interventions externes Existence d'un cahier de relation Arrêts non comptabilisés	Pas de tenue spécifique des intervenants Respect des règles générales d'hygiène Sans registre des interventions Arrêts non comptabilisés	Pas de tenue spécifique des intervenants Sans respect des règles d'Hygiène Sans registres des interventions Sans cahier de relation Arrêts sans comptabiliser
	<i>Service interne/externe</i>	<u>Présence d'un service interne d'entretien</u>	Entretien fait par le personnel de production	Entretien fait par des sociétés de proximité	Absence d'entretien de proximité
<b>Note / 10</b> <b>5</b>	<p>Nombre de personnes/poste: 1</p> <p>Qualification:</p> <p>Une personne de la société AZ s'occupe de la maintenance des circuits de réfrigération</p> <p>L'estampille de la balance sur le quai de réception était valide jusqu'à fin décembre 2004. Elle devait être vérifiée dans l'après-midi de notre visite</p> <p>Un carnet métrologique de cette balance était présent mais n'indiquait pas les vérifications précédentes. Il semble qu'il existe un autre carnet mais qui n'a pas été retrouvé lors de la visite. Le déclenchement de la vérification métrologique de la balance est assuré par la société AZ.</p> <p>Le matériel n'est constitué que de transpalette</p>				

		EXCELLENT (Note>7)	SATISFAISANT (7>Note>5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note<3)
<b>MAITRISE DES MATIERES PREMIERES (FRUITS ET LEGUMES)</b>	<i>Fiches techniques et cahier des charges Identification et contrôle des matières premières</i>	Présence de fiches techniques fruits-légumes (>90%) Existence de cahiers des charges complets	Fiches techniques en cours (75% présentes) Attitude active de la société	Fiches techniques en cours (présentes < 50%)  Attitude passive de la société	<a href="#">Sans fiches techniques</a> <a href="#">Sans cahier des charges</a>  <a href="#">Relations de confiance</a>
	<i>Aspect qualitatif</i>	<a href="#">Sélection fruits et légumes comprenant le critère qualité/prix</a> <a href="#">Droit de veto du service qualité</a>	Sélection fruits et légumes sur le critère qualité/prix	Sélection fruits et légumes essentiellement sur le critère prix Fournisseurs réguliers	Sélection fruits et légumes sur le critère prix Changements fréquents de fournisseurs
	<i>Plan d'échantillonnage</i>	<a href="#">Défini et respecté</a>	Défini	Déterm.non respecté	Non défini
	<i>Contrôles en réception et registres</i>	<a href="#">Contrôles qualitatifs et quantitatifs complets</a> Instructions sur les postes de travail apparentes Critères d'acceptation et de rejet définis et respectés Existence de zones de tolérances Registres de chaque contrôle	Contrôles qualitatifs Contrôles quantitatifs Contrôles incomplets <a href="#">Connaissance des instructions</a> <a href="#">Connaissance et respect des critères</a> <a href="#">d'acceptation et de rejet</a> Registre de la totalité des contrôles	Contrôles qualitatifs Contrôles quantitatifs Sans instructions définies  Sans registres ou registres partiels des contrôles	Absence de contrôles
	<i>Homologation des fournisseurs</i>	Existence d'un historique des fournisseurs Existence documents écrits Existence d'un service de contrôle intégré des fournisseurs	Existence d'un historique des fournisseurs Audit pour les matières sensibles Existence documents écrits	Visites à des fins commerciales Absence de documents écrits	<a href="#">Pas de visites aux fournisseurs</a>
	<i>Nombre fournisseurs/matière</i>	Homologation des fournisseurs de fruits et légumes Système de classification	Classement des fournisseurs de fruits et légumes <a href="#">Absence de classement</a>	Fournisseurs uniques Existence d'autres fournisseurs en cas d'urgence	Fournisseurs uniques Absence de contacts en cas d'urgence Achat de spots
	<i>Identification</i>	<a href="#">Chaque produit réceptionné correctement identifié</a> <a href="#">Confusion impossible</a> <a href="#">100% étiquettes colis visibles sans intervention sur les palettes</a>	Réception occasionnelle produits sans identification Etiquetage systématique en réception	Réception de produits sans identification Absence d'étiquetage en réception	Nombreux produits sans identification Présence de matières périmées
	<i>Gestion des produits non conformes</i>	<a href="#">Identification ou rejet de produits non conformes entraînant leur inutilisation</a>  <a href="#">Information écrite adressée aux fournisseurs</a>	Identification ou rejet de produits non conformes entraînant leur inutilisation Information écrite adressée aux fournisseurs	Non identification des produits non conformes Produits non conformes non utilisés Communication orale au fournisseur de la non conformité	Utilisation régulière ou ponctuelle de produits non conformes
<i>Normes de stockage Modalités, conditions, conservation:Ta, date récolte, ventilation,...</i>	<a href="#">Protection des produits</a> <a href="#">Stockage des fruits et légumes dans des zones spécifiques et adaptées</a>	Protection des produits Emplacement des fruits et légumes satisfaisante Zones adaptées	Absence de protection ou d'emplacement satisfaisant Zones inadaptées	Produits sans protection Stockage anarchique Zones inadaptées	
<i>Gestion des entrepôts</i>	<a href="#">Gestion informatique</a> <a href="#">Contrôle d'entrées et de sorties</a>	Existence de tableaux manuscrits Contrôles d'entrées et de sorties	Gestion orale Responsabilité du personnel Fragilité du système	Pas de gestion d'entrées et de sorties Présence de produits périmés	
<p><i>Il n'y a pas de fiches techniques ou de cahier des charges passés avec les fournisseurs.</i></p> <p><i>Un plan d'échantillonnage est défini par produit et fournisseur.</i></p> <p><i>Plusieurs fournisseurs sont disponibles par produit et par origine</i></p> <p><i>Les palettes réceptionnées sont systématiquement identifiées. Elles font l'objet d'une identification supplémentaire de la part de la société (indication d'un numéro de lot interne)</i></p> <p><i>Un agrégé est réalisé à réception par Monsieur Joël, expert. Lorsqu'il est absent les contrôles à réception sont réalisés par la personne de l'entrepôt. Celle-ci a été formée en interne.</i></p> <p><i>Les containers sont équipés d'enregistreurs automatique de température.</i></p> <p><i>Il n'existe pas à la réception d'instructions définissant les critères de contrôles. Ceux-ci reposent sur l'expertise de la personne réalisant le contrôle.</i></p> <p><i>Un stock informatique est réalisé, il est mis en parallèle une fois par semaine avec un stock physique.</i></p> <p><i>Présence en réception du matériel permettant de contrôler les degrés brix, la dureté, le calibre, la température, le calibre</i></p>					

**Note / 10**

7

		<b>EXCELLENT (Note&gt;7)</b>	<b>SATISFAISANT (7&gt;Note&gt;5)</b>	<b>INSUFFISANT (5&gt;Note&gt;3)</b>	<b>MAUVAIS (Note&lt;3)</b>
<b>EMBALLAGE</b>	<i>Fiches techniques et cahier des charges</i>	Présence de fiches techniques emballage complètes Existence de cahier des charges complet	Fiches techniques en cours( 75%présentes) Attitude active de la sociedad société	Fiches techniques en cours ( présentes 50%) Attitude passive de la société	Sans fiches techniques Sans cahier des charges  Relations de confiance
	<i>Aspect qualitatif</i>	Sélection des emballages comprenant le critère qualité/prix Droit de véto du service qualité	Sélection des emballages sur le critère qualité/prix	Sélection des emballages Essentiellement sur le critère prix Fournisseurs réguliers	Sélection des emballages sur le critère prix Changements fréquents de fournisseurs
	<i>Plan d'échantillonnage</i>	Défini et respecté	Défini	Non défini Déterm. non respectée	Non défini
	<i>Contrôles en réception et registres</i>	Contrôles qualitatifs Contrôles quantitatifs Contrôles complets Zone de tolérance Registre de la totalité des contrôles (résistance, rigidité, couleur, brillance,...)	Contrôles qualitatifs Contrôles quantitatifs Contrôles incomplets Registre de la totalité des contrôles	Contrôles qualitatifs Contrôles quantitatifs Sans registres ou registres partiels des contrôles	Absence de contrôles
	<i>Homologation de fournisseurs et imprimeurs</i>	Existence de gestion de référencement Existence de documents écrits Audit pour les matières sensibles Questionnaire pour les autres	Existence de gestion De référencement Audit pour les matières sensibles Sans documents écrits	Visites à des fins commerciales Absence de documents écrits	Pas de visites auprès des fournisseurs
	<i>Normes de stockage Modalités et conditions de conservation (température, hygrométrie,...)</i>	Protection des produits Séparation des emballages dans des zones spécifiques et adaptées	Protection des produits Emplacement des emballages satisfaisant Zones adaptées	Absence de protection ou d'emplacement satisfaisant Zones inadaptées	Produits sans protection Stockage anarchique Zones inadaptées
	<i>Identification</i>	Chaque produit correctement réceptionné et identifié	Réception occasionnelle produits non identifiés Etiquetage systématique en réception	Réception des produits non identifiés Absence d'étiquetage en réception	Nombreux produits non identifiés
	<i>Gestion des emballages non conformes</i>	Identification ou rejet des produits non conformes entraînant leur inutilisation  Attitude active de la société lors de la réception du produit placé dans la zone de tolérance  Information écrite adressée au fournisseur	Identification ou rejet des produits non conformes entraînant leur inutilisation  Pas d'attitude spéciale lors de la réception du produit placé dans la zone de tolérance  Information écrite adressée au fournisseur	Sans identification des produits non conformes  Non utilisation de ces produits non conformes  Communication orale de la non conformité au fournisseur	Utilisation régulière ou ponctuelle de produits non conformes
<b>Note / 10</b>	<i>Première entrée Première sortie (FIFO)</i>	Gestion informatique  Contrôle des entrées et des sorties	Existence de tableaux manuscrits  Contrôle des entrées et des sorties	Gestion orale  Responsabilité du personnel  Fragilité du système	Sans gestion des entrées et sorties  Présence de produits périmés
	<i>Des produits sont mis en plateaux pour certains clients. Les plateaux sont livrés en fonction des besoins. Présence uniquement d'un stock tampon</i>				

		<b>EXCELLENT (Note&gt;7)</b>	<b>SATISFAISANT (7&gt;Note&gt;5)</b>	<b>INSUFFISANT (5&gt;Note&gt;3)</b>	<b>MAUVAIS (Note&lt;3)</b>
<b>PRODUCTION PRIMAIRE</b>	<i>Bonnes pratiques agricoles</i>	Bonnes pratiques formalisées et disponibles Application des bonnes pratiques Abonnement en cours à un système de veille technique et réglementaire Encadrement technique/formation	Présence d'éléments concernant les B.P.A. Application des bonnes pratiques système de veille formalisé	Absence d'éléments concernant les B.P.A. Pas de pratiques dangereuses  Pas de veille	Absence d'éléments concernant les B.P.A. Pratiques dangereuses  Pas de veille
	<i>Certification de production</i>	Exploitation ou production bénéficiant d'un signe de qualité reconnu (A.R., SIQO)	Démarche en cours Audit planifié	Démarche en cours Pas d'audit planifié ou volonté de mise en place	Absence de démarche
	<i>Connaissance et contrôle de la part du personnel</i>	Connu Communiqué Compris Contrôlé	Connu Non communiqué Compris Contrôlé	Inconnu Non communiqué Peu compris Peu contrôlé	Inconnu Non communiqué Non compris Non contrôlé
	<i>Evaluation des risques</i>	Démarche d'évaluation des risques réalisée selon le protocole HACCP	Démarche d'évaluation des risques réalisée	Risques connus pas de formalisation	Pas de prise en compte
	<i>Maîtrise du processus de production</i>	Présence de registres de culture à jour et conformes au référentiel validés par un service technique distinct du producteur	Présence de registres de culture à jour et conformes au référentiel Absence de validation externe	Présence de registres de culture incomplets Et/ou Non-conformités	Absence de registre
	<i>Conformité du matériel de contrôle</i>	Présence de matériel de contrôle en état et valide  En adéquation avec les auto-contrôles du référentiel	Présence de matériel de contrôle en état et valide  Certains contrôles sous-traités	Matériel de contrôle partiellement présent et/ou non valide	Absence de matériel de contrôle
	<i>Gestion des produits non conformes et des anomalies</i>	Identification Enregistrement Communication	Identification Pas d'enregistrement Communication	Pas d'identification Pas d'enregistrement Pas d'utilisation	Pas de gestion des non conformités Utilisation possible
	<i>Contrôle du produit fini</i>	Paramètres de récolte définis et formalisés Contrôle standardisé des paramètres avant récolte Récolte conditionnée par la conformité des contrôles	Paramètres de récolte définis et formalisés Contrôle standardisé des paramètres avant récolte Absence de preuve de la validité des contrôles au moment de la récolté	Paramètres de récolte connus non formalisés Contrôles subjectifs des paramètres avant récolte	Paramètres de récolte non connus Validation aléatoire des récoltes
<b>Note / 10</b>	<i>Non concerné</i>				

		EXCELLENT (Note>7)	SATISFAISANT (7>Note>5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note<3)
PROCESSUS D'ELABORATION	Régularisation du processus	Existence d'instructions de travail régularisées et complètes pour chaque étape du processus Instructions sur les postes de travail disponibles	Exist. d'instructions pour les étapes clés ( barèmes de cuisson,...) Instructions sur les postes de travail disponibles	Instructions partiellement exposées Connaissances de la part des opérateurs	<u>Pas d'instructions écrites</u> <u>Connaissances de la part des opérateurs</u>
	Adaptation entre le nombre de personnes / besoins de la ligne	Opérateur Contrôleur Ajusteur	Opérateur Contrôleur	Opérateur	Opérateur
	Connaissance et contrôle de la part du personnel	<u>Connu</u> <u>Communiqué</u> <u>Compris</u> <u>Contrôlé</u>	Connu Non communiqué Compris Contrôlé	Inconnu Non communiqué Peu compris Peu contrôlé	Inconnu Non communiqué Non compris Non contrôlé
	Evaluation des risques	<u>Manipulations réduites et contrôlées</u> Automatisation Contrôle de toutes les étapes Gestion des ruptures de lignes	Peu de manipulations humaines Mécanisation partielle Etapes clés contrôlées Gestion des ruptures de lignes	Nombreuses manipulations humaines Etapes clés partiellement contrôlées Sans gestion des ruptures de lignes	Nombreuses manipulations humaines Etapes clés non contrôlées Sans gestion des ruptures de ligne
	Autocontrôles (Maturité, calibre, couleur, catégorie, jus, défauts produits, poids, étiquetage, code-barre, etc...)	Autocontrôles visuels Autocontrôles multifactoriels ( poids, défauts, codes-barre, prix,...) °Brix, dureté, couleur, maturité, etc... Fréquence définie et respectée Registre	Autocontrôles visuels Autocôntrôles multifactoriels ( poids, défauts, codes-barre, prix, dureté, couleur; maturité ) Fréquence non définie ou non respectée Registre	Existence d'autocontrôles divers/ incomplets/ occasionnels Sans registre	Absence d'autocontrôles Autocontrôles inadaptés
	équipement de lavage post récolte	circulation dans le sens inverse du produit, équipement de filtre, système par pulvérisation	installations appropriées pour l'entreposage et le transport de l'eau	matériel de lavage ancien, risque de refoulement d'eaux usées, risque de chocs pour le produit	matériel obsolète, les produits subissent des chocs
	entretien des équipements de lavage	nettoyage et désinfection du matériel fréquent, programmé et formalisé	programme de nettoyage des équipements non formalisé	pas de programme de nettoyage des équipements, nettoyabilité difficile	aucun nettoyage ni entretien du matériel de lavage
	qualité des eaux de traitement post récolte	eau potable, contrôle de la salubrité, chloration maîtrisée	source convenable d'eau potable, renouvellement suffisant, chloration non maîtrisée	renouvellement insuffisant, aucun contrôle de l'eau	eau non potable,
	(classificateurs, détecteurs de défauts,...)	Ejection automatique	Ejection automatique	Sans éjection	
	Contrôle métrologique	Classificateur pondéral Gestion d'un historique sur 2 ans	Balance en ligne Gestion d'un historique sur 2 ans	Balance à l'atelier Pas d'historique	Absence de contrôles
	Gestion des produits non conformes et des anomalies	Identification et emplacement Registre	Identification et/ou emplacement Sans registre	Sans utilisation Sans identification ni emplacement Sans registre	Pas de gestion des non conformités Utilisation possible
	équipement pour le conditionnement	matériel moderne, rapide, entretenu, maîtrisé par le personnel	matériel moderne, non maîtrisé par le personnel	matériel obsolète, mais fiable et maîtrisé	matériel obsolète, non entretenu, non maîtrisé
	maîtrise de l'étiquetage	<u>l'étiquetage est fiable, lisible, contrôlé</u>	étiquetage non contrôlé, mais maîtrisé	étiquetage non maîtrisé, incomplet	erreurs dans l'étiquetage, impression des mentions approximative
Contrôle du produit fini	Contrôles qualitatifs Contrôles quantitatifs Contrôles complets Instructions sur les postes de travail exposées Critères d'acceptation et de rejet définis et respectés Existence de zone de tolérance Registre de la totalité des contrôles	Contrôles qualitatifs <u>Contrôles quantitatifs</u> <u>Contrôles incomplets</u> <u>Connaissance des Instructions</u> Connaissance et respect des critères d'acceptation et de rejet Registre de la totalité des contrôles	Contrôles qualitatifs Contrôles quantitatifs Sans instructions définies Sans registres ou registres partiels des contrôles	Absence de contrôles	

**Note / 10**

6

L'activité consiste essentiellement en de la préparation de commande. Une petite activité de mis en plateau est présente pour certains clients  
Le suivi des produits dans les chambres froides reposent sur le professionnalisme de chacun des intervenants

		EXCELLENT (Note>7)	SATISFAISANT (7>Note>5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note<3)
<b>GESTION DES PRODUITS FINIS</b>	<i>Fiches techniques et cahier des charges (sous-traitance)</i>	Présence de fiches techniques -100% Existence d'un cahier des charges complet	Fiches techniques en cours d'élaboration ( 75% réalisées ) Cahier des charges en cours d'élaboration	Fiches techniques incomplètes ou inachevées (<50%) Sans cahier des charges	Absence de fiches techniques Sans cahier des charges Attitude passive
	<i>Normes de stockage Modalités et conditions de conservation (humidité, ...)</i>	<u>Protection des produits</u> <u>Séparation des produits</u> Stocks minimum permanents	Protection des produits Séparation des produits Bonne gestion des ruptures de stock	Absence de protection ou d'emplacement satisf. Gestion des ruptures de stock sur le moment	Produits non protégés Stockage anarchique Nombreuses ruptures de stock Pas de gestion
	<i>Identification</i>	<u>Chaque produit correctement étiqueté</u> Pas de produits périmés Produits non conformes marqués	Chaque produit correctement étiqueté Pas de produits périmés Produits non conformes marqués	Chaque produit correctement étiqueté Présence de produits périmés Produits non conformes non marqués	Produits non étiquetés Présence de produits parfois non identifiés Produits non conformes non marqués
	<i>Contrôles d'expédition et registres</i>	Contrôles complets ( calibre, catégorie, poids, étiquetage, ...) Instructions exposées Registre	<u>Contrôles réguliers complets</u> <u>Instructions non exposées</u> <u>Registre</u>	Contrôles occasionnels et/ou incomplets Instructions non exposées Sans registre	Pas de contrôles
	<i>Notification de lot et nombre de produits (tracé ascendant et descendant)</i>	<u>Possible Facile ( informatisé )</u>	Possible Difficile	Possible en plusieurs jours de fabrication	Impossible
	<i>Gestion de l'entrepôt</i>	<u>Gestion informatique</u> Contrôle des entrées et des sorties Contrôles des dates limites de stockage	<u>Inventaires hebdomadaires</u> et mensuels Tableaux d'entrées et de sorties	Gestion orale sous la responsabilité des opérateurs Fragilité du système	Pas de gestion des entrées et des sorties
	<i>Contrôles d'expédition et registres</i>	Contrôles complets ( température camion et produit, aspect, ...) Instructions exposées Registre	<u>Contrôles réguliers et complets</u> <u>Instructions non exposées</u> <u>Registre</u>	Contrôles occasionnels et/ou incomplets Instructions non exposées Sans registre	Pas de contrôles
	<i>Parc automobile interne ( si existence )</i>	Véhicules récents, en bon état, conformes Numéro d'homologation Cahier d'entretien	Véhicules anciens, bon état, conformes Numéro d'homologation Cahier d'entretien	Véhicules en état médiocre Conformité de la flotte hétérogène	Véhicules en mauvais état, non conformes d'entretien de mantenimiento
	<i>Logistique</i>	Existence d'un cahier des charges Transporteurs homologués	Existence d'un Cahier des charges	Pas de cahier des charges	Pas de cahier des charges Changements fréquents
<p><i>Des contrôles sont effectués avant expédition et inscrit sur le bon de livraison.</i></p> <p><i>Des inventaires sont réalisés chaque semaine. Ces informations sont remontées oralement au bureau et comparées à l'inventaire théorique</i></p> <p><i>La traçabilité est assurée au moyen d'un système informatique.</i></p> <p><i>Les palettes comportent les identifications inscrites par le fournisseur ainsi qu'un numéro de lot attribué par RIMA</i></p> <p><i>Des contrôles de quantité, de poids et de n° de lot sont réalisés à expédition et inscrits sur le bon de livraison</i></p>					

**Note / 10**

7

		EXCELLENT (Note >7)	SATISFAISANT (7>Note >5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note < 3)
<b>GESTION DE LA QUALITE</b>	<i>Gestion H.A.C.C.P.</i>	Gestion H.A.C.C.P. complète et achevée Intégrant les risques physiques chimiques et microbiologiques	Gestion H.A.C.C.P.dans certaines chaînes ou secteurs de production Achevée	<u>Pas de gestion H.A.C.C.P. commencée</u> Engagement à court terme	Pas de connaissance de H.A.C.C.P.
	<i>Gestion des réclamations</i>	<u>Registre.</u> <u>traitement et classification systématiques</u> <u>Communication et exposition</u>	Registre, traitement et classific. ponctuels Communication orale	Réclamations prises en compte oralement Sans registre ni classific. Traitement	Réclamations non prises en compte
	<i>Plan de contrôle adapté spécifique production primaire</i>	Agréage analytique départ production Analyse des contaminants départ produit Traçabilité des conditions de production	Agréage visuel avant départ Absence d'analyse des contaminants Traçabilité des conditions de production	Agréage visuel avant départ Absence d'analyse des contaminants Traçabilité des conditions de production	Absence d'agrèage Absence d'analyse des contaminants Absence de traçabilité des conditions de production
	<i>Labels qualité entreprise</i>	ISO 9001, 9002 Labels intégrés au service commercial Autres certificats (IFS, BRC, EUREP, ISO 14000....	Gestion qualité selon normes définies dans ISO avec ou sans objectifs de label Bonne connaissance des normes	Confusion entre H.A.C.C.P. et Label  <u>Pas de label</u>	Pas de connaissance des labels des entreprises ou des produits
	<i>Politique qualité</i>	Claire, concise et achevée Engagement par écrit de la direction Comprise par le personnel Existence d'un manuel	<u>Claire et concise</u> <u>Orale</u> <u>Bonne compréhension</u> <u>Pas de manuel</u>	Politique qualité confuse et orale Incompréhension du personnel Pas de manuel	Absence de politique qualité
	<i>Structure qualité</i>	Responsable Qualité défini et spécifié Audits internes définies et adaptées ( fréquence ) Impartialité claire pour la prise de décisions Personnel Q adéquat	<u>Responsable Qualité défini mais exerçant d' autres fonctions</u> <u>Impartialité claire pour la prise de décisions</u> <u>Audits internes ponctuel.</u> <u>Personnel Q suffisant</u>	Responsable Qualité défini mais exerçant d' autres fonctions Incompatibilité dans la prise de décisions Personnel Q suffisant	Pas de responsable Qualité défini Absence de structure Qualité définie  Personnel Q insuffisant
	<i>Plan de contrôle</i>	Défini, achevé, adapté Contrôles complets Agréage libératoire Intégration des actions correctives dans le plan de contrôle (mise à jour effective) Métrologie satisfaisante	<u>Défini. achevé. adapté</u> <u>Contrôles incomplets</u> <u>Agréage libératoire</u> <u>Absence d'intégration des actions correctives dans le plan de contrôle</u> Métrologie satisfaisante	Existence de contrôles mais sans plan défini Absence d'agrèage Absence d'intégration des actions correctives dans le plan de contrôle Absence de contrôles métrologiques	Absence de contrôles Absence d'agrèage Absence d'intégration des actions correctives dans le plan de contrôle Absence de contrôles métrologiques
	* <i>Tests organoléptiques</i>	Par lot de fabrication Registre et traitement Panneau exposé	Une fois par semaine Registre et traitement Panneau exposé	Une fois par mois Sans registre ni traitement Pas de panneau	Pas de tests de dégustation Pas de panneau
	<i>Etudes des résultats et communication interne</i>	<u>Bons résultats &gt;90%</u> Etude des résultats Tableaux de bord IQ AA correctives/preventives Suivi rigoureux	90% > B. result. > 75% Etude des résultats non achevée Actions correctives et préventives	75% > B. result. > 50% Actions correctives uniquement	Bons résultats < 50% Non prise en compte des résultats Absence d'actions
	<i>Exploitation des résultats</i>	Classification/exploitation systémat. Evidences	<u>Class./exploit. Systémat.</u> Sans évidences	Classification Absence d'exploitation	Pas de classification Pas d'exploitation
<i>Moyens analytiques</i>	Laboratoire interne <u>Laboratoire externe homologué COFRAC</u>	Laboratoire interne Laboratoire externe en cours d'homologation	Laboratoire externe non homologué COFRAC ou avec Label Qualité	Laboratoire externe sans Label Qualité	
<i>Système de documentation</i>	Existence de procédés, d'instructions de travail, de modes opératoires et de fiches de registre Gestion des documents définie et contrôlée	Existence de documents divers mais fonctionnels et complets Documents en vigueur Sans gestion documentaire définie	<u>Existence de documents à compléter</u> Présence de documents obsolètes <u>Sans gestion documentaire définie</u>	Aucun document mis à disposition des opérateurs	
<p><b>Note / 10</b> 6</p> <p>Absence d'étude HACCP. L'entreprise à pour projet de passer à une certification ISO 9000 sous 2 à 3 ans. Des analyses sont réalisées par le laboratoire CERECO concernant les résidus chimiques sur les produits. Les produits sensibles (cerises, fruits rouges en général) sont goûtés sans que cela donne lieu à des enregistrements. Les résultats d'analyse sont communiqués systématiquement au fournisseur</p>					

		EXCELLENT (Note >7)	SATISFAISANT (7>Note >5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note < 3)
TRAÇABILITE	Cadre	Agriculteur/parcelle Lot semence / lot récolte ( semence/patron, plantation/arrosage engrais, phytorégulateurs, élagage, maniement du sol, mauvaises herbes, contrôle, fléaux et maladies, récolte, traitement post-récolte, conservation élaboration, expédition, points de vente ) Cahier de culture	<u>Agriculteur/parcelle</u> ( phytorégulateurs, contrôle, fléaux et maladies, récolte, traitement post-récolte, conservation, élaboration, expédition, points de vente ) Quel est le % ?	Elaboration, expédition, points de vente Quel est le % ?	Inexistant
	Système de documentation	Existence de procédés, d'instructions de travail, de modes opératoires, de fiches de registre Gestion des documents définie et contrôlée Autotisation OGM <u>Fiches palettes production</u> <u>Bons d'apport et bons d'expédition a chaque interface</u> <u>Bons de livraison</u>	Existence de documents divers mais fonctionnels et complets Pas de documents périmés Sans gestion documentaire définie	Existence de documents à compléter Présence de documents périmés Sans gestion documentaire définie	Aucun document mis à disposition des opérateurs
	* Gestion de l'information Informatisation	<u>Totalement informatisé</u> EAN-128, EAN 14 EDI	Partiellement informatisé EAN 14 EDI	Gestion manuelle	Gestion manuelle
<u>Note / 10</u> 8	<p><i>Le test de traçabilité réalisé à fonctionné correctement et rapidement</i></p> <p><i>Il est possible de retrouver à la fois les fournisseurs et les clients ayant été livrés à partir d'un numéro de lot ou de palette.</i></p> <p><i>La traçabilité au colis est possible pour les produits originaires d'Argentine uniquement.</i></p> <p><i>Les éléments de traçabilité transmis par les fournisseurs permettent de remonter jusqu'au producteur</i></p> <p><i>La traçabilité des produits est consultable par internet par chaque client au moyen d 'un code d'accès</i></p> <p><i>Le passage à l'EAN 128 est prévu pour 2006</i></p>				

<b>HYGIENE ET SECURITE</b>	<i>Tenue de travail</i>	Propre, claire, complète Identifiable Séparation ville/travail et propre/sale Changes fréquents adaptés aux postes de travail Utilisation satisfaisante Entretien par société spécialisée	<u>Propre, claire, complète non identifiable</u> Séparation ville/travail et propre/sale Changes à revoir Utilisation à surveiller Entretien par société spécialisée	Propre et claire A compléter Mélange ville/travail ou propre/sale Changes à revoir Utilisation à surveiller <u>Entretien par le personnel</u>	Sale A compléter Mélange ville/travail ou propre/sale Changes à revoir Utilisation non respectée entretien par le personnel
	<i>Hygiène corporelle</i>	Règles définies et suivies Cheveux attachés	<u>Règles définies et suivies</u> <u>Cheveux attachés</u>	Règles définies non suivies	Sans règles définies
	<i>Contrôles médicaux</i>	Annuels et à chaque nouvelle embauche Présence de bulletins de capacité Vaccinations	<u>Annuels et à chaque nouvelle embauche</u> <u>Présence de bulletins de capacité</u>	Annuels Totalité des bulletins de capacité non présente sur place	Absence de suivi médical du personnel
	<i>Incendie, gaz, électricité</i>	Entretien annuel DéTECTEURS Certificats de conformité	Entretien annuel Panneaux	Entretien irrégulier Pas de panneaux	Absence d'entretien
	<i>Etat des vestiaires</i>	Très bon état	Bon état	<u>A améliorer</u>	A revoir dans sa totalité
	<i>Protections ( luminaires, fenêtres, ...)</i>	Généralisation à tous les secteurs et/ou machines mâQUINAS	<u>Protection des néons et fenêtres dans les zones de fabrication</u>	Quelques néons ou fenêtres sans protection	Absence de protection
<b>Note / 10</b> 6	<i>Les opérateurs manipulant des fruits nus sont munis de gants. L'entretien des tenues est laissé à la charge des opérateurs Les sanitaires étaient en cours de réfection au cours de la visite</i>				

		EXCELLENT (Note >7)	SATISFAISANT (7>Note >5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note < 3)
<b>MANAGEMENT</b>	Plan de formation (% masse salariale)	Annuellement défini et suivi Englobe tous les secteurs Attestations de présence	<u>Annuellement défini</u> <u>Englobe tous</u> <u>les secteurs</u> Attestations de présence	Non défini annuellement Spécifique à certains secteurs ( excluant fabrication ) Pas d'attestations de présence	Formations anciennes (>2 ans) ou absence totale de formations
	Ambiance et motivation	<u>Excellente</u> <u>Personnel motivé</u>	Bonne Personnel motivé	Tendue	Mauvaise
	Qualification du personnel	<u>Expérience en fruits et légumes</u> Diplômes et certificats adaptés exigés	Exp. en fruits et légumes Diplômes et certificats adaptés exigés	Sans expérience  Jeunes diplômés	Embauche sans exigences clairement définies
	Embauche de personnel temporaire	<u>En nombre limité</u> Sélection rigoureuse des candidats <u>Connaissance de la</u> <u>société</u> Formation interne <u>Entreprise de travail intérimaire</u> <u>référéncée</u>  <u>Non impliqué dans le</u> <u>processus</u>	Nombreux Courtes périodes Sélection rigoureuse des candidats Connaissance de la société Formation interne Plusieurs entreprises intérimaires Non impliqué dans le processus	Nombreux Longues périodes Sélection rapide des candidats Sans formation interne Plusieurs entreprises intérimaires  Implication sans limites	Nombreux En continu Sans sélection des candidats Sans formation interne Plusieurs entreprises intérimaires  Implication sans limites
	Réunions Qualité	Fréquence adaptée Gestion rigoureuse Rapport écrit édité Actions correctives	<u>Fréquence adaptée</u> Gestion à améliorer Rapport écrit Actions correctives	Occasionnelles Pas de gestion Pas de preuves écrites systématiques	Absence de réunions Qualité
	Participation	Direction, équipe de direction et personnel	<u>Direction,</u> <u>équipe de dirrection</u>	Direction	/
<b>Note / 10</b> 7	<p><i>Le personnel occupant des postes de prise de décision en entrepôt possède une bonne connaissance des produits qui peut être acquise par la transmission du savoir en interne</i></p> <p><i>L'ensemble du personnel possède une formation de cariste</i></p> <p><i>Le personnel intérimaire est le même d'une année sur l'autre et reste dans l'entreprise pendant une longue période.</i></p>				

<b>CAPACITE ADAPTATION</b>	<i>Organisation du travail</i>	Usine non saturée Possibilité d'augmentation du volume de production sans risques majeurs	<u>Augmentation possible mais limitée du volume de production sans risques majeurs</u>	Pas d'augmentation possible avec l'organisation actuelle Direction prête à faire investissements pour augmenter capacité	Organisation non modifiable pour satisfaire la demande Direction pas prête à investir dans ce sens
	<i>Niveau de production</i>	< 60% production potentielle	60 % < production potentielle < 90 %	90 % < production potentielle < 100 %	100 % production potentielle
	<i>Flexibilité</i>	<u>Petites séries fréquentes</u> Adaptation de formules	Petites séries peu fréquentes	Grandes séries fréquentes	Grandes séries uniques Sans adaptation de formules
	<i>Capacité de stockage des matières premières</i>	Utilisation < 75%	<u>75 % &lt; Utilisat. &lt; 85 %</u>	85 % < Utilisat. < 95 %	Saturation (>95 %)
	<i>Capacité de stockage des produits finis</i>	Utilisation < 75%	<u>75 % &lt; Utilisat. &lt; 85 %</u>	85 % < Utilisat. < 95 %	Saturation (>95 %)
	<i>Motivation pour le référencement</i>	Motivation très forte Investissement humain important Valeur commerciale de référence	<u>Motivation apparente Perception des obligations quant au référencement</u>	Peu de motivation Pas objectif principal Doutes sur capacité de la société pour satisfaire la demande	Aucune motivation Sans intérêt
<b>Note / 10</b> 6	<i>L'entrepôt possède des chambres froides d'un capacité au sol de respectivement 400 palettes, 180 palettes, 200 palettes, 100 palettes et 1000 palettes Sans être à saturation, il semble difficile d'augmenter beaucoup le volume de stockage.</i>				

HOMOLOGATION POTENTIELLE	INTERNATIONAL	<u>NATIONAL</u>	REGIONAL	LOCAL
--------------------------	---------------	-----------------	----------	-------

## SYNTHESE GLOBALE

### POINTS FORTS

Bonne connaissance des produits par le personnel de l'entreprise  
Volonté de progression sur des sujets comme la traçabilité (EAN 128) ou les systèmes qualité (ISO 9000)

### POINTS FAIBLES

Manque de formalisation sur un certains nombre d'opérations réalisées (nettoyage, dératisation)  
Absence d'instructions de travail formalisées  
Absence d'étude de risque de type HACCP

### PLAN D'ACTION ET DATES D'EXECUTION

Formalisation du plan d'implantation des appâts d'ici à **fin mai 2005**  
Mise en place d'un document d'enregistrement des fumigations réalisées d'ici à **fin mai 2005**  
Edition et archivage des courbes de température des chambres froides d'ici à **fin mai 2005**  
Disposer des fiches techniques des produits de nettoyage utilisés d'ici à **fin mai 2005**  
Mise en place d'un document d'enregistrement des nettoyages réalisés d'ici à **fin mai 2005**  
Vérification métrologique de la balance en réception **immédiatement**  
Mise en place d'un étude de type HACCP d'ici à **janvier 2006**

### AUTRES OBSERVATIONS

**NOMBRE DE POINTS  
SECTEUR FRUITS ET LEGUMES**

SECTION	NOTE /10	COEFFICIENT	NOTE FINALE
1 - INFRASTRUCTURE	7	1	7
2 - ENVIRONNEMENT	5	1	5
3 - STRUCTURE ET EQUIPEMENTS	6	2	12
4 - NETTOYAGE ET DESINFECTION	4	2	8
5 - MAINTENANCE	5	2	10
6 - FRUITS ET LEGUMES ( MATIERES PREMIERES )	7	3	21
7 - EMBALLAGES	0	1	0
8 - PRODUCTION PRIMAIRE (si applicable)	0	2	0
9 - PROCESSUS D'ELABORATION	6	2	12
10 - GESTION DES PRODUITS FINIS	7	2	14
11 - GESTION DE LA QUALITE	6	2	12
12 - TRAÇABILITE	8	3	24
13 - HYGIENE ET SECURITE	6	2	12
14 - MANAGEMENT	7	1	7
15 - CAPACITE ADAPTATION	6	3	18
<b>TOTAL / 260 :</b>			<b>162,0</b>
<b>NOTE GLOBALE :</b>			<b>6,2</b>