

		EXCELLENT (Note>7)	SATISFAISANT (7>Note>5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note<3)
INFRASTRUCTURE	Bati	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
	Sols,murs(jointures arrondies), toits	Matériaux conformes murs arrondis Bon état	<u>Matériaux conformes</u> <u>Entretien adéquat</u>	Matériaux conformes Entretien insuffisant	Matériaux non conformes
	Accès extérieurs	<u>Goudronnés</u> <u>Sans stockage</u> Couverts <u>Panneaux d'indication</u>	Goudronnés Sans stockage <u>Semi-couverts</u> Sans panneaux d'indicat.	Goudronnés Produits stockés Semi-couverts Sans panneaux d'indicat.	Non goudronnés Produits stockés Sans panneaux d'indicat. Non couverts
	Flux (personnel, déchets, matières premières, produits finis)	Bon emplacement	<u>Respect des flux</u> <u>avec bonne gestion dans le temps</u> <u>Bon emplacement</u>	Circuits à parfaire Emplacement partiel	Circuits inadaptés Emplacement insuffisant
	* Réfrigération	Réfrigération des zones Froid statique (tirage ou tuyau de ventilation) Bonne évacuation des buées	<u>Réfrigération des 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>					
<b>Note / 10</b>					
7					

ENVIRONNEMENT	Environnement polluant	Sans usine polluante (chimique, incinérateur, épurateur,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)
	Spécificité pour les exploitations agricoles	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
	Localisation	<u>Zone non inondée</u> <u>Bonnes communications (air, train, terre)</u>	Zone non inondable Bonnes communications (air, train, terre)	Communications difficiles	Communications difficiles
	Lutte contre les insectes nocifs (rampants et volants)	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
	Eaux, fumées, déchets, air	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
	qualité des eaux d'irrigation,	eau d'origine connue et contrôlée: forage profond, canaux. Exposition courte, consommation raisonnée	puit avec ouvrage de détournement des ruissellements pollués, programmes d'assainissement	exposition longue et fréquente, puits sans entretien, situation à risque	provenance inconnue, aucun contrôle
<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. 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>					
<b>Note / 10</b>					
5					

		EXCELLENT (Note>7)	SATISFAISANT (7>Note>5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note<3)
<b>MAINTENANCE</b>	Registres et attestations métrologiques	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
	Identification équipements/machines	<u>Oui (100%)</u>	Oui (>50%)	Oui (<50%)	Non
	Plan d'actions préventives et de registres	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
	Gestion des pièces de rechange et incidences dans la production	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
	Gestion des incidents de production	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
<b>Note / 10</b> 5	Service interne/externe	<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
Nombre de personnes/poste: 1 Qualification:					
Une personne de la société AZ s'occupe de la maintenance des circuits de réfrigération 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 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. Le matériel n'est constitué que de transpalettes					

<b>NETTOYAGE ET DESINFECTION</b>		Achévé et adapté Complet Application	En processus d'achèvement Application	En ébauche Existence mais non adapté à la société	<u>Absence de plan</u>
	Plan de nettoyage/désinfection				
	Connaissance de la part du personnel	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
	Matériel/produits d'entretien et de désinfection	Matériel spécifique (centrale d'hygiène, canon à mousse, aspiration des poussières, ...)  Traitement de l'air Stockage spécifique réglementaire	<u>Matériel spécifique (centrale d'hygiène, canon à mousse, ...)</u> <u>Traitement ponctuel de l'air</u>	Matériel spécifique Utilisation non satisfaisante Sans traitement de l'air	Matériel inexistant Absence de traitement
	Nettoyage général	Tous les secteurs sont propres	<u>Quelques imperfections (bouches d'évacuation, grilles de ventilation, ventilateurs, ...)</u>	Présence de secteurs sales	Nombreux secteurs sales
	Service interne / externe	<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
	* Efficacité du nettoyage	Contrôles visuels Fréquence adaptée et enregistrement	Contrôles visuels Fréq définie mais à revoir Enregistrement	Contrôles visuels Fréquence aléatoire Pas d'enregistrement	Sans contrôles
	Nature des produits	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
	* Résultats des contrôles	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	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.				

		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 formalié	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

HYGIENE ET SECURITE	Tenue de travail	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
	Hygiène corporelle	Règles définies et suivies Cheveux attachés	<u>Règles définies et suivies</u> <u>Cheveux attachés</u>	Règles définies non suivies	Sans règles définies
	Contrôles médicaux	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
	Incendie, gaz, électricité	Entretien annuel DéTECTEURS Certificats de conformité	Entretien annuel Panneaux	Entretien irrégulier Pas de panneaux	Absence d'entretien
	Etat des vestiaires	Très bon état	Bon état	<u>A améliorer</u>	A revoir dans sa totalité
	Protections ( luminaires, fenêtres, ...)	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
	<p><b>Note / 10</b> 6</p> <p>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</p>				

		EXCELLENT (Note >7)	SATISFAISANT (7>Note >5)	INSUFFISANT (5>Note>3)	MAUVAIS (Note < 3)
MANAGEMENT	Plan de formation (% masse salariale)	Annuellement défini et suivi Englobe tous les secteurs Attestations de présence	<u>Annuellement défini</u> <u>Englobe tous 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 société</u> Formation interne <u>Entreprise de travail intérimaire référéncée</u>  <u>Non impliqué dans le 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	/
<p><b>Note / 10</b> 7</p> <p>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 L'ensemble du personnel possède une formation de cariste Le personnel intérimaire est le même d'une année sur l'autre et reste dans l'entreprise pendant une longue période.</p>					