

**République Algérienne Démocratique et Populaire**  
**Ministère de l'Enseignement Supérieur et de la Recherche Scientifique**

**Université de Blida 1**



Faculté des Sciences de la Nature et de la Vie  
Département Sciences Alimentaires

Mémoire de fin d'étude en vue de l'obtention du diplôme Master en  
**Spécialité** : Sécurité Agro-alimentaire et Assurance Qualité

**Filière** : Sciences Alimentaires

**Domaine** : Sciences de la Nature et de la Vie

**THEME**

**Evaluation sur la mise en place des bonnes pratiques d'hygiène au sein des  
entreprises de l'industrie agro-alimentaire : perspective de certification**

Présenté par :

M<sup>lle</sup> Zouaoui Amira                      et                      M<sup>lle</sup> Mohand-Said Lyna

Soutenu le 04/07/2022

Devant le jury composé de :

<b>Président</b>	<b>REMDANE S. (MCA)</b>	<b>Université de Blida 1</b>
<b>Examinatrice</b>	<b>DEFFAIRI D. (MCB)</b>	<b>Université de Blida 1</b>
<b>Promotrice</b>	<b>DOUMANDJI A. (Pr)</b>	<b>Université de Blida 1</b>

Année Universitaire 2021/2022

## **Résumé**

Le secteur agroalimentaire figure parmi les piliers de l'économie algérienne, il contribue activement à l'emploi de plusieurs parties pour sa disponibilité en matière de Petite ou Moyenne Entreprises (PME) surtout.

La présente étude évalue à certains niveaux la mise en place des bonnes pratiques d'hygiène au sein de vingt entreprises agroalimentaires de différentes filières dans les wilayas de Blida, Alger et Boumerdes.

Elle traite les six chapitres qui englobent les bonnes pratiques d'hygiène conformément aux référentiels ISO/TS 22002-1 :2009 ainsi que l'arrêté interministériel qui a été publié le 31 Janvier 2021 fixant les conditions et les modalités de mise en œuvre du système d'analyse des dangers et des points critiques pour leur maîtrise "HACCP" qui spécifie à l'application des bonnes pratiques d'hygiène.

Ce présent travail vise de façon spécifique à inciter les entreprises agro-alimentaires à prendre l'initiative afin de maîtriser en premier lieu les bonnes pratique d'hygiène, la base de fondation de tous les autres systèmes tel que le HACCP qui est dès lors devenu obligatoire par la législation algérienne et ensuite garantir des produits de qualité, salubres et sains à la consommation humaine et ainsi prévoir des certifications des systèmes de management.

Cette démarche reste très efficace, car elle constitue un point de départ afin d'aider ces entreprises pour avoir une vue d'ensemble sur la situation aux seins de leurs locaux en procédant à une observation et évaluation conformément aux critères d'audit de tierce partie.

**Mots clés :** Audit, bonnes pratiques d'hygiène, organismes, certification.

## ملخص

يعد قطاع الأغذية الزراعية أحد ركائز الاقتصاد الجزائري، يساهم في توظيف العديد من الأفراد لتوافره في الشركات الصغيرة والمتوسطة.

تقوم هذه الدراسة بتقييم على بعض الأصعدة تنفيذ الممارسات الوقائية الجيدة على مستوى عشرين شركة في الأغذية الزراعية في مختلف القطاعات في كل من ولايات البليدة والجزائر العاصمة وبومرداس.

تدرس الفصول الستة التي تشمل الممارسات الوقائية الجيدة وفقاً لمعيار ISO/TS 22002-1:2009 وكذا القرار الوزاري المشترك بين الإدارات الذي صدر في 31 كانون الثاني/يناير 2021 والذي يحدد شروط وطرائق تنفيذ نظام تحليل المخاطر والنقاط الحرجة لمراقبتها «تحليل المخاطر ونقطة المراقبة الحرجة» التي تحدد تطبيق الممارسات الوقائية الجيدة.

يهدف هذا العمل على وجه التحديد إلى حث شركات الأغذية الزراعية على اتخاذ المبادرة في المقام الأول من أجل إتقان الممارسات الوقائية الجيدة كأساس لجميع النظم الأخرى، مثل تحليل المخاطر ونقطة المراقبة الحرجة، التي أصبحت الآن إلزامية بموجب التشريع والتنظيم الجزائري ومن ثم ضمان جودة وسلامة وامن المنتجات صالحة للاستهلاك البشري وبالتالي توفير شهادات لنظم الإدارة.

لا يزال هذا النهج فعالاً للغاية، لأنه نقطة انطلاق لمساعدة هذه الشركات على الحصول على لمحة عامة عن الوضع داخل مبانيها من خلال إجراء ملاحظة وتقييم وفقاً لمعايير تدقيق الطرف الثالث.

الكلمات الرئيسية: التدقيق، ممارسات النظافة الجيدة، سلامة الأغذية، الكائنات الحية.

## **Abstract**

The agri-food sector is one of the pillars of the Algerian economy, it actively contributes to the employment of several parties for its availability in Small and medium-sized Enterprises (SMEs) especially.

The present study evaluates at certain levels the implementation of good hygiene practices within twenty agri-food companies of different sectors in the wilayas of Blida, Algiers and Boumerdes.

It covers the six chapters covering good hygiene practices in accordance with ISO/TS 22002-1:2009 as well as the interdepartmental order that was published on 31 January 2021 setting the conditions and modalities for the implementation of the system of hazard analysis and critical points for their control "HACCP" which specifies to the application of good hygiene practices.

This work aims specifically to encourage agri-food companies to take the initiative in order to master in the first place the good hygiene practices, the foundation of all other systems such as HACCP, which has since become mandatory by Algerian legislation and then guarantee quality, safe and healthy products for human consumption and thus provide for certifications of management systems.

This approach remains very effective, as it is a starting point to help these companies to have an overview of the situation within their premises by making an observation and evaluation in accordance with the third-party audit criteria.

**Keywords:** Audit, good hygiene practices, certification, organisms.

## ***Dédicaces***

*Je dédie du fond de mon cœur ce modeste travail ;*

*À ceux qui m'ont toujours enrichi de curiosité, soutenu et poussé à devenir la meilleure version de moi-même, ceux qui m'ont donné le courage, un exemple de la persévérance, ténacité, de la générosité et de sacrifice ; à mes très chers  
Parents.*

*Mon très cher père qui a toujours voulu me voir occupé les meilleures places, je suis désormais la fille de mon père en suivant ses pas et en m'inspirant de son amour.*

*À mes chères sœurs Nidhal et Abir et tante Fawzia qui m'ont arrosé de tendresse et d'espoir.*

*À ma chère Pr. Encadrante et à toute personne qui a participé dans la réalisation de ce modeste travail de près ou de loin.*

**ZOUAOUI AMIRA**

## **Remerciements**

*En premier lieu je remercie mon binôme Lyna pour ses efforts son esprit d'équipe ce qui nous a permis de mener à bien ce travail. Un grand merci à ma famille, mes parents, à mes sœur Nidhal et Abir et à mon frère Rafik pour leurs encouragements et amour inconditionnel.*

*Mes sincères remerciements à notre promoteur Pr, Doumandji pour avoir encadré notre projet de fin d'étude.*

*Je remercie aussi tous les RMQ et HSE que nous avons rencontré durant cette étude, pour leur générosité et tous les conseils et les documents qui nous ont offert, spécialement Mr Hammoum Abdelkader, Mr Bouhafis Toufik, Mr Guellal Chafik et Mr Adjadj Moufid.*

*Je remercie ainsi tout le personnel des entreprises visitées, qui ne nous a pas privé du nécessaire pour la réalisation de cette étude.*

*Je remercie également tous les enseignants qui ont marqué mon parcours universitaire, parmi eux DR Aoues, DR Rebzani et Pr Megatli.*

*Toute ma gratitude à mes amis pour tout le support, l'encouragement, et la motivation, je serai incapable d'apprécier leur rôle dans ma vie.*

**ZOUAOUI AMIRA**

## ***Dédicaces***

*Je dédie cet humble travail à mes chers parents Smail et Samia, vous qui avez toujours été pour moi des exemples à suivre ; papa un exemple du père respectueux, honnête, de la personne méticuleuse, je tiens à honorer l'homme que tu es, grâce à toi papa j'ai appris le sens du travail et de la responsabilité. Je voudrais te remercier pour ton amour, ta générosité, ta compréhension... A toi mama, exemple d'une guerrière, signe d'affection et source de motivation, grâce à toi j'ai appris l'humilité, la patience et la persévérance, je te remercie du fond de mon être pour tout l'amour que tu me portes, pour ta générosité, ton soutien et tes conseils.*

*Aucune dédicace ne saurait exprimer l'amour, l'estime et le respect que j'ai toujours envers vous, votre soutien fut une lumière durant tout mon parcours.*

*Ce modeste travail est le fruit de tous les sacrifices que vous avez déployés pour mon éducation et ma formation. J'implore le tout-puissant pour qu'il vous accorde une bonne santé et une vie longue et heureuse.*

*A notre promotrice Pr. Doumandji pour son dévouement et soutien durant toute cette période.*

*A mon Frère Nazim et à ma Sœur Manel, ma source de motivation constante, mes meilleurs amis et mes piliers pour leur soutien moral, leurs encouragements et leur affection.*

*A ma chère cousine, Lydia, qui a su montrer son soutien, ses conseils et encouragements durant toute ma vie.*

*Lyna Mohand Said*

## **Remerciements**

*Je remercie tout d'abord Dieu le tout puissant de m'avoir guidé vers la science et le savoir et de m'avoir donné courage et volonté pour élaborer ce modeste travail.*

*Je remercie la plus inspirante et la plus motivante personne que j'ai eu l'honneur de connaître durant mon cursus universitaire ; ma chère binôme, Zouaoui Amira, sans laquelle ce travail ne serait aussi parfait qu'il l'est.*

*A mes très chers parents, Frère Nazim et Sœur Manel sans qui ce travail n'aurait eu aucun sens sans leurs soutien et encouragements ainsi que mes grands-parents, toutes mes tantes, oncles et cousins.*

*Je remercie Pr Doumandji Amel, pour son encadrement, son soutien, ses encouragements durant l'élaboration de ce travail, ainsi que nos chers enseignants à savoir Mr Ramdan d'avoir présidé le juré de notre soutenance et Dr. Deffairi, notre examinatrice d'avoir examiné cet humble travail, Mme Aoues, Mme Rebzani, et Mr Megateli pour la qualité d'enseignement et support qu'ils ont montré durant notre cursus universitaire.*

*Je remercie aussi les RMQ, HSE et tous les employés que nous avons rencontré durant cette étude, pour leur générosité et tous les conseils offerts, spécialement Mr Hammoum Abdelkader, Mr Bouhafis Toufik, Mr Guellal Chafik et Mr Adjadj.*

*Un remerciement ce doit aux meilleures personnes que quelqu'un puisse avoir, qui illuminent à chaque instant ma vie par leurs gentillesse et amitié à savoir ; Lydia, Madina, Maissa, Elhadi et Maroua.*

*A mes chers amis, Oualid, Zaki, Samy, Ouail, Mounir, Bouchra, Asma et Iris. Au Natural Sciences Club, avec tous ses membres fondateurs, de bureau et adhérents que j'ai eu l'honneur de présider cette année, à leurs dévouement, encouragements, et soutien.*

*Je remercie Mon employeur, la personne qui m'a soutenu et aidé et encouragé à aller vers l'avant Nourredine Dellabani ainsi que ma chère Collègue Imane pour leurs soutiens et encouragements et tous les employés de Belle Optique Nounou.*

**Lyna Mohand Said**



## **Liste des abréviations**

**AFSSA** : Agence Française De Sécurité Sanitaire Des Aliments

**ANSES** : Agence National de Sécurité Sanitaire d'Environnement et du Travail

**BPF** : Bonnes Pratiques De Fabrication

**BPH** : Bonnes Pratiques d'Hygiène

**CE** : Commission Européenne

**DSA** : Direction des Services Agricoles

**FAO** : Food and Agriculture Organizations

**FNRDA** : Fonds National de Régulation et du Développement Agricole

**GE** : Grande Entreprise

**HACCP** : Hazard Analysis Critical Control Point

**IAA** : Industries Agro-Alimentaires

**ISO**: International Standardization Organization

**ISO/TS**: International Standardization Organization/ Technical Specification

**JORADP** : Journal Officiel de la République Algérienne Démocratique et Populaire

**MGLA** : Matière Grasses Laitière Anhydre

**NASA** : National Aeronautics and Space Administration

**SDA** : Sécurité des Denrées Alimentaires

**SMSDA** : Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires

**SWOT**: Strengths, Weaknesses, Opportunities and Threats

**OMS** : Organisation Mondial de la Santé

**PASA** : Programme d'Amélioration de la Salubrité des Aliments

**PME** : Petite ou Moyenne Entreprises

**PRP** : Programmes Prérequis Préalables

**PNDAR** : Plan National de Développement Agricole et Rural

**TPE** : Toute Petite Entreprise

## Table des matières

Résumés	
Dédicaces	
Remerciements	
Introduction.....	2
Chapitre 1. Les industries agro-alimentaires .....	7
1.1 Industrie des céréales.....	7
1.2 Industrie sucrière .....	8
1.3 Industrie oléagineuse .....	9
1.4 Industrie de lait et dérivés.....	9
1.5 Industrie des viandes .....	11
1.6 Industries des eaux et boissons.....	12
2. Classification des entreprises .....	12
2.1 Petite et Moyenne Entreprise PME .....	12
2.2 Grande entreprise GE .....	13
2.3 Dispersion régionale.....	14
3. Les enjeux économiques dans le secteur agroalimentaire en Algérie .....	14
Chapitre 2 : Gestion de la sécurité des aliments .....	17
2.1 La sécurité et salubrité des aliments .....	17
2.2 Maîtrise des risques sanitaires .....	17
2.3 Approches opérationnelles de la sécurité alimentaire .....	18
2.4 Plan de Maîtrise Sanitaire PMS.....	19
2.5 Les enjeux de la qualité dans le secteur agroalimentaire.....	20
2.5.1 Les enjeux de la qualité en Algérie .....	21
2.6. Les Bonnes pratiques d'hygiène dans les IAA.....	22
2.6.1. Mesure générale d'hygiène .....	22
2.6.2. Notion des BPH des IAA.....	23
2.7. Le système HACCP.....	23
2.8. Buts et objectifs du HACCP .....	24
2.8.1. Les BPH et le système HACCP dans la réglementation algérienne .....	24
2.8.2 Objectif de la certification ISO 22 000.....	26
2.8.3 Les programmes prérequis.....	27
2.8.4 Intérêt des consommateurs aux exigences qualité .....	29

Chapitre 3 : Géographie des Zones industrielles .....	31
3.1. Géographie des zones industrielles visitées.....	31
3.1.1 Zone industrielle de Blida.....	32
3.1.2 Zone industrielle d'Alger.....	34
3.1.3 Zone industrielle de Boumerdes .....	37
3.2 Classifications des entreprises .....	38
3.3. Choix des entreprises visitées :.....	39
3.3.1 Choix selon la taille de l'entreprise .....	39
3.3.2 Selon la filière.....	39
3.3.3 Statut juridique des entreprises visitées .....	41
Chapitre 4 : Matériel et méthodes .....	43
4.1. Rappel objectif.....	43
4.2. Diagramme de flux STARD .....	46
4.3. Démarche empirique et analytique .....	47
4.4. Outil d'auto-diagnostique utilisé .....	48
4.4.1 Mode d'emploi .....	48
4.4.2. Evaluation des exigences.....	49
4.4.3 Moyens utilisés .....	52
4.5. L'analyse SWOT : méthode d'administration de la preuve .....	53
Chapitre 5 : Résultats et discussion .....	55
5.1. Résultats et interprétation .....	55
5.1.1. Synthèse de la collecte des données .....	55
5.1.2. Traitement par statut juridique .....	58
5.1.3. Traitement par filière .....	60
5.1.4. Synthèse Générale des filières.....	74
5.1.5 Synthèse par zone industrielle .....	74
5.2. Discussions des résultats .....	75
Conclusion .....	79
Références bibliographiques :.....	82
ANNEXES .....	86

## Liste des Figures

<b>Figure 01</b> Evolution de la production céréalière 2000-2016 (millions de tonnes).....	8
<b>Figure 02</b> Mouvement de créations des PME privées par région. ....	14
<b>Figure 03</b> Logique intégration des PRP/HACCP ISO 22000 (Boutou,2014).....	27
<b>Figure 04</b> : Localisation géographique et dispersion des entreprises visitées au niveau de la wilaya de Blida (Google mymaps , 2022) .....	33
<b>Figure 05</b> : Cartographie des zones industrielles et des entreprises visitées dans la wilaya d'Alger .....	36
<b>Figure 06</b> : Cartographie de localisation géographique des entreprises visitées au niveau de la wilaya de Boumerdes .....	37
<b>Figure 07</b> : Classification des industries selon le statut juridique (Monnassier,2008) .....	38
<b>Figure 08</b> : Diagramme de flux.....	47
<b>Figure 09</b> : Niveau de conformité des entreprises agroalimentaire par ordre croissant.....	57
<b>Figure 10</b> : Graphique en piliers des niveaux de conformités .....	58
<b>Figure 11</b> : Graphique en piliers des conformités par statut juridique.....	58
<b>Figure 12</b> : Taux de conformité des BPH des Sarl .....	59
<b>Figure 13</b> : Taux de conformité des BPH des SPA.....	60
<b>Figure 14</b> : Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de la filière céréales .....	61
<b>Figure 15</b> : Taux de conformité des BPH par entreprises de la filières céréales .....	62
<b>Figure 16</b> : Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de la filière lait et dérivés .....	63
<b>Figure 17</b> : Taux de conformité des BPH par entreprises de la filières lait et dérivés.....	64
<b>Figure 18</b> : Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises.....	65
<b>Figure 19</b> : Taux de conformité des BPH par entreprises de la filière sucre et dérivés .....	66
<b>Figure 20</b> : Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de l'industrie des conserves.....	67
<b>Figure 21</b> : Taux de conformité des BPH par les entreprises de l'industrie des conserves ...	68
<b>Figure 22</b> : Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de la filière boissons.....	69
<b>Figure 23</b> : Présentation des taux de conformité des chapitres par entreprises de la filière des boissons.....	70
<b>Figure 24</b> : Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de la filière oléagineuse.....	71
<b>Figure 25</b> : Taux de conformité des BPH par les entreprises de la filière oléagineuse .....	72
<b>Figure 26</b> : Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de la filière des viandes .....	73
<b>Figure 27</b> : Taux de conformité générales des sept filières .....	74
<b>Figure 28</b> : Taux de conformité des BPH par zone industrielle.....	75

## Liste des Tableaux

<b>Tableau n° 01</b> analyse de l'évolution de la collecte de lait cru, production et consommation nationale en millions de litres de lait (tous laits confondus).....	10
<b>Tableau n°02</b> : Evolution et potentiel de transformation laitière .....	11
<b>Tableau n°03</b> : classification des entreprises par taille.....	13
<b>Tableau n° 04</b> Nombre d'entreprises visitées dans différentes Zones industrielles des Wilayas Blida, Alger et Boumerdes.....	32
<b>Tableau n° 05</b> : Zones industrielle de la wilaya d'Alger .....	34
<b>Tableau n°06</b> : Désignation et Disponibilités au niveau des zones d'Activités.....	35
<b>Tableau n°07</b> : Nombres d'entreprises visités et classés selon la taille.....	39
<b>Tableau n°08</b> : Nombre d'entreprises des différentes filières agro-alimentaires visitées .....	40
<b>Tableau n°09</b> : Nombre d'entreprises visitées selon la forme juridique.....	41
<b>Tableau n°10</b> : Le questionnement QQQQCP ?.....	45
<b>Tableau n°11</b> : Tableau prototype présente le mode d'emploi de l'outil d'auto-diagnostique .....	49
<b>Tableau n°12</b> : Les exigences des programmes prérequis.....	51
<b>Tableau n°13</b> : Taux de conformité par chapitre.....	56
<b>Tableau n°14</b> : le taux de conformité des entreprises de la filière céréales et dérivés par chapitres (2022) .....	61
<b>Tableau n°15</b> : le taux de conformité des entreprises de la filière lait et dérivés par chapitres (2022).....	62
<b>Tableau n°16</b> : Le taux de conformité des entreprises de la filière sucres et dérivées par chapitres (2022) .....	65
<b>Tableau n°17</b> : Le taux de conformité des entreprises de 'industrie des conserves par chapitres (2022) .....	66
<b>Tableau n°18</b> : Le taux de conformité des entreprises de la filière boissons et dérivés par chapitres (2022) .....	68
<b>Tableau n° 19</b> : le taux de conformité des entreprises de la filière oléagineuse par chapitres (2022).....	70
<b>Tableau n° 20</b> : le taux de conformité des entreprises de la filière des viandes par chapitres (2022).....	72
<b>Tableau n°21</b> : Analyse SWOT de la situation et enjeux des entreprises Agro-alimentaire.....	77

# **Introduction**

### Introduction

De nos jours, la nourriture est transformée en quantités beaucoup plus importantes et distribuées sur de plus longues distances que jamais auparavant. Une vaste collaboration et la contribution de tous les acteurs de la chaîne d'approvisionnement sont donc capitales pour la sécurité sanitaire des aliments, au même titre qu'une bonne gouvernance et des réglementations appropriées. **(OMS / FAO, 2020)**

Notre environnement est de plus en plus compétitif et mondialisé. La réglementation ainsi que les technologies évoluent de plus en plus rapidement et toute entreprise (grande ou petite) se trouve confrontée à la compétitivité et à des exigences formulées par ses clients ; exigences chaque jour plus contraignantes **(Pinet, 2009)**.

Les maladies d'origine alimentaire sont aux mieux désagréables ; au pire, elles peuvent être mortels. Mais il y a aussi d'autres conséquences. Les épidémies de maladies d'origine alimentaire peuvent nuire au commerce et au tourisme et entraîner des pertes de revenus, du chômage et des litiges. La détérioration des aliments est un gaspillage, coûte cher et peut nuire au commerce et à la confiance des consommateurs. **(Codex alimentarius,2003)**

Cependant, l'approche adoptée en Algérie dépend des objectifs fixés par la politique nationale elle-même. Les industries alimentaires sont confrontées au plus souvent à des obstacles et tentent de les surmonter grâce à des initiatives spécialement conçues. Certains gouvernements essaient de mesurer la conformité, alors que les types d'initiatives dépendent de facteurs culturels, économiques, organisationnels et géographiques qui varient d'un pays à l'autre.

Les normes favorisent la qualité et la sécurité sanitaire des aliments, ainsi que l'efficacité de la chaîne d'approvisionnement agroalimentaire, Ainsi, l'ISO 22000 Et ses spécifiés techniques tels que l'ISO 22002-1 sur les systèmes de management de la sécurité des denrées alimentaires aident les acteurs de l'industrie agroalimentaire à gérer la sécurité de leurs produits et le bien-être des consommateurs. Cette norme contribue également à faciliter les exportations et à proposer des aliments que nous pouvons consommer en toute confiance. **(ISO, 2021)**

## Introduction

Le HACCP a son application limitée à la sécurité des aliments. Il repose sur le fait que les mesures de maîtrise ont des effets mesurables et observables. Les PRP donnent des bases solides qui permettent de garantir l'hygiène des aliments et doivent être, au besoin, utilisées en conjonction avec chaque code spécifique d'usages en matière d'hygiène, ainsi qu'avec les règlements. Ils s'appliquent à la chaîne alimentaire depuis la production primaire jusqu'à la consommation finale, en indiquant les contrôles d'hygiène à exercer à chaque stade.

**(Boutou, 2004)**

Un contrôle efficace de l'hygiène est donc essentiel pour éviter les conséquences sanitaires et économiques néfastes des maladies d'origine alimentaire, et de la détérioration des aliments. **(Codex Alimentarius, 2003)**

L'Etat Algérien a opté pour une politique alimentaire saine, équilibrée et accessible à tous les citoyens, politique menée grâce à une subvention alimentaire très couteuse et à un recours massif aux importations de denrées alimentaires de base.

Les personnes chargées de l'inspection (ou de l'audit) de l'application de ces BPH dans les établissements agroalimentaires, sont confrontées à des problèmes à défaut d'organisation, pour mener à bien leurs missions ayant pour objectif final de délivrer des agréments ou des certifications. **(Bonne, 2013)**

Le but de cette étude consiste, comme précisé dans son titre, à évaluer les entreprises de l'industrie agroalimentaire Algérienne en fonction des 6 chapitres des bonnes pratiques d'hygiène selon les référentiels ISO TS 22002-1 : 2009 ainsi que le nouvel arrêté interministériel qui a été publié le 31 Janvier 2021 fixant les conditions et les modalités de mise en œuvre du système d'analyse des dangers et des points critiques pour leur maîtrise "HACCP" qui spécifie à l'application des bonnes pratiques d'hygiène, à la mise en place de ces PRP qui consistent un atout essentiel et primordial afin de garantir la sécurité et salubrité des denrées alimentaires, pour cela notre démarche pratique s'est articulée autour des réponses à apporter aux questions suivantes: **À quels niveaux les bonnes pratiques d'hygiène s'appliquent t'elles au niveaux des entreprises des industries agroalimentaire Algériennes, et quel sont les paramètres qui influencent leur applicabilité?**

Nous pensons qu'avec les nouveaux systèmes de management de la qualité et l'obligation de la mise en place du système HACCP, les industries agro-alimentaires se trouvent dans



## Introduction

l'obligation de travailler conformément avec la réglementation Algérienne vis-à-vis de l'application des BPH.

Dans ce contexte, 20 entreprises, de différentes filières et de statuts juridiques confondus ont été contactés et visités dans les wilayas de Blida, Alger et Boumerdes comme échantillons afin d'évaluer la mise en place des bonnes pratiques d'hygiène pour une perspective de certification. L'objectif de notre présente étude est de contribuer à l'auto-évaluation des programmes de prérequis préalables « PRP » dans ces dites entreprises

Notre travail s'est subdivisé en deux grandes parties :

Les deux premiers chapitres de notre mémoire traitent du cadre théorique, et ils se composent comme suit :

- Le premier chapitre, portera sur les notions fondamentales des filières agro-alimentaires ainsi que la classification des entreprises algériennes ; à savoir par taille, par statut juridique et la dispersion régionale de ces dernières.

Quant au deuxième chapitre, il portera sur le plan de maîtrise sanitaire à savoir ; les notions des bonnes pratiques d'hygiène par rapport à la législation algérienne, au système HACCP ainsi qu'à la norme ISO 22000.

- La partie pratique se présente comme suit : dans le premier chapitre nous traiterons la présentation des Zones industrielles visitées lors de notre collecte de données sous forme de cartographies.

Par la suite, dans le deuxième chapitre nous procéderons aux méthodes utilisées lors de notre enquête à savoir ;

- Recherche d'entreprises qui pourrait nous intéresser pour notre collecte de données.
- Contact des responsables qualité entrants dans notre étude.
- Élaboration d'une check List d'auto-évaluation.
- Visite au sein des entreprises pour une observation et collecte de données selon les méthodes d'audit de tierce partie conformément a la norme ISO 19011 : 2018.
- Élaboration d'un outil d'auto-diagnostique numérique avec l'outil informatique en ligne Google Sheets similaire a l'outil EXCEL.
- Traitement des données d'analyses collectées.

**Première Partie :**  
**Partie bibliographique**

# **Chapitre 1**

## **Les industries agro-alimentaires**

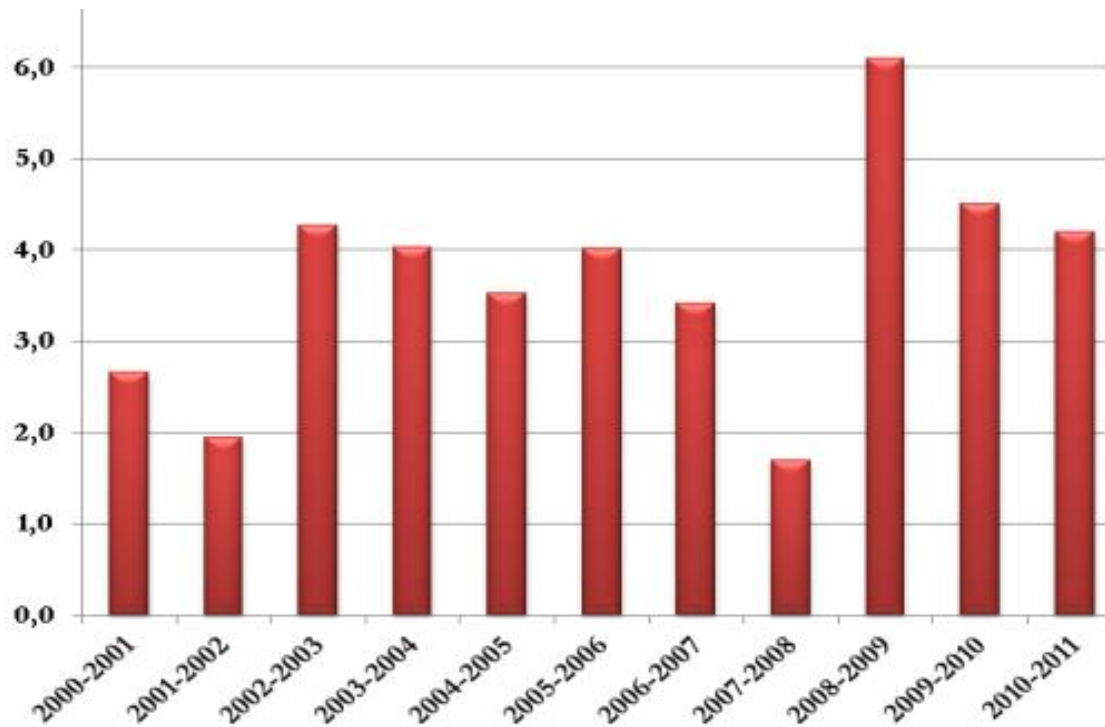
### Chapitre 1. Les industries agro-alimentaires

Techniquement, l'IAA est un ensemble de processus ou d'opérations qui visent à faire subir des transformations à des organismes vivants pour réaliser certains objectifs. L'industrie agroalimentaire se situe au point d'articulation entre les trois secteurs d'activité traditionnels : l'agriculture, l'industrie et le service. De l'agriculture elle puise ses intrants qui peuvent être d'origine animale ou végétale, à l'industrie elle emprunte son organisation, ses équipements et sa technologie et en aval elle prend appui sur de bons réseaux de distribution (incluant le transport, la commercialisation mais aussi la prospection, le marketing, la publicité, la recherche). Un pays ou une région qui a quelques prétentions à l'industrie agroalimentaire doit s'assurer qu'il possède une bonne agriculture, une bonne industrie et un bon réseau de distribution. Nous allons examiner ces trois secteurs mais nous devons au préalable rappeler les rôles et missions qui sont dévolus aux IAA. **(khelladi, 2009).**

#### 1.1 Industrie des céréales

La filière « céréales » revêt une importance capitale. En effet comme dans la plupart des pays méditerranéens, les céréales constituent la base du modèle de consommation alimentaire avec 54% des apports énergétiques et 62% des apports protéiques journaliers en 2003 et le blé représentait 88% des céréales consommées. « Le blé et ses dérivés basiques destinés à l'alimentation humaine (pain et semoule) constituent des produits qualifiés de stratégiques et font en conséquence l'objet d'une politique gouvernementale attentive » **(Bencharif et Rastoin, 2007)**

La figure 1 illustre l'évolution de la production céréalière de l'année 2000 jusqu'à l'an 2016 selon BENNACER (2018) :



**Figure 01** Evolution de la production céréalière 2000-2011 (millions de tonnes)

(Chabane et *Boussard*, 2020)

L'industrie céréalière privée compte plus de 253 PME privés qui contrôlent 80% du marché domestique en 2005 (**Chehat, 2007**).

### 1.2 Industrie sucrière

L'industrie de la sucrerie est inexistante en Algérie. En effet, les matières premières (la betterave et la canne à sucre), ne sont pas cultivées d'où le recours à l'importation de sucre brut de canne provenant des usines appelées « moulins » qui sont opérées dans le voisinage des champs de culture. (**Bouzanboua, 2012**).

Le raffinage du sucre brut est donc effectué par la suite dans les « raffineries ». L'important développement industriel, et les évolutions sociales majeures de ces dernières décennies sont à l'origine de l'avènement de la qualité qui occupe aujourd'hui une place à part entière dans les entreprises. Son importance est universellement reconnue, et elle se situe maintenant au cœur des dernières théories managériales (**Laurence, 2004**).

Le sucre par excellence, le saccharose, nous est à tous familier vu qu'il est un aliment glucidique très important. Le sucre n'est plus une denrée de luxe, mais un aliment courant et les produits contenant du sucre sont de plus en plus nombreux sur le marché (**Vlitos, 1995**).

### 1.3 Industrie oléagineuse

Bien que la plupart des espèces végétales puissent produire de l'huile végétale, on réserve l'appellation de cultures oléagineuses aux espèces qui ont une forte teneur en matières grasses extractibles et transformables en huiles.

Le marché mondial des oléagineux a connu un développement considérable au cours des trente dernières années, aussi bien en ce qui concerne la production que les échanges internationaux. Contrairement aux céréales, ces produits sont assez peu utilisés en l'état. Ils sont pour l'essentiel destinés à la trituration dans le but d'obtenir des huiles végétales et des tourteaux qui sont principalement utilisés pour les premiers en alimentation humaine et, pour les seconds en alimentation animale. (**Dronne, 2018**).

La filière oléicole constitue actuellement un des segments importants pour le développement de l'économie en Algérie. Cependant, le secteur est confronté à un double défi : Faiblesse des productions et une faible compétitivité-prix. (**Bouyoucef, 2014**)

### 1.4 Industrie de lait et dérivés

La consommation des produits laitiers a connu une croissance continue ; l'Algérie étant le premier consommateur du lait au sein du grand Maghreb, cette filière est menacée par la conjoncture actuelle : les entreprises évoluent de plus en plus dans des environnements où les avancées technologiques et l'innovation sont des facteurs essentiels pour l'obtention d'avantages concurrentiels (**Amellal, 1995**).

En Algérie, le produit fabriqué est, en majeure partie, un lait reconstitué en usine. Il peut être entier (36g/L de matière grasse), partiellement-écrémé (15 à 18g/L de matière grasse) ou écrémé (<1g/L de matière grasse). Ce lait est ensuite conditionné en sachet polypropylène, en bouteille et tétrapack (**Kaci et Sassi, 2007**).

Les fabricants de lait offrent essentiellement du lait pasteurisé conditionné en sachet. Certains fabricants ont innové par :

- le conditionnement de lait entier,

## Les industries agro-alimentaires

- la production du lait UHT (Ultra Haute Température).

. Selon les enquêtes de consommation de l'Office national des statistiques (ONS) (**Kaci et Sassi, 2007**), la consommation moyenne a fortement augmenté, enregistrant une croissance de 35% durant la période 1980 - 2000 comme le montre le tableau n°01 :

**Tableau n° 01** analyse de l'évolution de la collecte de lait cru, production et consommation nationale en millions de litres de lait (tous laits confondus)

Années	1969	1987	1990	1995	2000	2006	2010	2012	2013	2015
Industrie de transformation	40	810	1179	1188	1000	2240	3000	3100	3292	3500
Production locale (lait cru)	29	750	1100	1057	1650	2200	2630	2920	3000	3400
Collecte et intégration du lait cru dans l'industrie	26.2	81	37	119	101	221	393	700	800	900
Taux d'intégration en %	65.5	10	3.13	10.01	10.1	9.86	13.1	22.58	24.30	25.7
Consommation	771	1889	2177	2638	3108	3623	4262	4617	4901	6060
Population en millions d'habitants	14.29	24.23	26.24	29.32	31.72	34.51	37.06	38.48	39.21	40.4

Le reste de lait est destiné à l'alimentation des veaux et des agneaux, à l'autoconsommation et aux en lait cru

*Source : synthèse de l'auteur à partir des données de MADR (2010) ; Agroligne (2013,2014) ; Bulletin info élevage (2012) ; Kaci et Sassi (2007) ; ONS (2016).*

Le secteur des industries laitières était concerné par les « projets de redéploiement et de restructuration des filières ainsi que les opérations de privatisation » (**Bencharif, 2001**). Ces mécanismes de marché ont donné naissance au Groupe Industriel de Production Laitière (GIPLAIT) avec une filialisation des laiteries. Cette entreprise publique avait le monopole sur la production du lait pasteurisé qu'elle assure en grande partie à partir des importations de poudre de lait et de MGLA (Matière Grasse Laitière Anhydre) (**Chaoui, 2016**). A côté de ce groupe public filialisé d'une capacité de production s'élevant à près de 1.5 Milliard de litres de lait, il y a eu l'émergence d'une dynamique entrepreneuriale privée se spécialisant essentiellement dans la fabrication des produits laitiers. Le tableau suivant montre l'évolution du nombre d'industries laitières durant la période 1988-2014 comme le montre le tableau n°02 :

**Tableau n°02 : Evolution et potentiel de transformation laitière**

Années	1988	2000	2008	2014	2015	2016
Nombre de laiteries	11	40	139	165	167	173

L'évolution du nombre de laiteries et fromageries était remarquable notamment à partir des années 2000 depuis la mise en œuvre du Plan National de Développement Agricole et Rural (PNDAR) visant trois objectifs : la réalisation de l'autosuffisance laitière au niveau national, la structuration des filières lait au niveau local et la revitalisation des territoires ruraux et périurbains.

A cet effet, une pléthore de subventions et de primes ont été conçues en mettant en œuvre le Fonds National de Régulation et du Développement Agricole (FNRDA) qui est établi par l'article 94 de la Loi N° 99-11 du 23 Décembre 1999. (DSA, 2017).

### 1.5 Industrie des viandes

La filière viande est la succession d'étapes au cours desquelles s'effectue le passage progressif des animaux de boucherie à la viande et aux produits carnés (Girard et Valinirard 1988). Ce passage comprend trois stades classiquement définis : -la première transformation : abattage, préparation des carcasses et abats -la deuxième transformation : découpage et désossage. -la troisième transformation : fabrication de produits en faisant appel à un processus de traitement (Quinet, 1988).

En Algérie, la filière des viandes rouges repose sur des élevages bovins et ovins alors que les élevages camelins et caprins restent marginaux. Largement extensifs, ces élevages sont articulés à un marché interne fort rémunérateur du fait du maintien de la demande à un niveau relativement élevé et de la faible élasticité de la production. Avec près de 19 millions de têtes, essentiellement des populations locales, le complexe « ovin- céréales -pâturage » domine ces filières. Ce complexe fonctionne sur un marché intérieur libre isolé du marché mondial, ce qui a permis aux prix intérieurs d'atteindre des niveaux excessivement élevés et autorisé la constitution de rentes à tous les niveaux de la filière (Ferrah, 2005)



La consommation de produits carnés constitue souvent le marqueur symbolique de la prospérité relative d'une société et/ou de groupes socioéconomiques spécifiques (**Raude et Fischler, 2007**).

### 1.6 Industries des eaux et boissons

L'industrie des boissons couvre deux grands groupes et huit sous-groupes. Le groupe des boissons non alcooliques comporte les sirops, les eaux et les boissons sans alcool (bouteilles et canettes), les jus de fruits (bouteilles, canettes et briques), ainsi que le café et le thé. Le groupe des boissons alcooliques comprend les spiritueux, le vin et la bière.

Considéré dans son ensemble, le secteur des boissons est très segmenté. En témoignent le grand nombre de fabricants, la multiplicité des méthodes de production et des procédés de conditionnement ainsi que la diversité des produits commercialisés. Fortement concentrée, l'industrie des boissons non alcooliques fait toutefois exception. Malgré cette segmentation, une tendance à la concentration se manifeste depuis les années soixante-dix.

L'industrie des boissons emploie plusieurs millions de personnes dans le monde. Chaque catégorie de boisson rapporte, chaque année, des milliards de dollars. En fait, dans certains petits pays en développement, l'économie nationale repose essentiellement sur la production de café. (**Franson, 2022**)

## 2. Classification des entreprises

Depuis une vingtaine d'années, le secteur agro-alimentaire privé connaît une évolution remarquable, qui se manifeste par l'émergence d'un tissu très dynamique des PME, dans les filières auparavant monopolisées par les entreprises publiques. Le privé tend à investir dans les créneaux de la première transformation dont il était quasiment exclu depuis les années 1970, ce qui rend désormais toutes les filières ouvertes à la concurrence interne et externe (**Ounnaci et Arezki, 2017**)

### 2.1 Petite et Moyenne Entreprise PME

La PME, selon la Loi d'orientation n°01-18 du 12/12/2001 est définie, quel que soit son statut juridique, comme étant une entreprise :

- de production de biens et /ou de services ;
- employant de 1 à 250 personnes ;

## Les industries agro-alimentaires

- dont le chiffre d'affaires annuel n'excède pas 2 Mds DA ou dont le total du bilan annuel n'excède pas 500 millions de dinars ;
- qui respecte les critères d'indépendance.

L'application de la définition de la PME retenue par l'Union Européenne et adoptée par l'Algérie, fondée sur 3 critères (les effectifs, le chiffre d'affaires et l'indépendance de l'entreprise) donne une structure du parc des entreprises où la Très Petite Entreprise (TPE) est largement prédominante. Elle représente en 2005 plus de 95% du total des entreprises. (Khalil ,2006)

### 2.2 Grande entreprise GE

Les grandes entreprises (GE) comptent au-delà de 500 salariés et peuvent même atteindre des proportions allant du simple au double de cet effectif-là.

La grande entreprise industrielle est caractérisée par :

- Une production qui s'effectue en grandes quantités ;
- La rationalisation de la production qui est poussée (division du travail, travail à la chaîne...) de manière à réduire les prix de revient ;
- Les moyens qui lui permettent d'agir sur son environnement ;
- L'apport d'investissements considérables ;
- L'exportation de la production par l'intermédiaire d'importateurs étrangers et l'implantation des filiales de distribution à l'étranger (Ghili, 2020).

Le tableau n° 03 démontre la classification des entreprises par taille

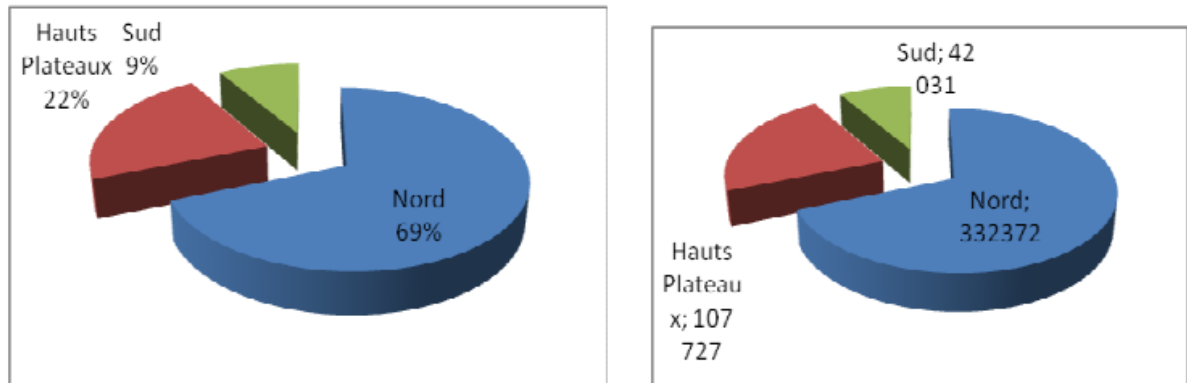
**Tableau n°03 : classification des entreprises par taille**

Très petite Entreprise	Petite Entreprise	Moyenne Entreprise	Grande Entreprise
1 à 9 salariés	10 à 49 salariés	50-249 salariés	Plus de 300 salariés

Source : (Ghili ,2020)

### 2.3 Dispersion régionale

Selon la répartition spatiale du Schéma Régional d'Aménagement du Territoire (SNAT), les créations nettes de PME sont prédominantes dans le Nord et, à un degré moindre, dans les Hauts-Plateaux.



**Figure 02** Mouvement de créations des PME privées par région 2014.

### 3. Les enjeux économiques dans le secteur agroalimentaire en Algérie

En Algérie, l'industrie agroalimentaire n'a pas réussi à s'adapter aux évolutions du monde économique découlant de la mondialisation. A part quelques cas isolés dans certaines branches d'activité, sa capacité globale s'en est nettement amoindrie au profit des importations devenues pesantes. **(Tebbani, 2013)**

Le développement du secteur agricole et agroalimentaire est un enjeu majeur pour l'Algérie au niveau économique, politique et social. Sur le plan intérieur, en 2018, il employait 1,6 million de personnes, soit 23% de la population active, il s'agit de la deuxième industrie du pays après celle de l'énergie et, réalise un chiffre d'affaires de plus de 40% du total des industries hors hydrocarbures. **(Mehidi,2021)** amoindrie au profit des importations devenues pesantes. **(Tebbani,2013)**

## **CHAPITRE 2**

### **Gestion de la sécurité des aliments**

### Chapitre 2 : Gestion de la sécurité des aliments

#### 2.1 La sécurité et salubrité des aliments

La maîtrise de la qualité est un souci majeur et permanent dans les industries agroalimentaires. (OMS,2019)

En termes de définition la salubrité et la sécurité des aliments est l'assurance que les denrées alimentaires sont de qualité acceptable pour la consommation humaine conformément l'usage auquel elles sont destinées, qu'ils sont sans danger pour le consommateur quand elles sont préparées. (JORADP,2017)

L'importance mondiale de la salubrité des aliments n'est pas appréciée à sa juste mesure par de nombreuses autorités sanitaires publiques en dépit du fait que la surveillance épidémiologique a mis en évidence une augmentation constante de la prévalence des maladies transmises par les aliments. (Käferstein, 1999)

La sécurité sanitaire des aliments joue un rôle essentiel pour garantir que les aliments soient sains à tous les stades de la chaîne alimentaire, de la production à la récolte, en passant par la transformation, le stockage, la distribution, la préparation et la consommation (OMS,2019). La santé et la nutrition doivent être à la base de la transformation des systèmes alimentaires. (OMS,2021)

#### 2.2 Maîtrise des risques sanitaires

La consommation de produits alimentaires se distingue ainsi des autres classes de produits par le fait qu'elle est porteuse tout d'abord d'un risque inhérent important. On constate que certains produits "émettent" intrinsèquement un risque plus élevé que d'autres. (Bergadaà,2006)

En fonction de la probabilité d'un effet néfaste pour la santé et de sa gravité, du fait de la présence d'un (de) danger(s) dans une denrée alimentaire. (JORADP,2017)

Les Processus, distinct de l'évaluation des risques, consistant à mettre en balance les différentes politiques possibles en consultation avec toutes les parties intéressées, en tenant compte de l'évaluation des risques et d'autres facteurs ayant une importance pour la protection de la santé des consommateurs et la promotion de pratiques commerciales loyales

et, au besoin, à choisir les mesures de prévention et de contrôle appropriées (**Codex Alimentarius, 2019**)

Sur le plan scientifique, il est essentiel de mettre sur pied des systèmes de surveillance (**Tappero, 1995**) permettant de suivre la progression des toxi-infections alimentaires et de contrôler la présence de contaminants dans les aliments.

Aux Etats-Unis d'Amérique, la mise en place d'une surveillance active de la listériose transmise par les aliments, associée à des mesures de lutte, a permis de faire reculer de 48% la mortalité imputable à cette infection. (**Borgdorff,1997**)

Le cadre d'analyse des risques offre un outil que les autorités nationales peuvent utiliser au bénéfice de la sécurité sanitaire des aliments. L'analyse des risques comprend trois composantes majeures : l'évaluation des risques, la gestion des risques et la communication sur les risques (**FAO/OMS, 2011**).

Le risque alimentaire a pris place à la fois dans les agendas politiques et médiatiques. Il est désormais administré par des agences (AFSSA et ANSES) au sein desquelles des experts évaluent scientifiquement les risques et d'autres tentent de comprendre la perception plus ou moins rationnelle des consommateurs afin de gérer et de communiquer sur le risque. « Évaluation », « perception », « communication » et « gestion » constituent les mots clés de la gestion du risque. (**Hebel,2016**)

### 2.3 Approches opérationnelles de la sécurité alimentaire

Les liens indissociables entre sécurité sanitaire des aliments, nutrition et sécurité alimentaire, et reconnaissant le rôle déterminant de la sécurité sanitaire des aliments dans l'élimination de la faim et de la malnutrition, en particulier dans les pays à faible revenu et à déficit vivrier (**OMS,2010**)

Selon le **FAO (2012)** depuis une vingtaine d'années, le concept de sécurité alimentaire est de mieux en mieux compris même s'il reste encore difficile à mesurer.

Lors du Sommet mondial de l'alimentation de 1996, la sécurité alimentaire a été définie comme suit :

« L'accès physique et économique de tous les êtres humains, à tout moment, à une nourriture suffisante, saine et nutritive leur permettant de satisfaire leurs besoins énergétiques et leurs préférences alimentaires pour mener une vie saine et active »  
(FAO,1996)

Le programme national de recherche « sécurité alimentaire » s'inscrit dans la droite ligne du plan d'action du Gouvernement. Les objectifs stratégiques de ce programme visent à la consolidation d'une politique agricole durable à même de conforter la sécurité alimentaire du pays, de réduire le déséquilibre de la balance commerciale des produits agricoles de base et de contribuer à la diversification de l'économie nationale (JORADP,2021)

Selon le JORADP, le programme de recherche en sécurité alimentaire doit comporter des activités de soutien et d'accompagnement au développement économique du pays.

### 2.4 Plan de Maîtrise Sanitaire PMS

Les chaînes alimentaires sont soumises aux plus rigoureux des contrôles d'hygiène, le sentiment de risque est plus fort que dans l'achat de produits alimentaires à un commerçant local qui fabrique ses produits artisanalement. (Bergadaà,2006)

Le plan de maîtrise sanitaire, ou PMS, est un ensemble de mesures préventives et d'autocontrôle ayant pour but de maintenir l'hygiène alimentaire. C'est un outil permettant le contrôle de l'environnement de la chaîne de production alimentaire pour garantir la sécurité des produits. (DGCCRF,2022)

La politique nationale en matière de sécurité sanitaire des aliments est fondée sur les standards internationaux reconnus en la matière, notamment, les normes, lignes directrices et directives adoptées par la Commission Mixte (FAO/OMS) du **Codex Alimentarius**. En absence de ces normes, les normes internationales admises pour les produits alimentaires seront utilisées comme référence en tenant compte des spécificités des produits algériens et des exigences pour s'assurer de l'innocuité de ces produits pour les consommateurs. (ONU,2021)

Le plan de maîtrise sanitaire décrit ainsi les mesures prises par l'établissement pour assurer l'hygiène et la sécurité sanitaire de ses productions vis-à-vis des dangers biologiques, physiques et chimiques. Il comprend les éléments nécessaires à la mise en place et les preuves de l'application Il repose sur :(JOUE,2004)

- Un programme de prérequis, qui sont les premières mesures d'hygiène à mettre en place pour maintenir l'hygiène alimentaire. Ces prérequis sont détaillés dans l'annexe I du règlement **CE n°852/2004**
- Des procédures fondées sur les principes du Système d'analyse des dangers - points critiques pour leur maîtrise, en abrégé système HACCP (Hazard analysis critical control point) ;
- La communication et la traçabilité des produits.

L'exploitant doit définir un système d'organisation reprenant nécessairement ces pistes, à l'origine d'un référentiel interne qui lui est propre, décrivant ce qu'il est convenu d'appeler son « plan de maîtrise sanitaire (PMS) ». Il doit apporter la preuve que ce système est effectivement pertinent. **(Boutou,2008)**

### 2.5 Les enjeux de la qualité dans le secteur agroalimentaire

Nous assistons à une ingérence importante de l'État dans la définition des exigences en matière de sécurité sanitaire des aliments.

Sur le plan global et selon : Code d'usages international recommandé, sur les principes généraux d'hygiène alimentaire, les autorités responsables du contrôle alimentaire doivent faire face notamment aux enjeux suivants : **(Codew Alimentarius, 2003)**

- aggravation du fardeau créé par les maladies d'origine alimentaire et par les risques nouveaux et émergents liés à l'alimentation ;
- évolution rapide des technologies dans le domaine de la production, de la transformation et de la commercialisation des aliments ;
- mise au point de systèmes de contrôle des aliments scientifiquement fondés et ciblés sur la protection des consommateurs ;
- Commerce international de produits alimentaires et nécessité d'harmoniser les normes en matière de sécurité et de qualité des aliments.
- évolution des modes de vies, notamment urbanisation rapide ;
- sensibilisation accrue des consommateurs aux problèmes de sécurité sanitaire et de qualité des aliments et exigence accrue d'une meilleure information.



### 2.5.1 Les enjeux de la qualité en Algérie

Le secteur agroalimentaire soulève actuellement plusieurs prérogatives liées à différents facteurs, les plus importants d'entre eux sont en rapport avec le management de la qualité d'une part, mais aussi avec la recherche de la rentabilité d'autre part. La qualité a son tour est au carrefour d'au moins trois séries d'enjeux, ceci est lié à la mondialisation des échanges c'est à dire la mutation technologique, communication de l'entreprise et accès au marché. **(Mezaour,2020)**

La qualité est ainsi appréhendée comme étant un important facteur de compétitivité, mais son amélioration par la mise en place d'un système qualité et surtout sa certification sont perçus comme fastidieux, coûteux à la réussite incertaine et qu'il faut renouveler périodiquement. C'est que la qualité semble être associée à deux séries de défis ; externes sur lesquels l'entreprise n'a pas d'influence directe et des défis internes, non moins importants que l'entreprise devrait pouvoir lever sur la durée en passant par certains changements. **(Bencharif ,2000).**

Les défis externes relevant de contraintes naturelles, technologiques et économiques caractéristiques de l'environnement des entreprises. S'agissant d'unités agroalimentaires, la faible maîtrise de la qualité de la matière première constitue évidemment le premier handicap de taille, la production agricole est en effet très irrégulière en quantité et en qualité. **(Mezaour,2020)**

D'autre part, Les entreprises agroalimentaires algériennes sont actuellement bien loin de ces pratiques et de ces formes de gestion. Il s'agit en effet d'abord de petites et moyennes entreprises ou le type de commandement est hiérarchiquement et même très personnalisé. Le propriétaire de l'entreprise est aussi le patron polyvalent, omniprésent, qui gère tout et décide de tout sans aucune délégation de pouvoir. Le personnel en majorité ouvrier est interchangeable et dont la seule motivation est la rémunération. Le niveau de qualification à l'entrée est réduit dont le seul but d'apprentissage manuel des tâches requises.

Les projets de restructuration et de modernisation ne rencontrent pas un grand écho de la part du système bancaire, tant les résultats ne paraissent pas garantis et le financement

s'avère risqué. C'est donc toute la culture managériale des chefs d'entreprises qui doit évoluer. **(Bencharif,2000)**

Tous ces défis de la qualité sont d'autant plus difficiles à relever par les entreprises agroalimentaires algériennes que celles-ci n'ont finalement que peu d'influence direct sur les contraintes extérieures, surtout de fait de la faible coordination entre les agents qui interviennent tout au long des filières, aux différents stades d'élaboration et de transfert du produit alimentaire depuis les agriculteurs et les fournisseurs, jusqu'au consommateur final. **(Mezaour,2020)**

## **2.6. Les Bonnes pratiques d'hygiène dans les IAA**

### **2.6.1. Mesure générale d'hygiène**

L'hygiène alimentaire comprend les conditions et mesures nécessaires pour la production, l'élaboration, l'emmagasinage et la distribution des denrées alimentaires afin d'obtenir des produits en bon état, salubres, inoffensifs et convenables pour la consommation humaine. **(Codex Alimentarius, 2003)**

Hygiène des denrées alimentaires : ci-après dénommée l'hygiène, les mesures et conditions nécessaires pour maîtriser les dangers et garantir le caractère propre à la consommation humaine d'une denrée alimentaire compte tenu de l'utilisation prévue. **(JORADP,2017)**

À mesure que la population mondiale s'accroît, l'intensification et l'industrialisation de l'agriculture et de la production animale destinées à satisfaire une demande alimentaire croissante suscitent à la fois des opportunités et des défis pour la sécurité sanitaire des aliments. **(OMS,2020)**

Une alimentation saine grâce à des produits alimentaires sûrs et produits de manière durable pour tous n'est pas une vaine aspiration, mais un élément indispensable du développement mondial, un droit de l'homme et un objectif réalisable qui peut être atteint par des mesures claires, reconnues et cohérentes. **(OMS,2021)**

### 2.6.2. Notion des BPH des IAA

Les contrôles préventifs permettent de résoudre la plupart des problèmes de sécurité sanitaire des aliments. Toute personne travaillant dans le secteur alimentaire – de la transformation à la vente au détail – doit veiller au respect des programmes tels que le HACCP, un système d'identification, d'évaluation et de maîtrise des risques importants pour la sécurité sanitaire des aliments, de la production primaire à la consommation finale. Par ailleurs, de bonnes pratiques de transformation, de stockage et de conservation permettent de préserver la valeur nutritionnelle et la sécurité sanitaire des aliments, ainsi qu'à réduire les pertes après récolte. **(JISSA,2020)**

Tous les Codes d'usages en matière d'hygiène, applicables à des produits alimentaires ou à des groupes de produits donnés, se rapporteront aux Principes généraux d'hygiène alimentaire et contiendront des éléments autres que ceux des Principes généraux seulement s'ils sont nécessaires, pour prendre en compte les exigences particulières du produit alimentaire ou du groupe de produits donné. **(Codex Alimentarius, 2019)**

Les Bonnes Pratiques d'Hygiène et les Bonnes Pratiques de Fabrication, ou pré requis de la méthode HACCP, sont établies par le « Code d'Usages International » du **Codex Alimentarius**. Elles sont établies par l'usage et leur pertinence est incontestable.

### 2.7. Le système HACCP

Le HACCP est une démarche qui identifie, évalue et maîtrise les dangers significatifs au regard de la sécurité des aliments.

Selon le Journal officiel, le HACCP est l'ensemble des actions et procédures écrites à mettre en place au niveau des établissements pour évaluer les dangers et identifier les points critiques qui menacent la salubrité et la sécurité des denrées alimentaires dans le but de les maîtriser **(JORADP,2017)**

HACCP est l'acronyme bien connu de Hazard Analysis Critical Control Point. En français, il s'agit d'un système d'analyse des dangers et de points critiques pour leur maîtrise. Cette méthode est devenue, sur le plan mondial, synonyme de sécurité des aliments. **(Boutou,2008)**

À l'origine, le concept du HACCP a été développé comme un système de sécurité microbiologique au début du programme spatial américain, dans les années 1960, pour

garantir la sécurité des aliments pour les astronautes. Le système d'origine a été conçu par Pillsbury Company, en coopération avec la National Aeronautics and Space Administration (NASA) aux États-Unis et les Laboratoires de l'armée américaine. **(Mortimore et Wallace,1996)**

Passant par une phase de transition, le système HACCP a subi une mise à jour pour devenir aujourd'hui l'outil référentiel en agroalimentaire en particulier quand il s'agit de la sécurité sanitaire des aliments. **(Mühlemann et Abischer, 2007)**

### **2.8. Buts et objectifs du HACCP**

Au part avant, l'HACCP et les programmes préalables (PRP) étaient peut-être considérés comme des éléments distincts des autres systèmes de gestion d'une opération, mais il est de plus en plus important d'envisager l'approche holistique des programmes de gestion de la sécurité alimentaire, intégrant les meilleures pratiques de conception des installations et des équipements, ainsi que des systèmes de gestion structurés. Opérer dans le cadre d'une culture favorable à la sécurité alimentaire contribuera à apporter des changements significatifs dans la gestion de la sécurité alimentaire et la protection de la santé des consommateurs. **(Mortimore,2013)**, Son objectif est de prévenir le danger le plus tôt possible dans la chaîne alimentaire. **(Boutou,2004)**

Même si l'adoption du système HACCP à l'échelle mondiale est principalement attribuable à la protection accrue de la salubrité des aliments offerts aux consommateurs, la mise en œuvre d'un système HACCP efficace peut procurer d'autres avantages pour l'industrie alimentaire. **(PASA,2014)**.

#### **2.8.1. Les BPH et le système HACCP dans la réglementation algérienne**

D'après la dernière participation de la république algérienne à la conférence des Nations unies à Genève, juillet 2021, l'Algérie a répondu à la mise en place des directives des Nations unies par rapport à la protection des consommateurs. **(ONU,2021)**

La conformité des produits alimentaires aux spécifications techniques est une obligation consacrée par la loi n°09-03 du 25 février 2009, modifiée et complétée, relative à la protection du consommateur et à la répression des fraudes. **(JORADP,2009)**

En matière d'hygiène et de salubrité des denrées alimentaires, l'obligation du respect générale des Bonnes Pratiques d'Hygiène fondées sur les principes HACCP était mentionné dans décret exécutif n°17-140 du 14Rajab1438 correspondant au 11 avril 2017 fixant les conditions d'hygiène et de salubrité lors du processus de mise a la consommation humaine des denrées alimentaires. **(JORADP,2017)**

En outre, un Arrêté interministériel du 1<sup>er</sup> décembre 2020 fixant les conditions et les modalités de mise en œuvre du système d'analyse des dangers et des points critiques pour leur maîtrise (HACCP) ; et un autres fixant les conditions et les modalités de validation des guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes du système d'analyse des dangers et des points critiques pour leur maîtrise (HACCP). **(JORADP,2020)**

Au respect des règles générales d'hygiène fixées par le présent décret et aux exigences spécifiques prévues par la législation et la réglementation en vigueur ; à ce que les denrées alimentaires soient protégées contre toute source de contamination ou altération susceptibles de les rendre impropres à la consommation humaine, les établissements doivent mettre en place des procédures en vue de s'assurer de la salubrité et de la sécurité des denrées alimentaires permanentes fondées sur les principes du système HACCP **(JORADP,2017)**.

### 2.8. Perspective de certification

Les industries agro-alimentaires ont depuis longtemps adopté des outils spécifiques de gestion de ce risque, dont notamment la méthode HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) et la traçabilité **(Ropkins et Beck, 2000)**. Ces outils s'intègrent dans les systèmes de management de la qualité (SMQ) dans le cadre de processus standardisés donnant lieu à des certifications, telle que la certification ISO9001, ou plus récemment, l'ISO22000. La publication de la norme ISO22000 et l'adhésion qu'elle a rencontrée semblent entériner l'idée d'appréhender la gestion de la sécurité des aliments par une approche, désormais classique pour le management de la qualité et le management environnemental, grâce à la diffusion des normes ISO 9001 et ISO 14001 :2015.

Une alimentation saine grâce à des produits alimentaires sûrs et produits de manière durable pour tous n'est pas une vaine aspiration, mais un élément indispensable du

développement mondial, un droit de l'homme et un objectif réalisable qui peut être atteint par des mesures claires, reconnues et cohérentes. (OMS,2021)

La réglementation du paquet hygiène oriente l'entreprise vers la conception d'un PMS. Mais cela reste un concept basé sur la construction et la mise en œuvre de trois catégories d'outils :

- les bonnes pratiques d'hygiène comme prérequis ;
- les 7 principes de l'HACCP et en particulier l'analyse des dangers ;
- la traçabilité et la gestion des non-conformités. (Boutou,2008)

### 2.8.1 Certification ISO 22 000

L'adoption d'un système de management de la sécurité des denrées alimentaires (SMSDA) relève d'une décision stratégique de l'organisme qui peut l'aider à améliorer ses performances globales en matière de sécurité des denrées alimentaires.

En mettant en œuvre un SMSDA fondé sur le présent document, les bénéfices potentiels pour un organisme sont les suivants :

- a) aptitude à fournir en permanence des denrées alimentaires sûres et des produits et services conformes aux exigences du (des) client(s) et aux exigences légales et réglementaires applicables ;
- b) prise en compte des risques associés aux objectifs de l'organisme ;
- c) aptitude à démontrer la conformité aux exigences spécifiées du SMSDA (ISO 22000 : 2015)

### 2.8.2 Objectif de la certification ISO 22 000

Assurer la « sécurité des aliments » est un objectif assigné à l'ensemble des acteurs de la chaîne alimentaire. La façon d'y parvenir a fondamentalement évolué au cours des deux dernières décennies, qui ont consacré la mise en place et la montée en puissance de la nouvelle approche réglementaire européenne.

Cette réglementation, non prescriptive et axée sur la responsabilité des exploitants, fixe les objectifs généraux sans imposer de moyens aux professionnels pour les atteindre. À charge pour eux de les définir et les appliquer.

Les objectifs sanitaires sont d'ordre réglementaire, donc obligatoires ; les moyens pour les atteindre sont d'ordre normatif, donc d'application volontaire.

La caractéristique du système est de laisser une marge de manœuvre importante aux professionnels, sur lesquels repose l'essentiel de la maîtrise : c'est le principe de la « responsabilisation active »

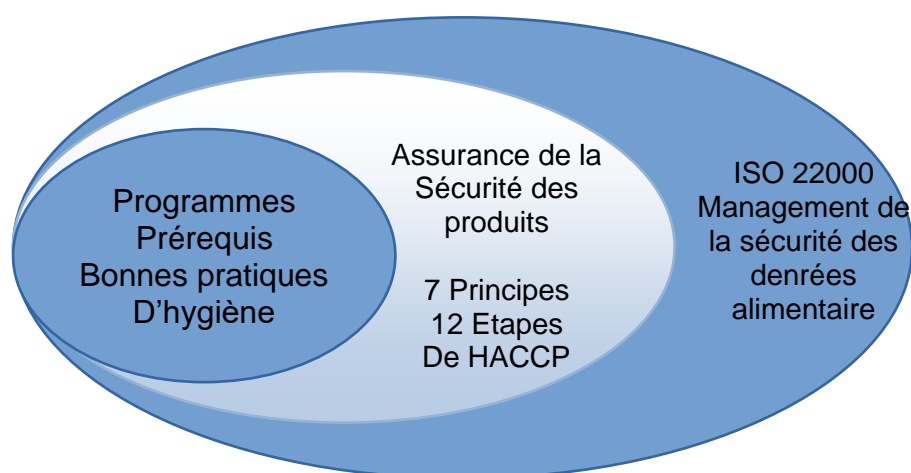
Les normes de management type ISO participent à structurer et donc à organiser l'entreprise. Mais dans le sujet qui nous intéresse, l'organisation doit être centrée sur l'objectif d'hygiène et de sécurité sanitaire visant la mise sur le marché de produits sûrs, protégeant la santé du consommateur. **(Boutou,2004)**

### 2.8.3 Les programmes prérequis

Les PRP, ou bonnes pratiques d'hygiène (BPH), concernent l'ensemble des opérations destinées à garantir l'hygiène, c'est-à-dire la sécurité et la salubrité des aliments. Les PRP comportent des opérations dont les conséquences pour le produit fini ne sont pas toujours mesurables. **(Boutou, 2004)**

Selon ISO 22000 : Les conditions et activités de base nécessaires pour maintenir tout au long de la chaîne alimentaire un environnement hygiénique approprié à la production, à la manutention et à la mise à disposition de produits finis sûrs et de denrées alimentaires sûres pour la consommation humaine. **(ISO22000, 2005)**

La figure 03 illustre la logique d'intégration des bonnes pratiques d'hygiène dans les différents plans de maîtrise sanitaire



**Figure 03** Logique intégration des PRP/HACCP ISO 22000 (Boutou,2014)

La présente Spécification technique ISO/TS vise à étayer les systèmes de management conçus pour répondre aux exigences spécifiées dans l'ISO 22000 :2005, et détaille les exigences relatives à ces programmes.

L'ISO/TS 22002 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général Programmes prérequis pour la sécurité des denrées alimentaires.

- a) la construction et la disposition des bâtiments et des installations associées ;
- b) la disposition des locaux, notamment l'espace de travail et les installations destinées aux employés ;
- c) l'alimentation en air, en eau, en énergie et autres ;
- d) les services annexes, notamment pour l'élimination des déchets et des eaux usées ;
- e) le caractère approprié des équipements et leur accessibilité pour leur nettoyage, leur entretien et leur maintenance préventive ; La gestion des produits achetés ;
- g) les mesures de prévention contre les transferts de contaminations ;
- h) le nettoyage et la désinfection ;
- i) la maîtrise des nuisibles ;
- j) l'hygiène des membres du personnel.

La présente Spécification technique précise d'autres aspects considérés comme pertinents pour les opérations de fabrication : **(ISO/TS22002,2009)**

- 1) le retraitement/recyclage ;
- 2) les procédures de rappel de produits ;
- 3) l'entreposage ;
- 4) l'information sur les produits et la sensibilisation des consommateurs ;
- 5) la prévention de l'introduction intentionnelle de dangers dans les denrées alimentaires, la biovigilance et le bioterrorisme.

En outre, les exigences en matière d'hygiène qui s'appliquent aux établissements de transformation des denrées alimentaires, communément appelées « programmes préalables » ou « programmes prérequis ».

Le respect de ces exigences assure des conditions propices à la production ou à la fabrication d'aliments salubres et par conséquent, soutient l'implantation du système



HACCP. En effet, si ces programmes ne fonctionnent pas correctement, la mise en place du système HACCP sera compliquée

L'ACIA précise dans son programme d'amélioration de la salubrité des aliments, les exigences minimales nécessaires à un système de gestion de la salubrité des aliments efficace. Le PASA est fondé sur les principes du système d'analyse des dangers et de maîtrise des points critiques (HACCP) élaboré par la Commission du **Codex Alimentarius**. **(PASA,2014)**

Selon ce dernier les programmes préalables sont au nombre de six rubriques les locaux, le transport et l'entreposage, l'équipement, le personnel, l'assainissement et la lutte contre les parasites et enfin le retrait ou le rappel des produits, en plus des PRPo.

### **2.8.4 Intérêt des consommateurs aux exigences qualité**

Les industriels se soucient de ce que pensent ses clients. Les emballages en quadrichromie le confirment, les produits sont bien de vrais aliments. Prolongement de ce mouvement d'intégration du regard du consommateur dans la gestion industrielle, vient l'heure de la qualité. **(OMS,2019)**

Les citoyens raisonnent d'emblée le risque en termes de rapport coût/bénéfice, dès lors qu'ils perçoivent que le risque n'est pas nul, et a donc un coût potentiel. **(Chevassus,2001)**

**Deuxième Partie :**  
**Partie Pratique**

**Chapitre 3**  
**Géographie des Zones industrielles et**  
**choix des entreprises visitées**

### Chapitre 3 : Géographie des Zones industrielles

#### Définition d'une zone industrielle :

Une zone industrielle est une étendue de terrain lotie et aménagée conformément à un plan d'ensemble et destinée à être utilisée par un ensemble d'entreprises industrielles (**Stanley et Morose 1975**).

#### 3.1. Géographie des zones industrielles visitées

Une zone industrielle est prévue dans le but d'un développement industriel qui se compose souvent d'industrie lourde.

Également connues sous le nom de parcs industriels ou de zones industrielles, ce sont des zones décrites et prévues pour le développement industriel et sont généralement situées à l'extérieur ou aux abords du quartier résidentiel central de la ville et sont caractérisées par l'accès au transport qui comprend la route et le rail. Par conséquent, les zones industrielles peuvent être trouvées à proximité où plus d'un mode de transport se synchronise avec les ports, les autoroutes, les aéroports et les chemins de fer. (**Ichira et Salhi ,2020**)

Dans le but d'élaborer la présente étude, afin d'effectuer une collecte de données et avoir une vue d'ensemble sur l'application des bonnes pratiques d'hygiène dans les différentes entreprises de l'industrie agroalimentaire, en prenant compte la dispersion régionale et géographique de ces dernières ainsi que les différentes filières agroalimentaires en Algérie, des visites ont été faites sur différentes Zones industrielles au niveau des wilayas Blida, Alger ainsi que Boumerdes.

Le tableau n°04 regroupe le nombre d'entreprises visitées sur chaque Zone industrielle dans chaque wilaya citée :

**Tableau n° 04** Nombre d'entreprises visitées dans différentes Zones industrielles des Wilayas Blida, Alger et Boumerdes

Zones industrielles	Wilaya	Nombre d'entreprises visitées
<b>Baba Ali</b>	Alger	04
<b>Ouled chebel -Birtouta</b>	Alger	01
<b>Tassalaelmerja</b>	Alger	01
<b>Rouiba</b>	Alger	02
<b>Eucalyptus</b>	Alger	01
<b>El Harrach</b>	Alger	02
<b>Oued smar</b>	Alger	01
<b>Mouzaia</b>	Blida	02
<b>Beni tamou</b>	Blida	01
<b>Benboulaid</b>	Blida	02
<b>Hammedi</b>	Boumerdes	02
<b>Khemiselkhechna</b>	Boumerdes	01
<b>Total</b>	03	20

**Source : Elaborée par nos soins selon le nombre de visites effectuées dans les différentes zones industrielles**

### 3.1.1 Zone industrielle de Blida

Blida se caractérise par des secteurs industriels spécifiques essentiellement basé sur l'industrie agroalimentaire, le bâtiment, le textile, le bois, le tabac et l'industrie métallique électronique.

La wilaya de Blida dispose de trois (03) zones industrielles et six (06) zones d'activités.

## Géographie des Zones industrielles

Les zones industrielles les plus dynamiques de la wilaya de Blida, selon la Direction de l'Industrie des Mines de la wilaya, sont implantées dans les deux espaces urbains : Blida et Ouled Yaich.

La wilaya de Blida est considérée parmi les wilayas du pays qui connaissent une concentration industrielle très forte.

Elle est classée en huitième position avec plus de 20036 PME (secteur privé) durant l'année 2016 après : Alger, Tizi-Ouzou, Bejaia, Oran, Sétif, Tipaza et Boumerdès. Grâce aux opportunités économiques de la région avec ces trois zones industrielles et six zones d'activité. (Ferdj,2020)

Durant l'élaboration de cette étude, une visite a été effectuée au niveau de cinq unités de production dispersées sur les trois zones industrielles suivantes : Mouzaia, Beni tamou et Sidi abdelkader.

La figure 4 regroupe et illustre la dispersion de chaque entreprise visitée :

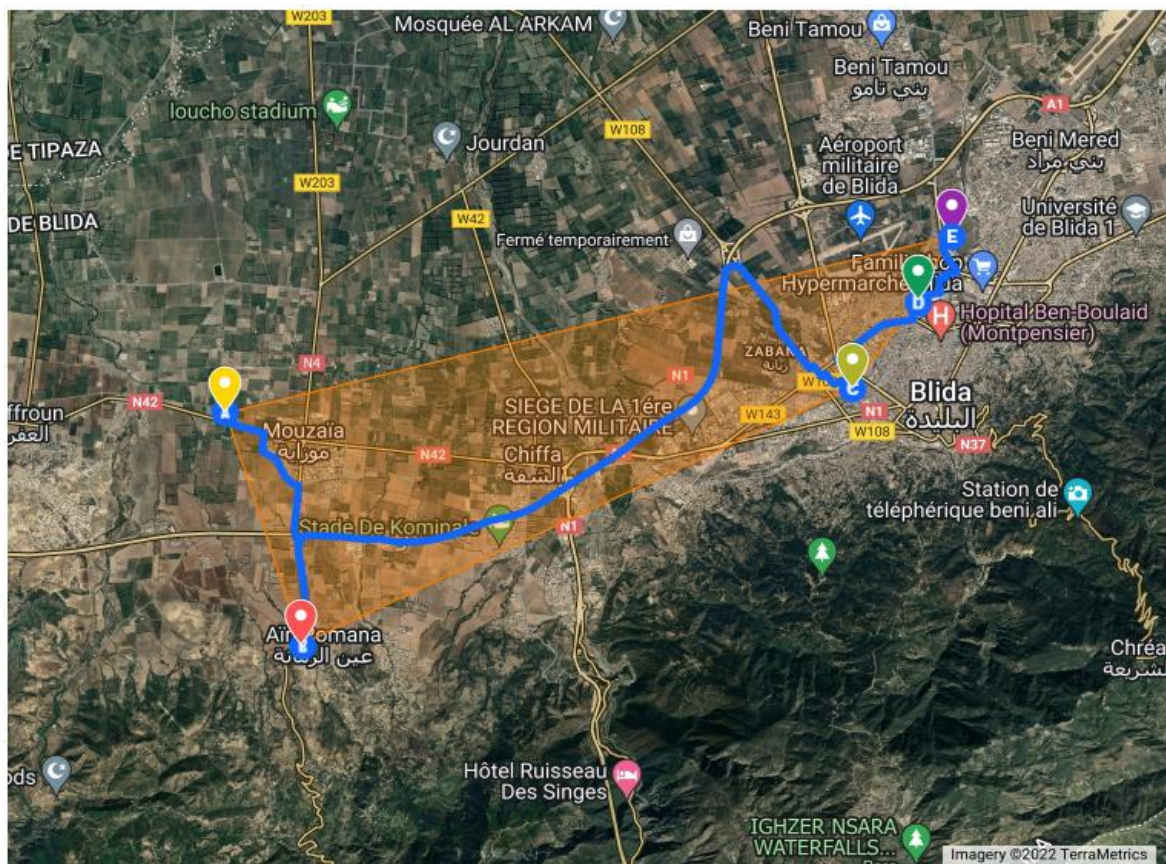


Figure 04 : Localisation géographique et dispersion des entreprises visitées au niveau de la wilaya de Blida (Google my maps, 2022)

### 3.1.2 Zone industrielle d'Alger

Alger est le pôle économique et administratif le plus attractif du territoire. Elle concentre 4 zones industrielles (tableau n°05) et 26 zones d'activités (tableau n°06) et le quart des investissements étrangers déclarés dans le pays.

Elle constitue ainsi une plaque tournante de l'activité nationale et un carrefour d'échanges.

**Tableau n° 05 : Zones industrielle de la wilaya d'Alger**

Désignation	Superficie en hectare
Oued Smar +Extension	400
El Harrach	78
Sidi Moussa	100
Rouïba - Reghaia	1 000
Total	1 478

Le tableau n° 06 montre la Désignation et Disponibilités au niveau des zones d'Activités

**Tableau n°06 : Désignation et Disponibilités au niveau des zones d'Activités**

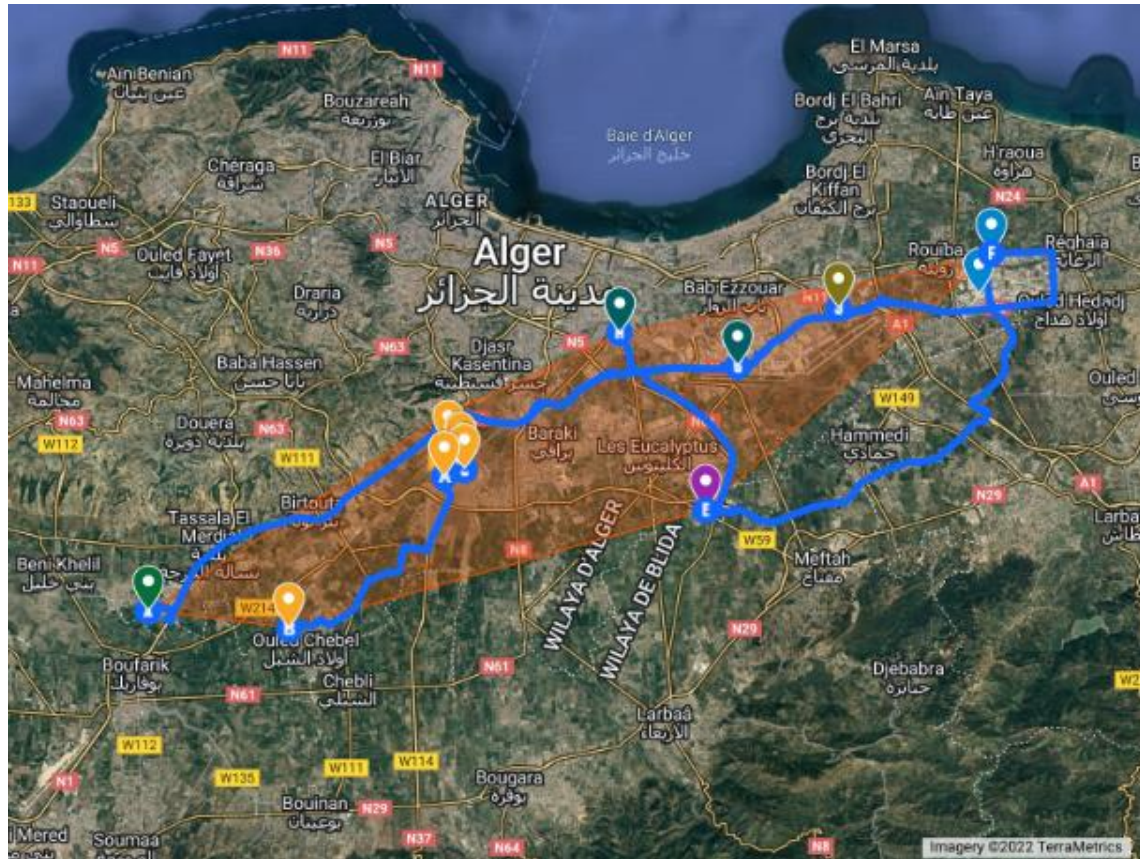
<b>Commune</b>	<b>Dénomination</b>	<b>Superficie (HA)</b>
Zéralda	ZA Zéralda	5,8261
	Zone parcs et sièges	5,1667
	Extension ZA	3,2688
Staoueli	ZA Staoueli	7,6874
Saoula	ZA Baba Ali	20,0004
Tessala El Merdja	ZA Tessala	6,8105
El Achour	ZA El Achour	15,3948
Douéra	ZA Ouled Mendil	6,3353
Cheraga	ZA Cheraga	8,425
Bordj-El-Kifan	ZA Kaidi	8
	ZA Dergana	3,7583
Dar-El-Beida	ZA Dar-El-Beida	26,65
Eucalyptus	ZA Kourifa	8
	ZA Sidi Moussa	3,5263
	ZA BéniHamidine	12,225
Gue-De- Constantine	ZA Diar El Khedma	1,2153
	ZA Gue-De-Constantine	7,8447
Bab Ezzouar	ZA El-Alia	8
Bir-Mourad- Rais	Micro-ZA Said Hamdine	4,3
Hydra	MZA Hydra	2,72
Baraki	ZA ex-dépotoir	4
Bach-Djarrah	ZA Oued Ouchaieh	0,7155
<b>TOTAL</b>		<b>169,8701</b>

*Source : Agence Nationale d'Intermédiation et de Régulation Foncière*



## Géographie des Zones industrielles

La figure 5 illustre les entreprises visitées durant notre stage ainsi que les zones industrielles de la wilaya d'Alger



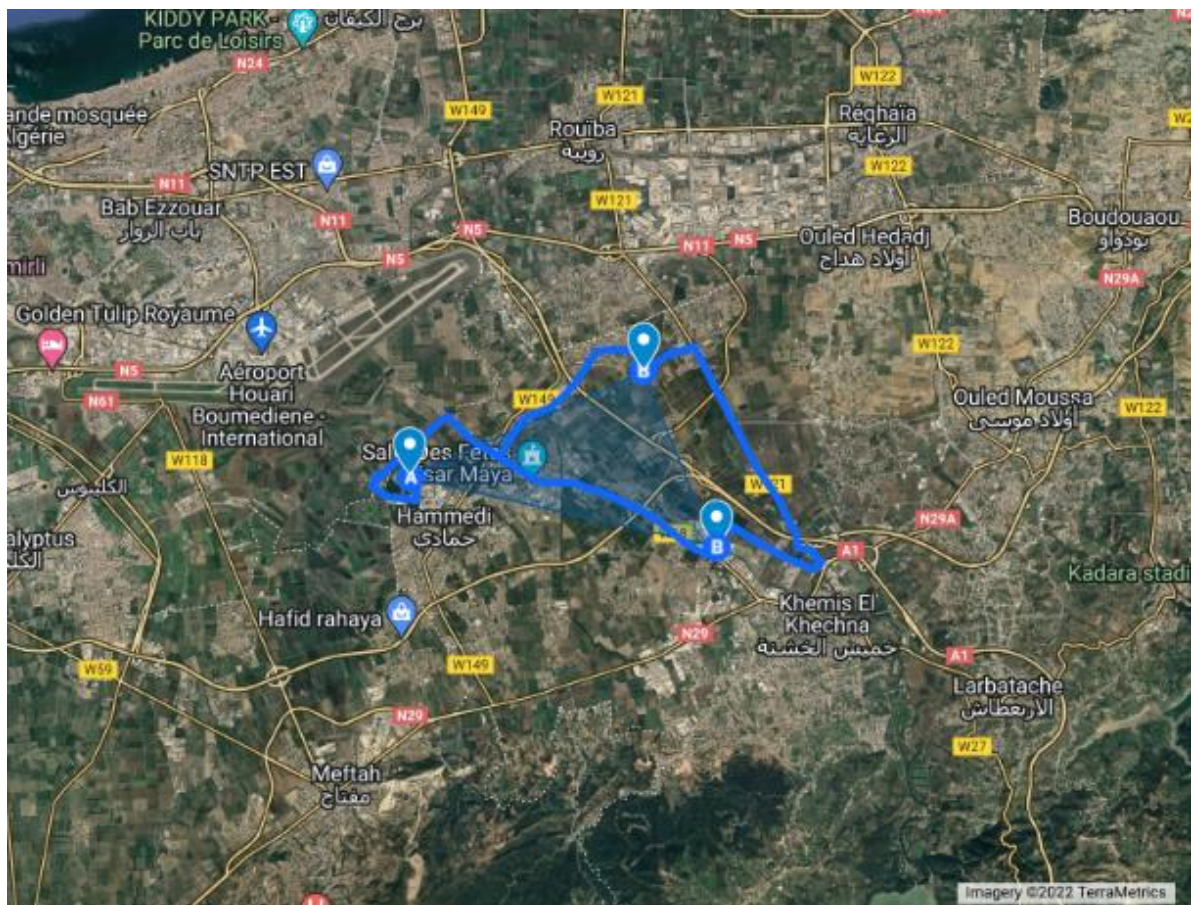
**Figure 05 :** Cartographie des zones industrielles et des entreprises visitées dans la wilaya d'Alger

Source : élaborée par nos soins avec l'outil Google My Maps [en ligne]

### 3.1.3 Zone industrielle de Boumerdes

Au nombre de 22 et réparties sur 16 communes de la wilaya, les Zones d'Activités couvrent une superficie de 1.675.508 M<sup>2</sup> où 422 projets sont implantés et sont en phase d'activité avec un total de 312 industries agro-alimentaires.

La figure 6 illustre la localisation géographique des entreprises visitées au niveau des zones industrielles de Hammadi et de Khemiss el Khechna



**Figure 06 :** Cartographie de localisation géographique des entreprises visitées au niveau de la wilaya de Boumerdes

**Source :** élaborée par nos soins avec l'outil google My Maps.

### 3.2 Classifications des entreprises

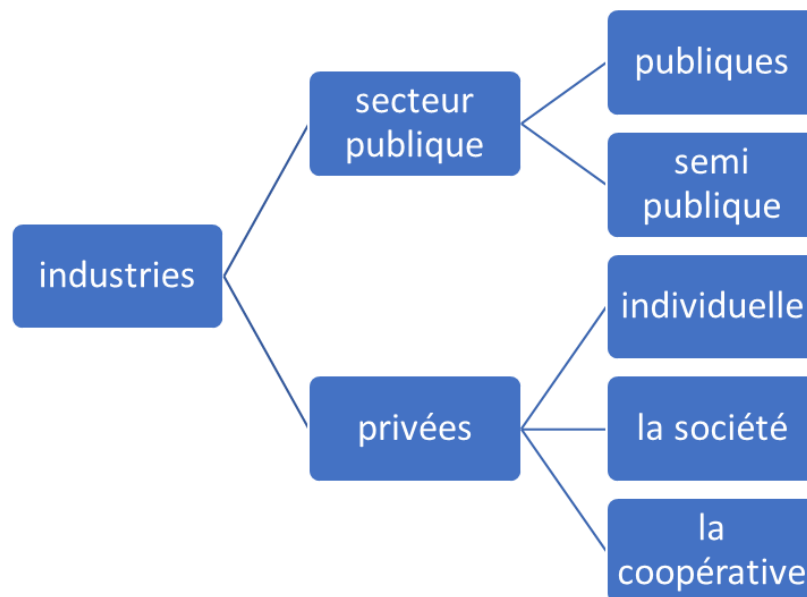
La classification des entreprises peut être distinguée selon différents critères à savoir le secteur économique ou secteur d'activité, la taille (PME, GE...) ainsi que le statut juridique entre autres.

➤ La classification par secteur économique (déterminé par leur activité principale)

- Secteur primaire (agriculture, sylviculture, pêche, parfois mines),
- Secteur secondaire (industrie, bâtiment et travaux publics),
- Secteur tertiaire (services), Par-delà cette classification classique, des auteurs distinguent un secteur quaternaire (recherche, développement et information) (**Monassier, 2008**)

La classification selon le statut juridique ; nous distinguons deux types d'industries ; dont le secteur public et le secteur privé

La figure7 illustre la classification des industries :



**Figure 07** : Classification des industries selon le statut juridique (Monnassier,2008)

### 3.3. Choix des entreprises visitées :

Un objectif de vingt entreprises a été fixé afin de faire l'évaluation des programmes prérequis, ou Bonnes pratiques d'hygiène selon les référentiels ISO/TS 22002-1 :2009, ainsi que le JORADP.

De ce fait, un choix a été d'abord fait selon la taille de l'entreprise, la filière agroalimentaire ainsi que le statut juridique.

#### 3.3.1 Choix selon la taille de l'entreprise

Durant notre recherche, les entreprises qui ont acceptés de nous recevoir sous le nombre de vingt, repartis sur les différents types d'entreprises comme le montre le tableau n°07 :

**Tableau n°07 : Nombres d'entreprises visités et classés selon la taille**

<b>Types entreprises</b>	<b>Nombre d'entreprises</b>
<b>Grande Entreprise</b>	05
<b>Petite ou Moyenne Entreprise</b>	15
<b>Toute petite Entreprise</b>	00
<b>Total</b>	<b>20</b>

#### 3.3.2 Selon la filière

Le tableau n°08 regroupe le nombre d'entreprise qui ont accepté de nous recevoir aux seins de leurs locaux ainsi que les filières agroalimentaires confondus.

## Géographie des Zones industrielles

Tableau n°08 : Nombre d'entreprises des différentes filières agro-alimentaires visitées

<b>Filière</b>	<b>Industries</b>	<b>Nombre d'entreprises</b>
<b>Céréales et dérivées</b>	Semoulerie	02
	Meunerie	01
	Biscuiterie	03
	Autres transformations	02
<b>Lait et dérivées</b>	Lait en poudre	01
	Fromagerie	02
<b>Eaux et boissons</b>	Jus et nectars	01
	Boissons gazeuses	01
<b>Viandes et dérivées</b>	Charcuterie	01
<b>Oléagineuses</b>	Margarinerie	02
<b>Sucre et dérivées</b>	Confiserie	02
<b>Autres</b>	Conserverie	02
<b>Total</b>		<b>20</b>

### 3.3.3 Statut juridique des entreprises visitées

Selon la législation, l'entreprise distingue 3 grands types de formes juridiques ; à savoir :

- La société à responsabilité limitée (SARL) : société mixte qui regroupe certaines caractéristiques des sociétés de personnes et certaines caractéristiques des sociétés de capitaux ;
- Les sociétés de capitaux : c'est l'apport capital de chaque associé qui est pris en considération : Société Anonyme (SA), et Société Par Action (SPA) ;
- Les entreprises unipersonnelles à responsabilité limitée (EURL) : c'est un type de société offrant une structure juridique d'accueil pour l'entreprise.

Le Tableau n° 09 dénombre les entreprises visitées selon leur forme juridique

**Tableau n°09** : Nombre d'entreprises visitées selon la forme juridique

<b>Statut juridique des entreprises</b>	<b>Nombre d'entreprises</b>
<b>SARL</b>	13
<b>EURL</b>	01
<b>SPA</b>	06
<b>Total</b>	20

# **Chapitre 4**

## **Matériel et Méthodes**

### Chapitre 4 : Matériel et méthodes

#### 4.1. Rappel objectif

La présente étude a pour but de faire évaluer le niveau de respect des bonnes pratiques d'hygiène selon les programmes prérequis ; le référentiel ISO/TS 22002-1 et le journal officiel de la république algérienne, au niveau des entreprises agroalimentaire pour une perspective de certification.

Le questionnaire QQQQCP a été établie dans le tableau n° 10 ;



**Tableau n°10 : Le questionnement QQQQCP ?**

<b>Qui ?</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'ensemble du personnel du service Management de la qualité des entreprises visitées.</li> <li>- Stagiaires en Sécurité agro-alimentaire et Assurance Qualité : Mohand Saïd Lyna et Zouaoui Amira (Observatrices)</li> </ul>
<b>Quoi ?</b>	Evaluation de la mise en place des Bonnes Pratiques d'hygiène dans les entreprises des IAA
<b>Où ?</b>	Au niveau de 20 entreprises agroalimentaires dans les zones industrielles de la wilaya d'Alger, wilaya de Blida et wilaya de Boumerdes.
<b>Quand ?</b>	A partir de mars à juin 2021
<b>Comment ?</b>	Une vérification des exigences des bonnes pratiques d'hygiène selon un grille d'évaluation élaborée selon le référentiel ISO TS 22002-1 V 2009 et selon le Décret exécutif n° 17-140 du 14 Rajab 1438 correspondant au 11 avril 2017 fixant les conditions d'hygiène et de salubrité lors du processus de mise à la consommation humaine des denrées alimentaires)
<b>Combien ?</b>	Une durée de stage est de 03 mois répartie en des visites de 2 à 3 jours au niveau de chaque entreprise.
<b>Pourquoi ?</b>	<p>La transformation des denrées alimentaire doit se conformer à des normes et des exigences strictes de bonnes pratiques d'hygiène afin de garantir et assurer la sécurité et la salubrité des aliments.</p> <p>Ces exigences garantissent des produits d'une bonne qualité et sain pour les consommateurs et évite par défaut le gaspillage au niveau des industries.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Les exigences réglementaires insistent et oblige les entreprises à mettre en place les bonnes pratiques d'hygiène ainsi que le système HACCP pour la maitrise de la qualité du produit jusqu'à sa distribution.</li> </ul>

### 4.2. Diagramme de flux STARD

Diagramme de flux du processus de sélection d'étude incluses les entreprises agroalimentaires ;

Les entreprises examinées étaient en nombre de 250 entreprises agroalimentaire ; collectée sa l'aide du site Kompass.dz qui englobe les coordonnées de tous types d'entreprises dans les différentes filières, des différentes régions.

Après examinations et élimination des entreprises non compatibles avec nos critères ; (distributeurs, prestataires de service, machines alimentaire, région...etc.), nous avons sélectionné 65 entreprises agroalimentaire,

A la suite de plusieurs contacts et entretiens, différents motifs se sont avérés pour en finir avec 20 échantillons d'entreprises agroalimentaires par éligibilité. La Figure 8 schématise le flux de ces données.

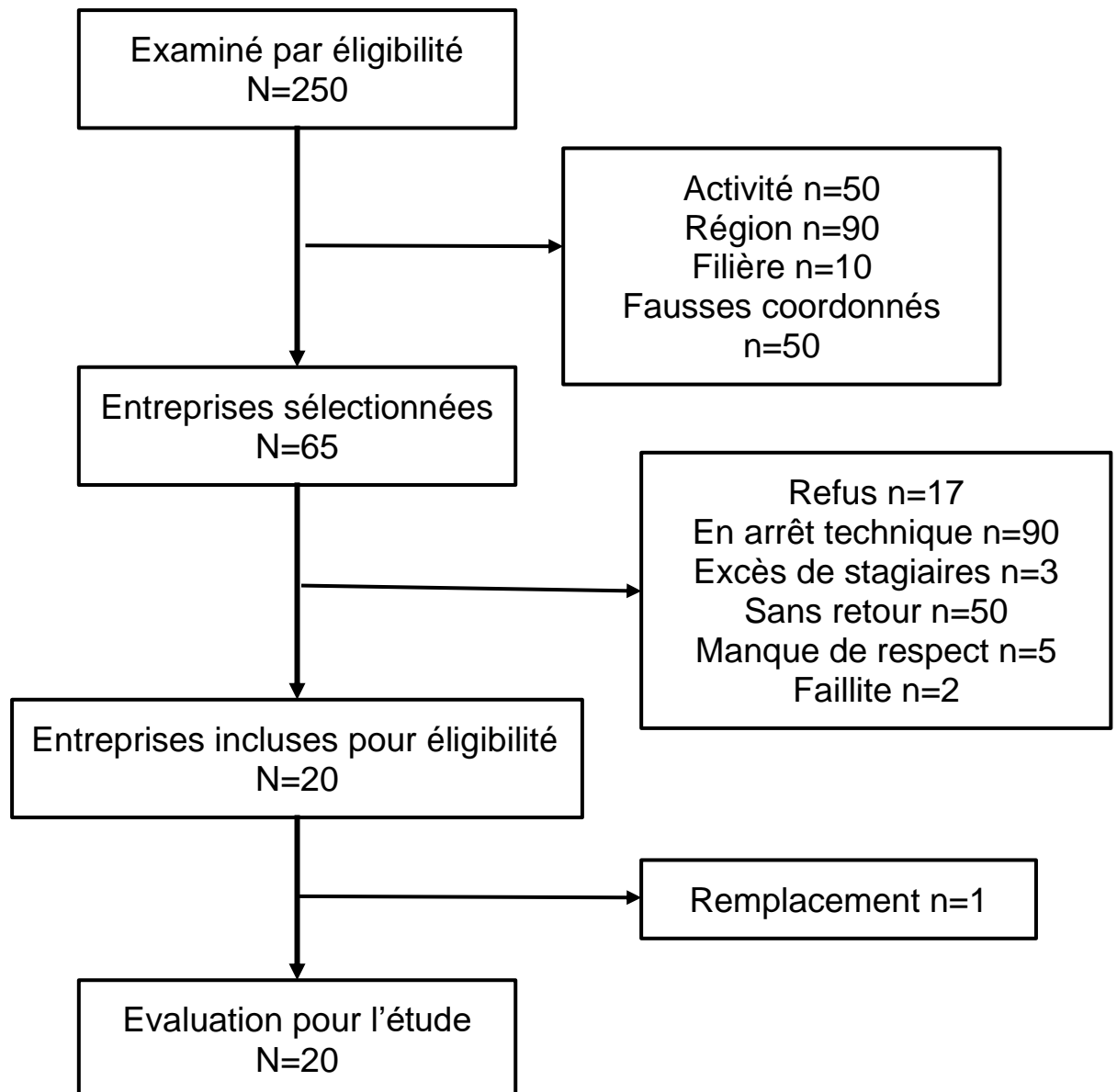


Figure 08 : Diagramme de flux

### 4.3. Démarche empirique et analytique

La démarche effectuée dans ce travail est basée sur une étude qualitative de la mise en place des BPH au niveau des industries agroalimentaire en Algérie.

Afin d'évaluer l'état actuel de l'industrie agroalimentaire vis-à-vis les BPH, une check liste a été élaboré englobant les différents critères et exigences mentionnées dans la norme ISO/TS 22002-1 :2009 et le JORADP (Annexe 1)

Cette check liste est élaboré pour aider à :

- ❖ Observer les exigences relatives à la mise en place des BPH.

## Matériel et méthodes

- ❖ La maîtrise des contaminants biologique, physique et chimique et notamment la contamination indirecte des produits.
- ❖ Voir les conditions de transformation des denrées alimentaires.
- ❖ Identifier le danger lié à la sécurité des denrées alimentaire.

Chaque entreprise de l'échantillon d'étude a bénéficié d'un audit d'observation, une demande de documentation et des questions directe pour y répondre aux exigences.

### 4.4. Outil d'auto-diagnostique utilisé

L'outil d'auto-diagnostique a été élaboré en ce référent sur l'outil d'auto-diagnostique du système de management de la norme ISO. Il permet d'évaluer le niveau de conformité par rapport aux exigences et ainsi de faire apparaître les points faibles et les points critiques relatifs aux différents chapitres classés selon la méthode des 5 M pour pouvoir les identifier de manière efficace, rapide et pertinente.

Cet outil aide les entreprises certifiées ou non, à caractériser leur situation vis-à-vis des exigences des BPH et d'identifier les forces et les faiblesses des différents intervenants de la mise en place de ces derniers.

- L'outil est basé sur un tableau avec l'outil Google Sheets similaires au programme EXCEL automatisé avec un certain nombre d'onglets

#### 4.4.1 Mode d'emploi

Deux échelles sont utilisées permettant le fonctionnement de l'outil (**Tableau n°11**)

- ❖ Les niveaux de véracité :

Décrivent la réalisation des actions associées aux exigences ; Trois choix de véracité des critères sont proposés : Conforme, Non conforme, Piste de progrès.

- ❖ Les niveaux de conformité :

Concernent les articles de la norme ; Trois niveaux sont élaborés donc : Conforme, informel, insuffisant.

La distribution statistique des niveaux et des taux de conformité est résumée dans un Tableau synthétique suivant (**Tableau n°11**).

## Matériel et méthodes

**Tableau n°11** : Tableau prototype présente le mode d'emploi de l'outil d'auto-diagnostique

Niveau de véracité		Choix de véracité	Taux de véracité	Taux moyen min	Taux moyen max	Niveaux de conformité
Niveau 1	L'exigence n'est pas réalisée et influence directement la salubrité des aliments	Non Conforme	0%	0%	39%	Insuffisant
Niveau 2	L'exigence est respectée, présentant un risque sur la salubrité des aliments	Piste de progrès	50%	40%	59%	Informel
Niveau 3	L'exigence est réalisée, respecté et efficace.	Conforme	98%	60%	100%	Conforme

D'autre part, le taux de conformité d'un article ou d'un sous-article correspond à la moyenne générale des taux de véracité des actions menées de chaque article et sous-article exigées.

### 4.4.2. Evaluation des exigences

Selon le référentiel ISO/TS 22002-1 ainsi que le JORADP, les exigences ont été classé sur une grille dans l'ordre de six grands chapitres suivis de sous chapitre ;

#### A- Hygiène des locaux

A-1 Conception et construction

A-2 Circulation et contamination

croisée

A-3 Installation sanitaire

A-4 ventilation/air comprimé

#### B- Transport et entreposage

B-1 Transport

B-2 Entreposage

#### C- Equipement

C-1 conception et installation


C-2 Entretien et étalonnage

#### D Personnel

D-1 Formation

D-2 Maladies

D-3 hygiène



## **Matériel et méthodes**

### **E- Lutte contre nuisible**

E-1 Assainissement

E-2 Lutte contre les vermines

Le tableau n° 12 suivant décrit les exigences révisées lors de nos visites au sein des entreprises ;

### **F- Traçabilité**

**Tableau n°12 : Les exigences des programmes prérequis**

<b>Chapitres</b>	<b>Nombre d'exigences</b>	<b>Description</b>
Hygiène des locaux	38	Le bâtiment est situé à l'écart des sources possibles de contaminants, sa conception et aménagement sont adéquats à l'activité de l'organisme ; dont les installations sanitaires, la contamination croisée, ainsi que la ventilation sont incluses.
Transport et entreposage	11	Les aliments, les produits finis, les ingrédients et les matériaux d'emballage sont contrôlés avant et pendant le déchargement (substance indésirable) pour vérifier la qualité. Les installations utilisées pour entreposer ces derniers assurent une protection contre les sources de contamination ; organisées de manière à respecter les bonnes pratiques de stockage.
Equipement	10	La conception des ustensiles ne présente pas de dangers susceptibles de contaminer les aliments et sont faciles à nettoyer. Des procédures d'entretien préventif des pièces d'équipement, et d'étalonnage des équipements de surveillance sont effectuées, en fonction des conditions d'exploitation susceptibles d'affecter l'état de l'équipement.
Personnel	18	La formation nécessaire pour le personnel, le suivi et l'évaluation de l'efficacité du programme. La veille sur l'hygiène et la bonne santé du personnel ainsi que son comportement vis à vis la manutention des produits
Lutte contre les nuisibles	13	Des programmes de nettoyage et de désinfection doivent être établis, valides et mise en œuvre par l'organisme d'après un planning défini, et pour éviter de créer un environnement favorable à l'activité des nuisibles. Ça inclut la pose de détecteurs et de pièges aux endroits appropriés pour identifier l'activité des nuisibles.
Traçabilité	7	Les produits retraités/recyclés doivent être clairement identifiés et/ou étiquetés de manière à permettre la traçabilité. Des systèmes doivent être mis en place pour garantir que les produits ne répondant pas aux normes de sécurité relatives aux denrées alimentaires peuvent être identifiés, localisés et enlevés de tous les points nécessaires de la chaîne d'approvisionnement.

Chaque évaluation représente un taux de conformité précis et en répondant à tous les items un taux moyen de conformité de l'article est calculé automatiquement. De plus, ces taux de conformité correspondent à un libellé qui est affiché de manière automatique selon celui fixé au part avant de la partie Mode d'emploi.

Chaque entreprise de l'échantillon a une copie de l'évaluation présentée par une codification et une synthèse de résultat en bas réalisé par un tir croisé des résultats. **(Tableau n°13)**

### 4.4.3 Moyens utilisés

Un audit de tierce partie a été utilisé en se référant de la norme ISO 19011 :2018. Il convient que la planification de notre audit traite les éléments suivants :

1) Communication en premier lieu de :

- l'objectif de l'audit avec les entreprises choisis ;
- La check-list (Annexe 1) avec les responsables qualité ;
- Les lieux et les dates, la durée prévue des activités d'audit à mener, y compris les réunions avec les responsables des départements concernés
- Les méthodes d'audit à utiliser, y compris la mesure dans laquelle l'échantillonnage d'audit est nécessaire pour obtenir des preuves d'audit suffisantes.
- La nécessité pour l'équipe d'audit de se familiariser avec les installations et les processus de l'audit en effectuant une visite sur tout le site de l'organisme.

2) L'identification sur place de :

- l'organisme et de ses fonctions, ainsi que des processus à auditer ;
- les critères d'audit et toutes les informations documentées de référence ;
- Les ressources appropriées, compte tenu des risques et opportunités liés aux activités à auditer.
- les questions relatives à la confidentialité et à la sécurité des informations.

3) Attribution des rôles du binôme entre :

- Observation ;
- Vérification des preuves ;
- Questionnaire ;
- Interviews avec le personnel dans les deux langues ; Français et arabe (dialecte algérien).

4) Recueil et vérification des infirmations

5) Clôture de l'audit



- réunion avec le responsable qualité pour révision de la check liste.

6) Diffusion du rapport d'audit sous forme d'un outil d'auto-diagnostique (format Google Sheets similaire à l'EXCEL).

### 4.5. L'analyse SWOT : méthode d'administration de la preuve

L'évaluation et l'élaboration d'un diagnostic des programme prés-requis (PRP) selon la norme ISO 22002-1-2009 permettant de savoir plus information sur la situation actuelle des unités de production en appliquant d'analyse SWOT.

L'analyse SWOT (pour Strengths, Weaknesses, Opportunities and Threats ou, en français, forces, faiblesses, opportunités et menaces) est un outil de diagnostic stratégique de l'entreprise, à la fois interne et externe. **(Autissier et al, 2015)**

Il d'identifier les axes stratégiques à développer et vérifier que la stratégie constitue une réponse satisfaisante à la situation décrit par l'analyse, cette étude qui nous a permet de ressortir tous les point critiques possible pour les maitriser par des actions correctives et juger l'importance de l'hygiène alimentaire en relation avec la qualité des produits finis.

# **Chapitre 5**

## **Résultats et discussion**

### Chapitre 5 : Résultats et discussion

#### 5.1. Résultats et interprétation

La grille d'évaluation a été traitée et révisé en collaboration avec les responsables de management qualité de chaque entreprise, et avec l'implication des responsables de chaque département concerné par l'évaluation.

Chaque entreprise a bénéficié d'un traitement a part de ces données en conservant l'anonymat des résultats.

Après le traitement des exigences a l'aide de la grille d'auto-évaluation (Annexe 8) et afin de déterminer les écarts rencontrés, nous avons étudié les taux de conformité des 6 rubriques de la check List ainsi que les moyennes de taux de conformité des différentes entreprises selon trois paramètres ;

- La filière agro-alimentaire
- Le statut juridique de l'entreprise visitée
- Les zones industrielles exploitées

##### 5.1.1. Synthèse de la collecte des données

Le tableau n° 13 suivant englobe les résultats de chaque chapitre de l'évaluation a savoir ;

A : Hygiène des locaux

B : Transport et entreposage

C : Equipement

D : Personnel

E : Assainissement et lutte contre nuisible

F : Traçabilité et système de rappel

**Tableau n°13 : Taux de conformité par chapitre**

ETS	A	B	C	D	E	F	MOY	Niveaux	Statut juridique
Y1	27%	54%	62%	37%	62%	37%	46,27%	Informel	SARL
B2	48%	59%	66%	57%	53%	55%	56,51%	Informel	SARL
SX3	67%	82%	90%	82%	45%	98%	77,23%	Conforme	SPA
P18	38,60%	50%	33%	18%	29%	35%	33,95%	Insuffisant	SARL
G19	91,45%	94%	61%	77%	75%	77%	79,34%	Conforme	SARL
F5	92%	94%	90%	97%	84%	98%	92,34%	Conforme	SARL
R6	82%	72%	90%	88%	95%	98%	87,31%	Conforme	SPA
BG7	63%	65%	88%	70%	98%	92%	79,44%	Conforme	Eurl
H8	83%	98%	68%	94%	86%	98%	87,75%	Conforme	SARL
R9	88%	94%	90%	86%	95%	98%	91,75%	Conforme	SARL
B10	45%	69%	65%	31%	50%	35%	49,23%	Informel	SPA
N11	91%	94%	90%	96%	98%	98%	94,60%	Conforme	SPA
S12	58%	82%	90%	65%	35%	91%	70,10%	Conforme	SARL
A13	48%	59%	84%	65%	41%	63%	60,16%	Conforme	SARL
V14	36%	47%	45%	21%	47%	7%	33,76%	Insuffisant	SPA
Q15	56,22%	68%	26%	28%	26%	28%	48,55%	Informel	SPA
M16	65,68%	74%	49%	52%	54%	84%	63,21%	Conforme	SARL
K17	46,13%	65%	37%	51%	57%	56%	52,16%	Informel	SARL
SP18	43,70%	61%	74%	5%	29%	70%	47,21%	Informel	SARL
RO20	60,56%	78%	65%	38%	77%	0%	53,16%	Informel	SARL
TOTAL	62,52%	73,32%	67,99%	62,01%	62,71%	69,40%	66,87%	Convaincant	

ETS: Entreprises

Moy: Moyenne

Le tableau n°13 présente les niveaux de conformité de chaque entreprise évaluée en prenant compte des chapitres des programmes prérequis

## Résultats et discussion

L'évaluation des taux de conformités des entreprises avec les exigences des normes ciblées (*Codex Alimentarius* et ISO TS 22 002-1 :2009) montre que les entreprises respectent à différents degrés les exigences des normes citées, ils atteignent une moyenne égale à 66,87%, chose qui révèle la présence d'éléments encourageants, cependant il existe aussi des défaillances qui nécessitent une intervention afin de les combler.

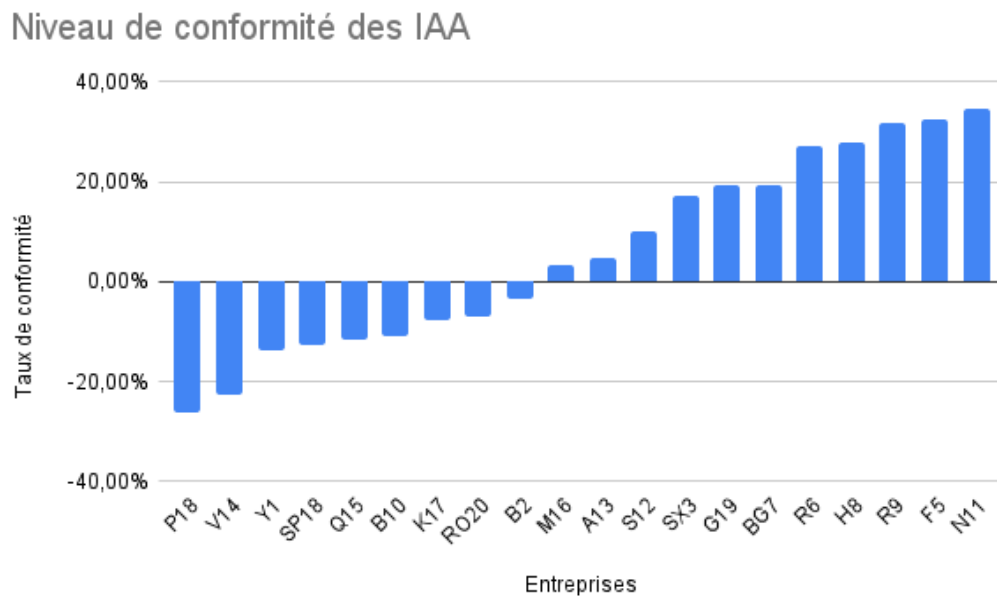
En effet, les résultats de l'évaluation du pourcentage de satisfaction des différents chapitres montrent que 3 chapitres présentent un niveau de conformité élevé avec un pourcentage de satisfaction supérieur à 65%.

Alors que 3 autres chapitres présentent un niveau de conformité moyen avec un pourcentage de satisfaction estimé à 62%.

Le diagramme à colonnes négatives (**Figure 9**) illustre la situation des entreprises agroalimentaire présentées dans notre échantillon d'étude, vis à vis de la mise en place des bonnes pratiques d'hygiène ; dont les entreprises avec un taux de conformité supérieur et égale a 60% sont présentés en dessus de l'axe tandis que les entreprises inférieures à ce taux se présentent en dessous de ce dernier.

En notant que, les niveaux de véracité present en compte lors de l'étude est comme suit :

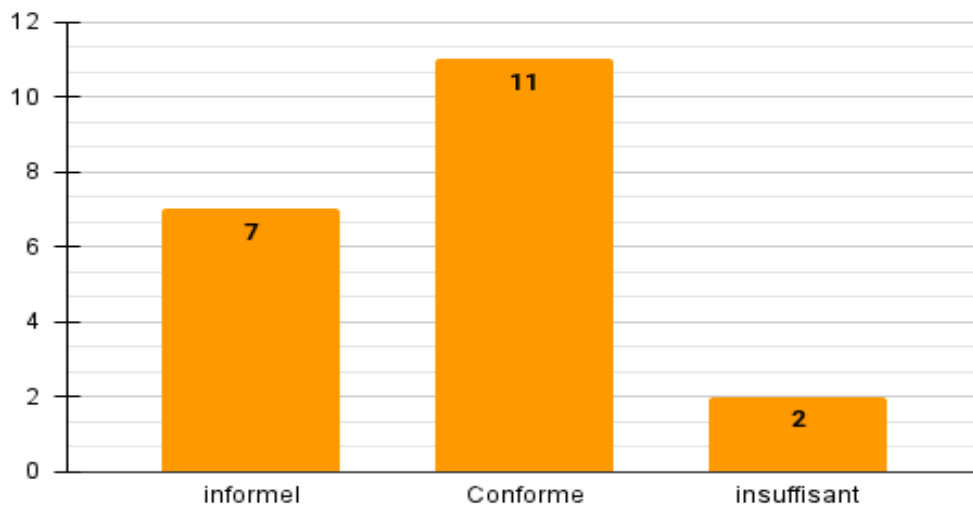
Insuffisant  $\leq 39$  % ; Informel  $\leq 59$  % ; Conforme  $\leq 98$  %



**Figure 09** : Niveau de conformité des entreprises agroalimentaire par ordre croissant

## Résultats et discussion

Le graphique (Figure10) présente en nombre la synthèse de l'évaluation des entreprises.

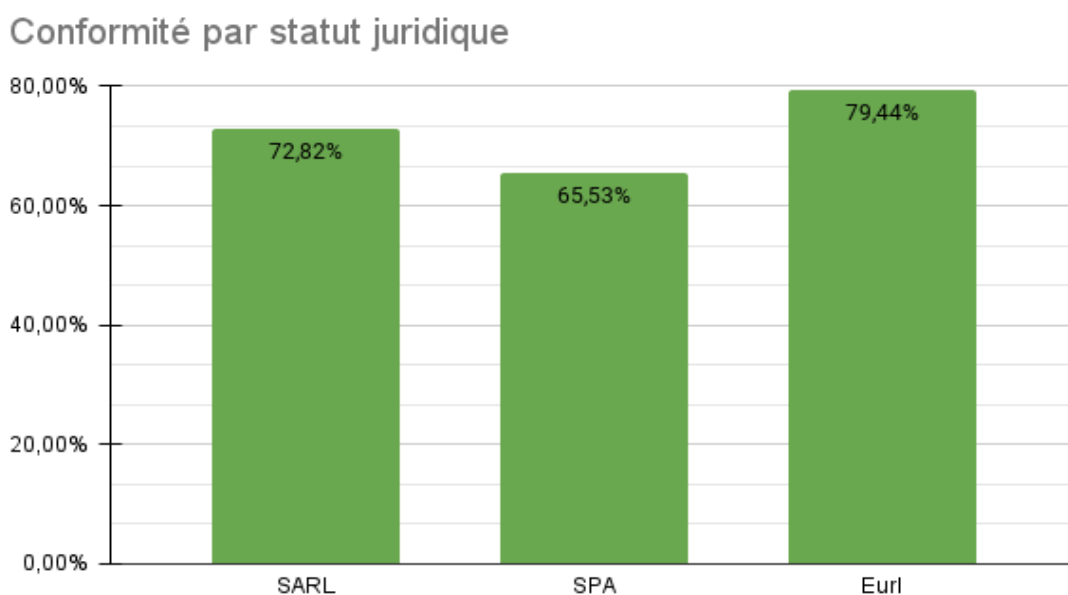


**Figure 10 :** Graphique en piliers des niveaux de conformités

Le traitement des exigences des BPH pour chaque entreprise a révélé à partir d'un totale de 20 entreprises, un nombre de 11 entreprises jugées conforme, contre 7 entreprises jugées informel et 2 insuffisantes.

### 5.1.2. Traitement par statut juridique

Le statut juridique était un des critères étudiés comme étant facteur influençant la mise en place des BPH, en moyenne des taux de conformité des entreprises visitées représentés dans les graphes suivants ;



**Figure 11 :** Graphique en piliers des conformités par statut juridique

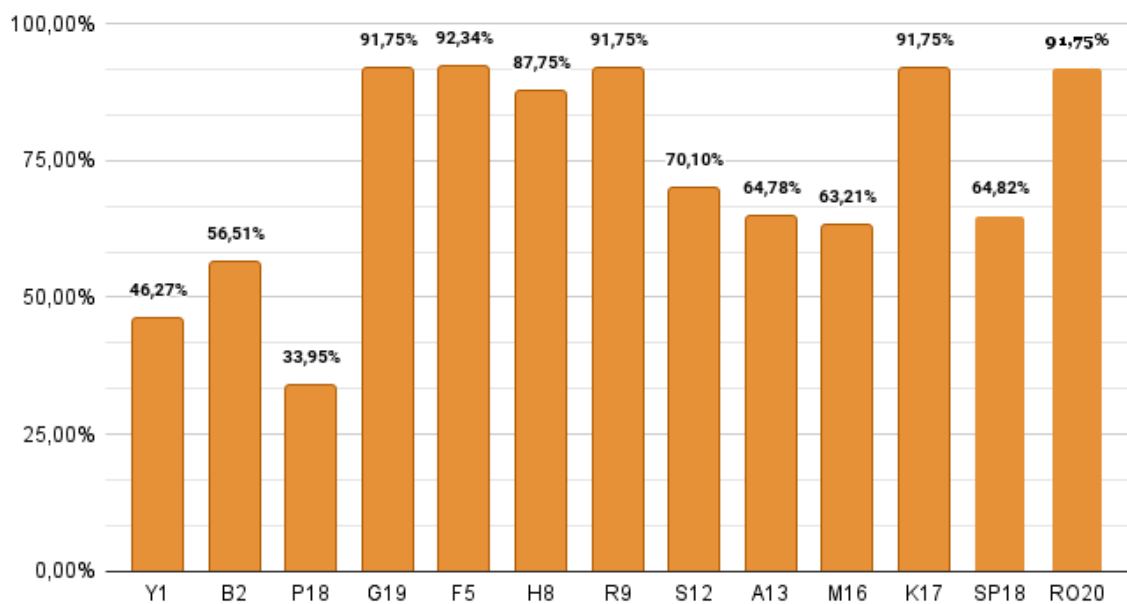
## Résultats et discussion

En nombre, de 13 Sarl, 06 Spa et 1 Eurl, un taux de conformité général a été présenté dans le diagramme (Figure 11), nous remarquons que

L'EURL présente un taux de conformité supérieur à 75% correspondant à un niveau convaincant, mais qui reste assez vaste en prenant compte du fait qu'il y est eu visite au niveau d'une seule Eurl sur 20 entreprises visitées.

Tandis que, entre les deux autres types d'entreprises, les Sarl et les Spa restent sur le même champ de conformité en moyenne de 69%.

### Taux de conformité des SARL



**Figure 12 :** Taux de conformité des BPH des Sarl

Afin de mieux comprendre l'impact du statut juridique sur les entreprises, les figures 12 et 13 démontrent la variabilité des résultats pour les Sarl avec un taux maximum de 92% et un taux minimum de 34%. Bien que les Spa se présentent par une moitié d'entreprise avec un taux de conformité inférieur à 50% et l'autre moitié conformément supérieur à 77%.

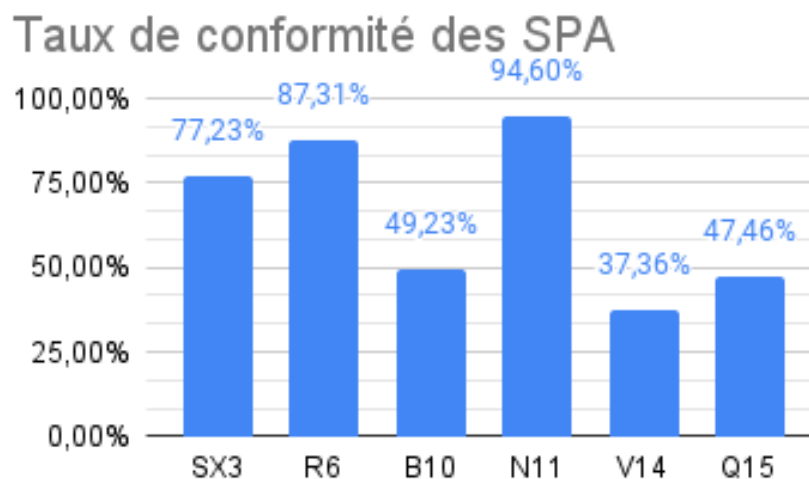


Figure 13 : Taux de conformité des BPH des SPA

### 5.1.3. Traitement par filière

Les entreprises ont été regroupées dans sept filières ; Céréales, Sucre et dérivés, lait et dérivés, Conserverie, Boissons, Oléagineuse et Viandes.

Dans les diagrammes à barres empilées, nous sommes en mesure de comparer les taux de respect des différents chapitres étudiés chez les entreprises de la même filière.

#### 5.1.3.1 Céréales et dérivées

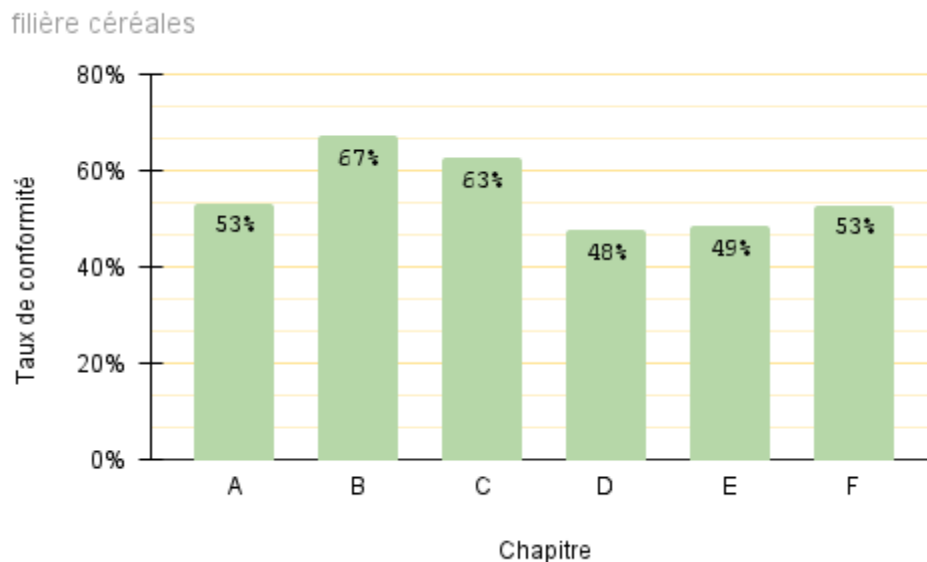
Le tableau n°14 présente le taux de respect des six chapitres par les entreprises de la filière céréales. Ce tableau permet de voir les moyennes pour chaque chapitre ainsi que l'ensemble de la filière.



## Résultats et discussion

**Tableau n°14** : le taux de conformité des entreprises de la filière céréales et dérivés par chapitres (2022)

ETS	A	B	C	D	E	F	MOY	Industrie
<b>B2</b>	48%	59%	66%	57%	53%	55%	<b>56,51%</b>	<b>Biscuiterie</b>
<b>SX3</b>	67%	82%	90%	82%	45%	98%	<b>77,23%</b>	<b>Autres</b>
<b>P18</b>	39%	50%	33%	18%	29%	35%	<b>33,95%</b>	<b>Biscuiterie</b>
<b>S12</b>	58%	82%	90%	65%	35%	91%	<b>70,10%</b>	<b>Semouleri e</b>
<b>V14</b>	36%	47%	45%	21%	47%	7%	<b>33,76%</b>	<b>Meunerie</b>
<b>M16</b>	66%	74%	49%	52%	54%	84%	<b>63,21%</b>	<b>Semouleri e</b>
<b>RO20</b>	61%	78%	65%	38%	77%	0%	<b>53,16%</b>	<b>Biscuiterie</b>
	<b>53%</b>	<b>67%</b>	<b>63%</b>	<b>48%</b>	<b>49%</b>	<b>53%</b>	<b>55,42%</b>	



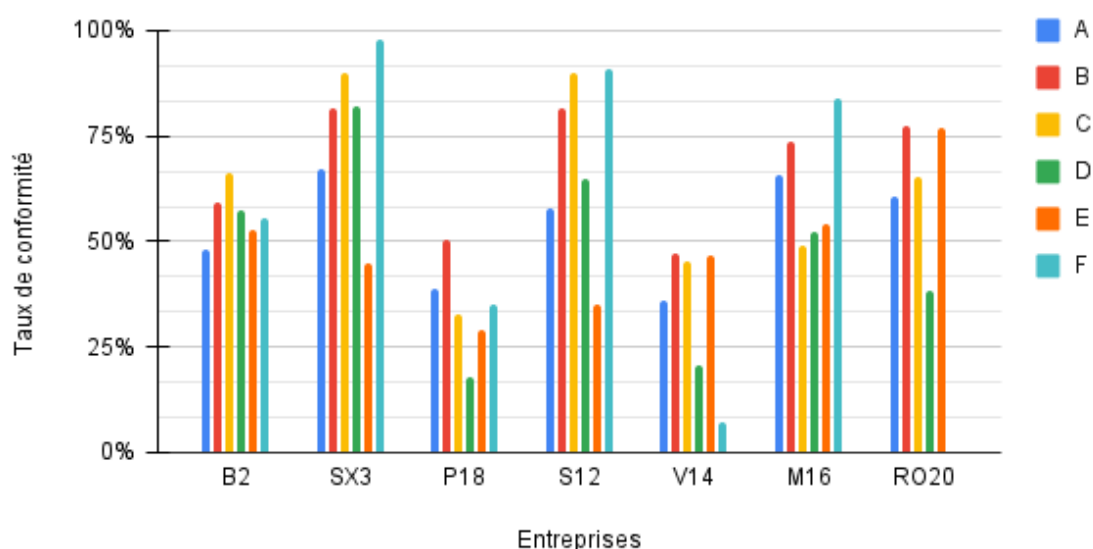
**Figure 14** : Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de la filière céréales

Dans le diagramme (**Figure 14**), nous sommes en mesure de comparer le respect des différents chapitres évaluant la mise en place des BPH dans la filière céréales, dont on note que le niveau de respect de l'ensemble des chapitres est inférieur à 70%, et le chapitre D (personnel) ainsi que le E (lutte contre les nuisible) sont les moins maîtrisés avec des taux inférieurs à 50%.

En décortiquant les derniers résultats, la Figure 15 détaille les taux de conformité des BPH par chaque entreprise

### Les taux de conformité des entreprises de la filière

céréales



**Figure 15 :** Taux de conformité des BPH par entreprises de la filière céréales

Le diagramme ci-dessus présente le taux de respect des chapitres par les entreprises à l'échelle unitaire, ça nous a permis d'observer la distribution des niveaux de conformité de chaque entreprise en accentuant l'observation sur la différence de niveau sur chaque chapitre et l'hétérogénéité des résultats.

#### 5.1.3.2 Lait et dérivés

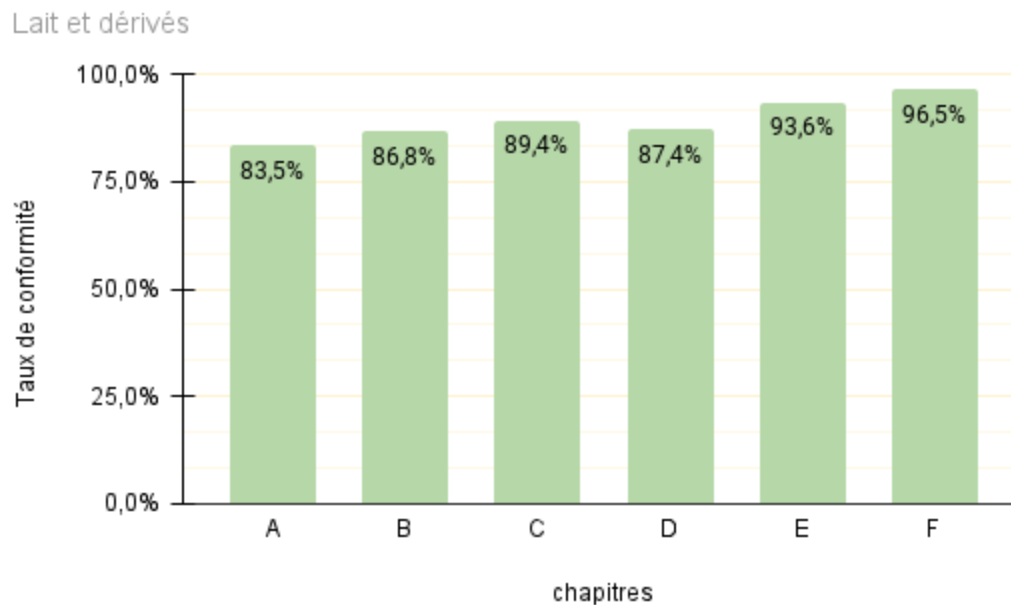
Le tableau n°15 permet de voir les moyennes pour chaque chapitre ainsi que l'ensemble de la filière lait et dérivés.

**Tableau n°15 :** le taux de conformité des entreprises de la filière lait et dérivés par chapitres (2022)

N11	A	B	C	D	E	F	MOY	Industrie
<b>F5</b>	91,6%	94,0%	89,8%	96,9%	83,8%	98,0%	<b>92,3%</b>	Fromagerie
<b>BG7</b>	62,8%	65,3%	88,2%	70,3%	98,0%	91,9%	<b>79,4%</b>	Fromagerie
<b>R9</b>	88,0%	94,0%	89,8%	86,1%	94,5%	98,0%	<b>91,7%</b>	Lait
								Lait en
<b>N11</b>	91,5%	94,0%	89,8%	96,4%	98,0%	98,0%	<b>94,6%</b>	poudre
<b>Moy</b>	<b>83,5%</b>	<b>86,8%</b>	<b>89,4%</b>	<b>87,4%</b>	<b>93,6%</b>	<b>96,5%</b>	<b>89,5%</b>	

## Résultats et discussion

Les résultats du tableau sont présentés dans la figure 16



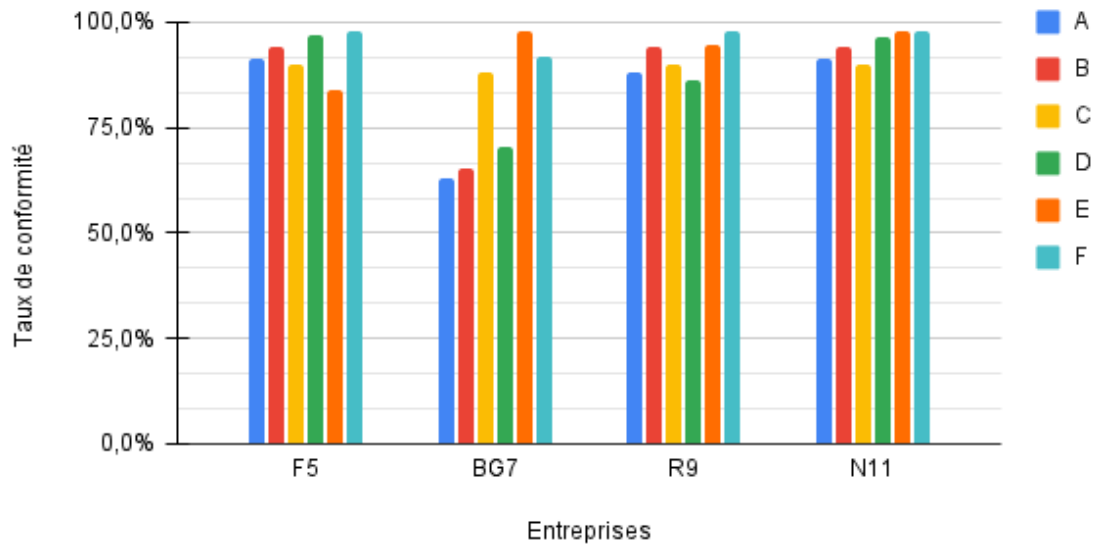
**Figure 16 :** Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de la filière lait et dérivés

Dans le diagramme construit ci-dessous, nous avons présenté le taux de respect des différents chapitres évaluant la mise en place des BPH dans la filière laits et dérivés, dont on note que le niveau de respect de l'ensemble des chapitres est satisfaisant avec un pourcentage supérieur 95%, avec une maîtrise générale des chapitres.

Si on décortique les derniers résultats, nous aurons le diagramme suivant (**Figure 17**).

### Taux de conformité des entreprises de la filière

lait et dérivés



**Figure 17 :** Taux de conformité des BPH par entreprises des filières lait et dérivés

Le diagramme présente le taux de respect des chapitres par les entreprises à l'échelle unitaire de la même filière, ça nous permet d'observer la distribution homogène des résultats des niveaux de conformité de chaque entreprise, en précisant que les deux laiteries présentent un taux de conformité très satisfaisant, à la différence de la fromagerie BG7 présentant une insatisfaction au niveaux des chapitres A, B et D ( Locaux, transport et entreposage, et personnel), et par rapport à la fromagerie F5 avec un taux de conformité très satisfaisant

#### 5.1.3.3 Pour la filière Sucre et dérivés

Le tableau n°16 suivant présente le taux de respect des six chapitres par les entreprises de la filière sucres et dérivées.

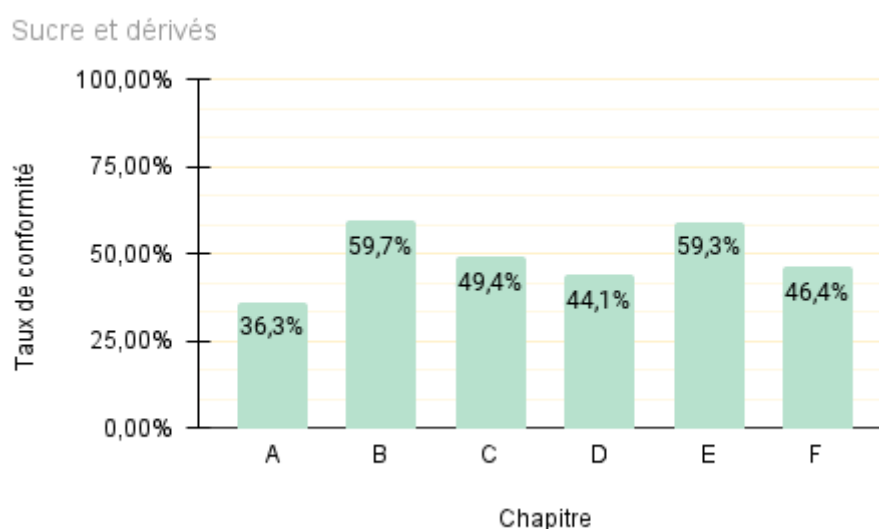
Ce tableau permet de voir les moyennes pour chaque chapitre ainsi que l'ensemble de la filière.

## Résultats et discussion

**Tableau n°16 :** Le taux de conformité des entreprises de la filière sucres et dérivées par chapitres (2022)

ETS	A	B	C	D	E	F	MOY	Industrie
Y1	26,5%	53,9%	61,8%	36,7%	61,8%	36,7%	46,2%	Chocolaterie
K17	46,13%	65,42%	37,04%	51,45%	56,77%	56,14%	52,16%	Confiserie
MOY	<b>36,3%</b>	<b>59,6%</b>	<b>49,4%</b>	<b>44,1%</b>	<b>59,3%</b>	<b>46,4%</b>	<b>49,2%</b>	

Les résultats du tableau sont présentés dans les Figure18 et Figure 19 ;



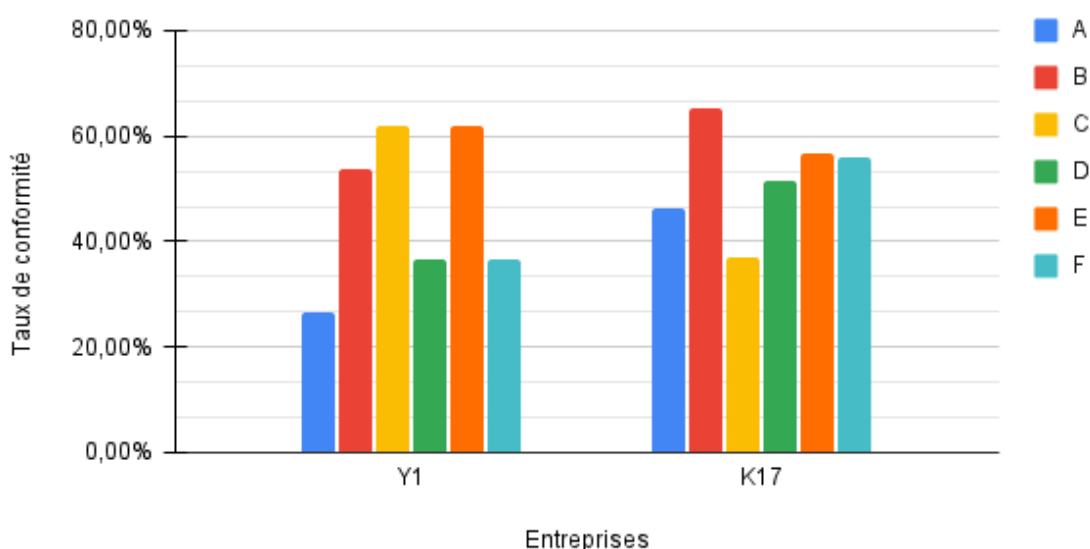
**Figure 18 :** Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises

Dans le diagramme construit, nous avons présenté le taux de respect des différents chapitres des BPH dans la filière sucres et dérivés, ou on observe un niveau de respect insatisfaisant de l'ensemble des chapitres avec un pourcentage inférieur à 50%, avec une un niveau de conformité insuffisant du chapitre A (hygiène des locaux) suivie par une informalité du reste des chapitres.

En décortiquant les derniers résultats, nous aurons le diagramme suivant en (**Figure19**)

### Taux de conformité des entreprises

sucre et dérivés



**Figure 19** : Taux de conformité des BPH par entreprises de la filière sucre et dérivés

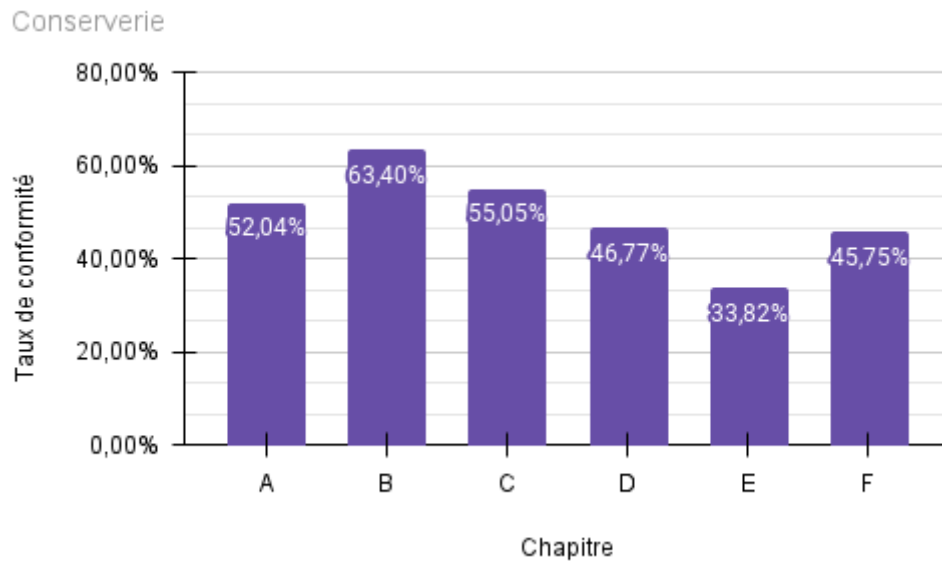
Le diagramme présente le taux de respect des chapitres par les entreprises à l'échelle unitaire, en accentuant l'observation sur la différence de niveau sur chaque chapitre et l'hétérogénéité des résultats.

#### 5.1.3.4 Pour l'industrie des conserves

Le tableau n°17 suivant présente le taux de respect des six chapitres par l'industrie de tomate et de confiture, en indiquant les moyennes pour chaque chapitre ainsi que l'ensemble de la filière.

**Tableau n°17** : Le taux de conformité des entreprises de l'industrie des conserves par chapitres (2022)

ETS	A	B	C	D	E	F	MOY	Industrie
A13	47,8%	59,2%	83,7%	65,4%	41,3%	63,3%	60,1%	Tomates
Q15	56,2%	67,5%	26,3%	28,1%	26,3%	28,1%	48,5%	Confiture
Moy	<b>52,0%</b>	<b>63,4%</b>	<b>55,0%</b>	<b>46,7%</b>	<b>33,8%</b>	<b>45,7%</b>	<b>54,3%</b>	

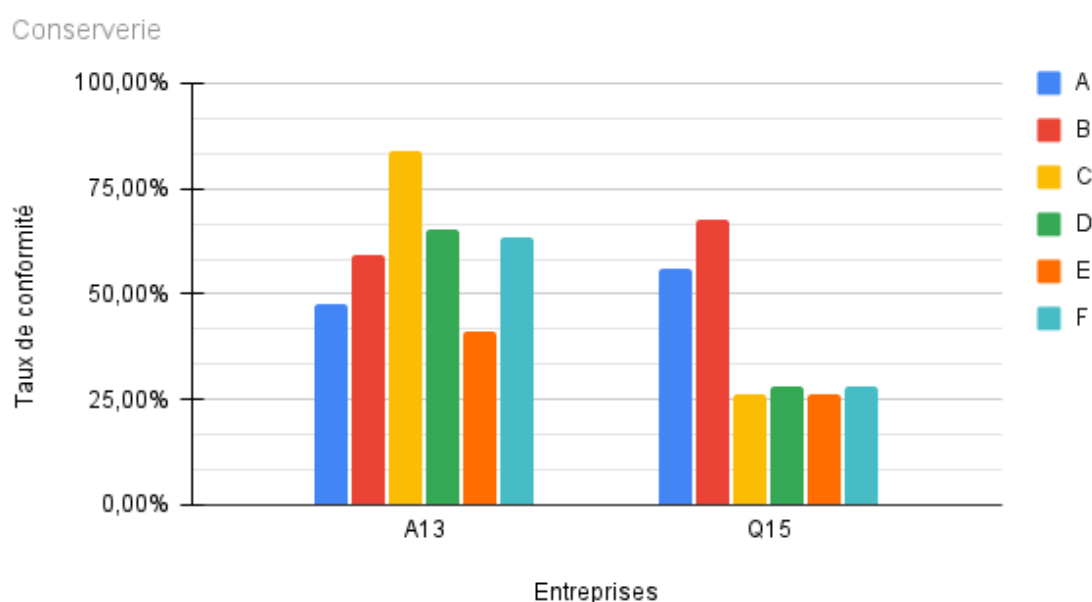


**Figure 20 :** Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de l'industrie des conserves

Dans le diagramme (Figure 20) construit, nous avons présenté le taux de respect des différents chapitres évaluant la mise en place des BPH dans l'industrie des conserves, ou on note que le niveau de respect de l'ensemble des chapitres varie entre le moyen avec un taux égal à 63% et tend vers l'insatisfaction de la maîtrise de quelques chapitres avec un pourcentage inférieur à 50%, avec une insatisfaction de la maîtrise des chapitres.

En décortiquant les derniers résultats, nous aurons le diagramme (**Figure 21**)

### Taux de conformité des entreprises



**Figure 21** : Taux de conformité des BPH par les entreprises de l'industrie des conserves

Le diagramme (**Figure 21**) présente le taux de respect des BPH par les entreprises à l'échelle unitaire, ça nous permet d'observer la distribution homogène des niveaux de conformité de chaque entreprise en accentuant l'observation sur la différence de niveau sur chaque chapitre et l'hétérogénéité des résultats.

#### 5.1.3.5 Pour la filière boissons

Le tableau n°18 suivant présente le taux de respect des chapitres par les entreprises de la filière boissons. Ce tableau permet de voir les moyennes pour chaque chapitre ainsi que l'ensemble de la filière.

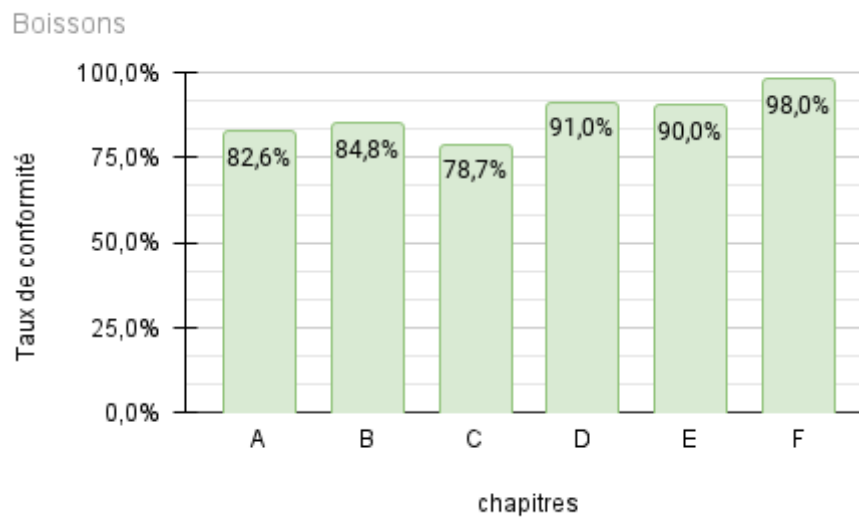
**Tableau n°18** : Le taux de conformité des entreprises de la filière boissons et dérivés par chapitres (2022)

ETS	A	B	C	D	E	F	MOY	Industrie	Filières
R6	81,6%	71,6%	89,8%	88,2%	94,5%	98,0%	87,3%	Jus et nectars	Boissons
H8	83,5%	98,0%	67,6%	93,8%	85,5%	98,0%	87,7%	Boissons gazeuses	Boissons
Moy	<b>82,6</b> %	<b>84,8</b> %	<b>78,7</b> %	<b>91,0</b> %	<b>90,0</b> %	<b>98,0</b> %	<b>87,5</b> %		



## Résultats et discussion

Les résultats du tableau sont présentés dans les Figures 22 et 23

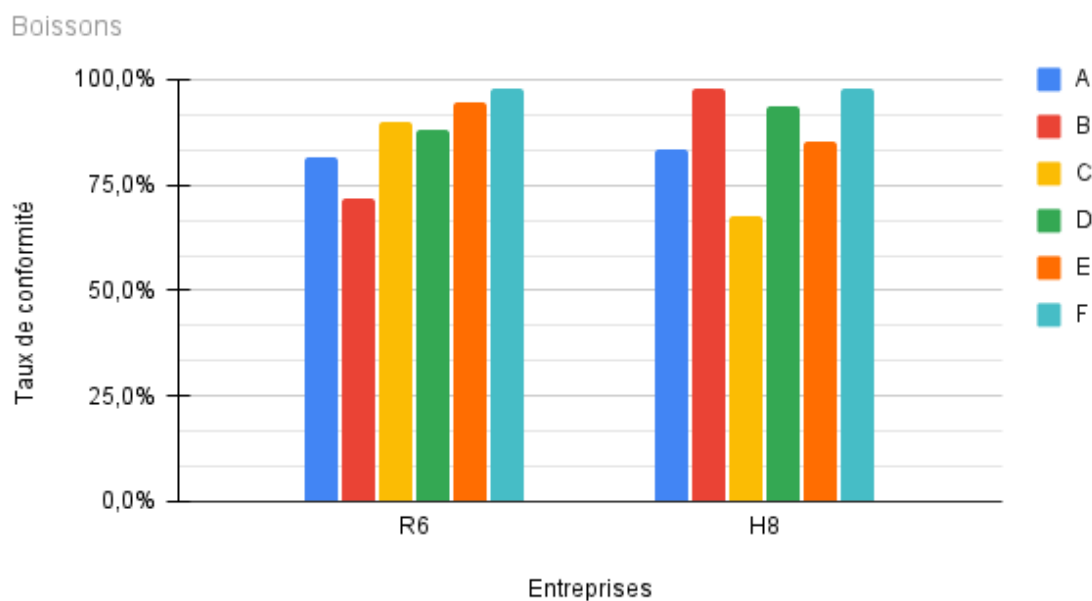


**Figure 22 :** Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de la filière boissons

Dans le diagramme construit ci-dessus, un taux de respect des différents chapitres a été présenté par les barres du diagramme, dont on observe un niveau de respect de l'ensemble des chapitres satisfaisant avec un pourcentage supérieur 95%, avec une maîtrise générale des chapitres.

Pour observer la dispersion de ces derniers et pouvoir comparer avec les chapitres des différentes entreprises, la Figure 23 montre le taux de conformité des chapitres des deux entreprises.

### Taux de conformité des entreprises



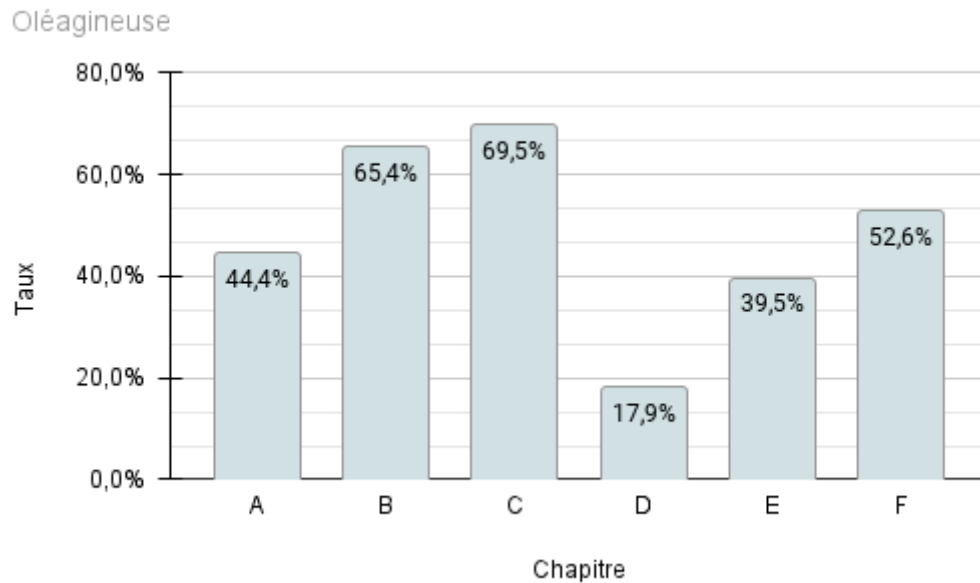
**Figure 23** : Présentation des taux de conformité des chapitres par entreprises de la filière des boissons

#### 5.1.3.6 Pour la filière oléagineuse

Le tableau n°19 présente le taux de respect des six chapitres par les entreprises de l'industrie des conserves. Ce tableau permet de voir les moyennes pour chaque chapitre ainsi que l'ensemble de la filière.

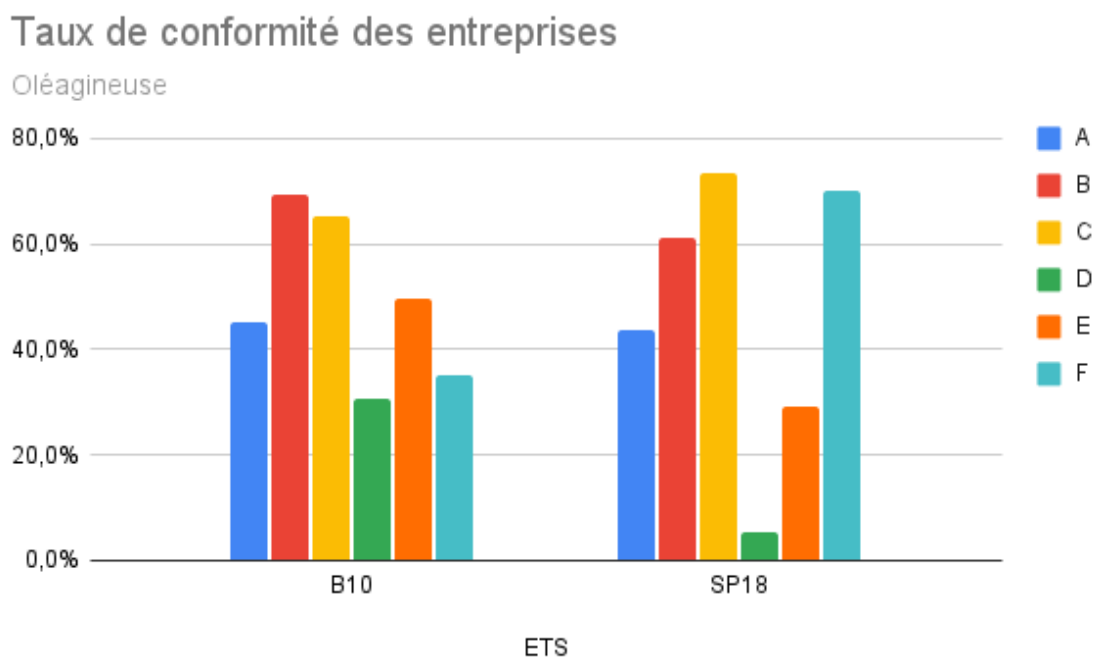
**Tableau n° 19** : le taux de conformité des entreprises de la filière oléagineuse par chapitres (2022)

ETS	A	B	C	D	E	F	MOY	Industrie	Filières
B10	45,1%	69,5%	65,4%	30,5%	49,8%	35,1%	<b>49,2%</b>	Margarinerie	Oléagineuse
SP18	43,7%	61,3%	73,6%	5,3%	29,2%	70,1%	<b>47,2%</b>	Margarinerie	Oléagineuse
Moy	<b>44,4%</b>	<b>65,4%</b>	<b>69,5%</b>	<b>17,9%</b>	<b>39,5%</b>	<b>52,6%</b>	<b>48,2%</b>		



**Figure 24 :** Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de la filière oléagineuse

Dans le diagramme construit ci-dessous, nous avons présenté le taux de respect des différents chapitres évaluant la mise en place des BPH dans la filière des oléagineux, dont on note que le niveau de respect de l'ensemble des chapitres est insuffisant pour l'ensemble des chapitres A, E et F avec un pourcentage qui ne dépasse pas les 50%, un taux de conformité inférieur à 20% qui est très insuffisant pour le chapitre Personnel (D). Tandis que les chapitres B et C sont plutôt conforme avec une moyenne de 67%.



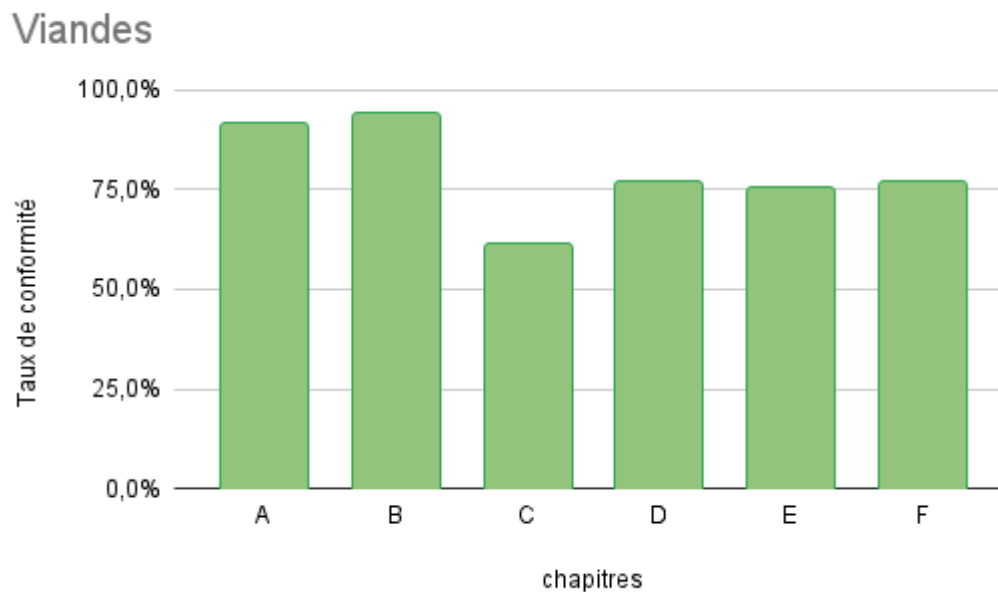
**Figure 25 :** Taux de conformité des BPH par les entreprises de la filière oléagineuse

### 5.1.3.7 Pour la filière viande et dérivées

Le tableau n°20 suivant présente le taux de respect des six chapitres par les entreprises de l'industrie des conserves. Ce tableau permet de voir les moyennes pour chaque chapitre ainsi que l'ensemble de la filière.

**Tableau n° 20 :** le taux de conformité des entreprises de la filière des viandes par chapitres (2022)

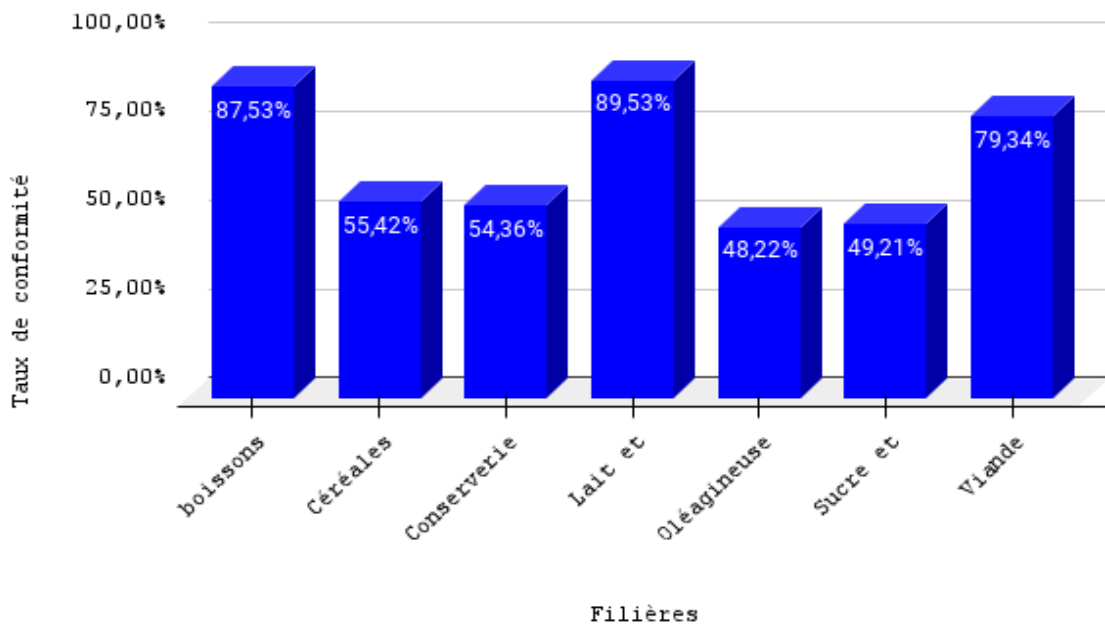
ETS	A	B	C	D	E	F	MOY	Industrie	Filières	Moyenne
<b>G19</b>	91,5%	94,0%	61,3%	76,9%	75,4%	77,1%	<b>79,3%</b>	Charcuterie	Viande	<b>79,3%</b>



**Figure 26 :** Taux de respect des chapitres par l'ensemble des entreprises de la filière des viandes

Dans le diagramme construit ci-dessous, nous avons présenté le taux de respect des différents chapitres évaluant la mise en place des BPH dans la filière des viandes, ou on note que le niveau de respect de l'ensemble des chapitres est très satisfaisant avec un pourcentage égal à 90%, dont la non-maitrise du chapitre C avec une maitrise générale des chapitres.

### 5.1.4. Synthèse Générale des filières



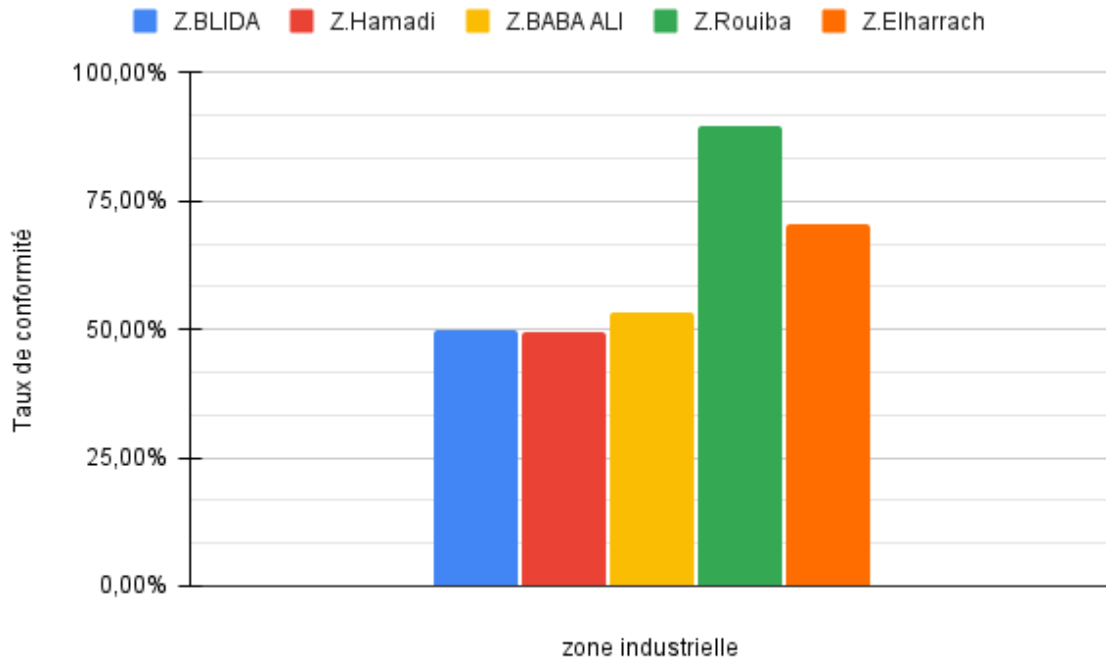
**Figure 27 :** Taux de conformité générale des sept filières

Dans ce diagramme (**Figure 27**) à colonnes, les sept filières sont présentées avec des différents taux de conformité, en première position la filière lait et dérivé et filière boisson avec un taux moyen de 88% suivie par la filière viande avec un taux de 80%, les filière céréales et conserverie en troisième position avec un taux moyen de 55%, reste en dernière position les filières oléagineuse et sucre avec un taux moyen de 49%.

### 5.1.5 Synthèse par zone industrielle

Le diagramme présente le taux de conformité des bonnes pratiques d'hygiène appliqué au niveau des entreprises agroalimentaire dans les différentes zones industrielles.

Le choix des zones industrielle était par rapport au nombre des entreprises de la même zone.



**Figure 28 :** Taux de conformité des BPH par zone industrielle

Dans le diagramme ci-dessus (**figure 28**), nous observons un taux de conformité très satisfaisant au niveau de la Zone industrielle de Rouïba, suivi par la Zone industrielle de El-Harrach avec un taux de satisfaction de 70%, tandis que les zones industrielles de Baba Ali, Hammadi et Blida présente un taux de conformité en moyenne de 50% qui reste informel par rapport a leurs activités.

### 5.2. Discussions des résultats

L’audit est un processus méthodique, indépendant et documenté, permettant d’obtenir des preuves objectives et de les évaluer de manière objective pour déterminer dans quelle mesure les critères d’audit sont satisfaite (ISO19011 :2018).

- Notre enquête consiste sur l’évaluation de la mise en place des BPH dans les IAA pour objectif de révéler les niveaux de conformité et la situation actuelle des entreprises.
- Après un contact avec 65 entreprises dans les régions de Blida, Alger, Boumerdes et Tipaza, nous avons était refuser dans 45 entreprises pour différents motifs variant entre refus du concept, arrêt technique et autres, ce qui nous a mené à poser la question sur leurs craintes et de ce qui
- Pour donner suite à notre audit, l’évaluation de chaque chapitre des BPH a permis de révéler un résultat général de taux de conformité et respect des BPH ; jugé convaincant pour l’ensembles des chapitres. En notant que ces derniers ont montrés un taux de conformité

## Résultats et discussion

assez élevé qui dépasse les 90% dans certaines entreprises contrairement à d'autres qui ne dépassaient pas les 10% ce qui pourrait nous induire à croire que la moyenne reste représentative et qui pourrait être considéré comme étant médiocre avec un niveau de conformité insuffisant.

- A l'aide d'une moyenne d'acceptation et de convaincant, nous avons pu classer les entreprises par ordre croissant, leur respect en matière des exigences des BPH.

- En précisant les paramètres ; statut juridique, filière et par zone industrielle nous avons réussi à avoir des résultats plus concrets et significatifs ;

- Le nombre d'entreprise à niveau conforme dépassait le 50%, et donc 45% présentent un niveau de conformité informel est insuffisant, ce qui reste inquiétant en prenant compte de la taille de l'entreprise, sa capacité de production journalière ainsi que la notoriété du produit sur le marché.

- Le statut juridique est jugé non significatif dans le cas des Sarl et Spa, il n'impact pas directement le respect des BPH mais en étudiant les causes, la majorité des Spa avec un niveau de conformité satisfaisant ont des actionnaires étrangères qui contribuent à la standardisation au niveau de la production.

À savoir la négligence de certaines pratiques et paramètres influant sur la salubrité ainsi que la sécurité des aliments.

- Les industries des filières les plus conformes présentent un risque élevé de contamination et de détérioration des produits tel que l'industrie du lait et des fromageries suivies par la filière des boissons jugé très satisfaisant grâce à l'implication des industries dans les systèmes de certification depuis des années. Contrairement aux industries des filières qui présentent un risque de contamination plus au moins sensible, ont un niveau de conformité jugé informel est insuffisant à cause de la négligence de certain pratique et paramètres influant sur la salubrité ainsi que la sécurité des aliments.

- Le facteur géographique présenté par des zones industrielles a un impact négatif comme les résultats révèlent, justifié par l'absence de la subvention et le soutien dans les zones d'activités, absence de contrôles de la part des bureaux d'hygiène des mêmes zones.
- Après observation et entretien avec les parties pertinentes, nous avons pu extraire un tableau d'analyse d'enjeux qui impactent la mise en place et le respect des BPH.
- Le tableau n°20 englobe les différents enjeux analysés au cours de notre étude ;



**Tableau n°21** : Analyse SWOT de la situation et enjeux des entreprises Agro-alimentaire

<b>Forces</b>	<b>Faiblesses</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● L'ouverture à de nombreux marchés locaux, africains et internationaux.</li> <li>● Possibilité d'adaptation aux normes internationales pour certains produits.</li> <li>● Implication financière de la direction.</li> <li>● Système documentaire très riche.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● La production agricole n'assure pas la sécurité alimentaire.</li> <li>● Faiblesse de la recherche et l'innovation au niveau agricole et agroalimentaire.</li> <li>● Carence en organisation managériale des entreprises.</li> <li>● Absence de main d'œuvre qualifiée</li> <li>● Implication de la direction dans les démarches de la mise en conformité.</li> </ul>
<b>Opportunité</b>	<b>Menaces</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Présence des bureaux d'accompagnement.</li> <li>● Concurrence par rapport à la certification.</li> <li>● Disponibilité des standards internationaux pour la maîtrise qualité.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● La valeur de dinars qui ne cesse de chuter</li> <li>● Blocage de importations</li> <li>● Conditions climatiques défavorables</li> <li>● Instabilité des matières premières</li> <li>● Les coûts de transaction élevés</li> </ul>

# Conclusion

### Conclusion

Dans le secteur agroalimentaire, pour maintenir la rentabilité et la pérennité d'une entreprise, celle-ci doit être à jour à tous les niveaux, tant sur le plan technique que documentaire.

Ces recherches s'inscrivent dans une mission visant à contribuer à la sécurité alimentaire en Algérie et à la compétitivité des entreprises du secteur agroalimentaire.

Une analyse approfondie, a été élaborée, de la situation sur l'application des bonnes pratiques d'hygiène afin de maîtriser le volet sanitaire et assurer la salubrité des aliments au sein des dites entreprises dans le but d'une auto-évaluation pour sensibiliser et accentuer sur l'importance de cette dernière.

En effet, sur 20 entreprises, seulement 55% des entreprises ont un niveau de conformité jugés satisfaisant vis-à-vis des exigences des BPH que nous avons évalués au cours de cette étude.

Nous avons conclu que parmi les obstacles importants les plus souvent fréquentés figurent dans la négligence de certaines pratiques influant sur la salubrité ainsi que les compétences liées à l'application de ces pratiques, l'implication des parties concernées vis-à-vis de la veille sur la mise en place des BPH et leur impact. En outre, l'activité de la filière à savoir l'origine du produit (animale ou végétale) ainsi que la localisation géographique de cette dernière joue un rôle important dans l'implémentation des systèmes contribuant à la salubrité et la sécurité des aliments.

A un certain niveau, le respect des exigences relatives aux SDA diffèrent d'une filière agroalimentaire à une autre selon un degré de sensibilité tantôt sur le plan microbiologique, physique et chimique de l'aliment de cette même filière ; à savoir la sensibilité des produits issus d'origine animale ( lait et dérivé, viande) ainsi que les produits à forte activité d'eau ( jus, nectars, et boissons gazeuses) tandis que, les filières dont les produits sont d'origine végétale, le respect de ses exigence est moins méticuleux

La localisation géographique des entreprises ; joue un rôle important dans l'implémentation des systèmes contribuant a la salubrité et la sécurité des aliments. En outre, l'engagement des entreprises vis-à-vis de la réglementation algérienne relative aux exigences liées a l'hygiène dépend conjointement à la zone industrielle et les habitants de la ville.

## Conclusion

De même, il convient de noter que la répartition géographique des entreprises couvertes par l'étude est de 60% à Alger, 25% à Blida et 15% à Boumerdes.

Nous tenons en dernier lieu à préciser que les résultats présentés dans ce travail étaient sélectifs en tenant compte de l'abondance des données que nous avons collectées et les limites exigées de ce travail d'initiation. Dans l'intérêt de poursuivre le travail et le compléter, et en perspective il serait intéressant de réaliser les points suivants :

- Communiquer les résultats de l'autoévaluation propre à chaque entreprise avec les concernés avec des recommandations adaptées et la possibilité de réaliser un suivi ;
- Accroître l'échantillon en nombre et en emplacement, afin d'avoir une meilleure représentation du territoire ;
- Intégrer les TPE dans l'enquête ;
- Travailler avec un logiciel plus performant et qui permet la mise à jour et la comparaison des résultats obtenus.

# **Références Bibliographiques**

### Références bibliographiques :

1. Abdelkader Djermoun, La production céréalière en Algérie : les principales caractéristiques, Revue Nature et Technologie n° 01/Juin 2009
2. Agence Canadienne d'inspection des aliments, Manuel du programme d'amélioration de la salubrité des aliments, 2014
3. AISSIOU Dalila, BOUZANBOUA Nesma, Contrôle de qualité du sucre blanc de CEVITAL 2012 Université Abderrahmane Mira Bejaia
4. Amellal R. (1995). La filière lait en Algérie : entre l'objectif de la sécurité alimentaire et la réalité de la dépendance. CIHEAM - Options Méditerranéennes, Série B, 14 :230-238.
5. B. CHEVASSUS-AU-LOUIS (2001), L'analyse du risque alimentaire : Quels principes, quels modèles, quelles organisations pour demain, Agence Française de Sécurité Sanitaire des Aliments (AFSSA), revue Actes de l'atelier international, Montpellier, France, 11-13 décembre 2000)
6. Bencharif A., Rastoin JL. (2007). Concepts et Méthodes de l'Analyse de Filières Agroalimentaires : Application par la Chaîne Globale de Valeur au cas des Blés en Algérie. Unité Mixte De Recherche Moisa,
7. Bencherif, A et Khamassi-El Efrif , F.(2000) , « Qualité et compétitivité , enjeux et défis pour les entreprises agroalimentaires du Maghreb », Revue MEDIT , Centre International de Hautes Etudes Agronomiques Méditerranéennes ,Université de Bologne , numéro2 .
8. Bennacer Leila, Juin 2018 LES INDUSTRIES AGROALIMENTAIRES : CAS DE LA WILAYA DE GUELMA DANS LE NORD-EST ALGERIEN, UNIVERSITE DES FRERES MENTOURI – CONSTANTINE 1 FACULTE DES SCIENCES DE LA TERRE, DE LA GEOGRAPHIE ET DE L'AMENAGEMENT DU TERRITOIRE page 49
9. Borgdorff MW, Motarjemi Y. Surveillance of foodborne diseases : what are the options ? [Surveillance des maladies d'origine alimentaire : quelles options ?] Rapport trimestriel de Statistiques sanitaires mondiales, 1997, 50(1/2) : 12-23 (résumé en français).
10. Bulletin d'information statistique de la PME 1er semestre 2014  
novembre 2014 N°25 page1-

## Références bibliographiques

19 [https://www.industrie.gov.dz/IMG/pdf/bulletin\\_d\\_information\\_statistique\\_no25.pdf](https://www.industrie.gov.dz/IMG/pdf/bulletin_d_information_statistique_no25.pdf)

11. CHEHAT F, 2007., Analyse macroéconomique des filières, la filière blés en Algérie. Projet PAMLIM « Perspectives agricoles et agroalimentaires Maghrébines Libéralisation et Mondialisation » Alger : 7-9 avril 2007.

12. Chikhi K., Bencharif A. in Napoléone M. (ed.), Ben Salem H. (ed.), Boutonnet J.P. (Ed.), López-Francos A. (Ed.), Gabiña D. (ed.), 2016, La consommation de produits carnés en Méditerranée : quelles perspectives pour l'Algérie ? Organisation of the industry, marketing strategies, feeding and production systems Zaragoza : CIHEAM Options Méditerranéennes : Série A. Séminaires Méditerranéens ; n. 115 2016 pages 435-440

13. Codex Alimentarius, 27ème édition, 2019)

14. David Autissier, Laurent Giraud, Kevin J Jonathan, les 100 schémas du management, groupe eyrolles 2015 PAGE 14-20

15. Dr. BOUYOUCEF-BARR Djamilia, Revue des reformes Economique et intégration dans l'économie mondiale Volume 9, Numéro 18, Enjeux de la filière oléicole en Algérie et axes de développement dans le nouveau contexte mondial 2014, Pages 262-283

16. Dr. KABENE Ahmed. Dr. DOUMANE Saïd. Dr. CHENANE Arezki,) L'industrie laitière territorialisée en Algérie : entre émergence et logiques de structuration. Cas des laiteries et fromageries du bassin laitier du Sébaou au sein de la wilaya de Tizi-Ouzou La Revue du développement et des Prospectives Pour Recherches et études VOL : 03 - N° : 04 – Juan

17. Encyclopédie de santé et sécurité au travail - chapitre 65 -l'industrie des boissons (en ligne) <https://www.ilocis.org/fr/documents/ilo065.htm> David J. Franson consulté le 13.05.2022

18. Enquête sur la situation de la filière viande rouge à El-Bayadh 19 avril 2009 ABDELOUAHEB Houari Boumediene page 7-13

19. F. Käferstein et M. Abdussalam, La salubrité des aliments au XXIe siècle, Bulletin of the World Health Organization, volume 77 (4), 1999, p347-351)

20. FAO/OMS Codex alimentarius - CAC/RCP 1, 2003 : Code d'usages international recommandé — Principes généraux d'hygiène alimentaire.

## Références bibliographiques

21. FAO/OMS, Guide d'application des principes et des procédures d'analyse des risques lors des urgences en matière de sécurité sanitaire des aliments, Rome, 2011)
22. FERRAH A, Cabinet greedal.com, 2004/2005. Aide publique et développement de l'élevage en Algérie, [en ligne], 2007, (consulté le 02.04.2022), disponible sur internet (<http://www.gredaal.com/ddurable/agricolevage/obselevages/publications/autres/ElevageAlgerie-2005.pdf>)
23. GIRARD J.P et VALIN C, 1988. Technologie de la viande et des produits carnés. APRIA, INRA, Lavoisier technique et documentation. Paris. pp01.p280
24. Guide à la Journée internationale de la sécurité sanitaire des aliments, Genève,07 juin 2020)
25. HOUACINE Souhila. Mr OUNNACI R. AREZKI Sabrina, 2017, Performance des PME agroalimentaires cas de la wilaya de Tizi Ouzou et de la wilaya de Blida, page 1
26. Journal officiel, Décret exécutif n° 17-140 du 14 Rajab 1438 correspondant au 11 avril 2017 fixant les conditions d'hygiène et de salubrité lors du processus de mise à la consommation humaine des denrées alimentaires)
27. Journal officiel de la république algérienne N° 19, Décret exécutif n° 21-89 du 17 Rajab 1442 correspondant au 1er mars 2021 portant plan de développement pluriannuel pour la mise en œuvre des programmes nationaux de recherche scientifique et de développement technologique, ANNEXE, 2021)
28. Journal officiel de l'union européenne, REGLEMENT (CE) N° 852/2004 DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL,2004,<https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/PDF/?uri=CELEX:32004R0852&from=FR>
29. Kaci M. et Sassi Y., (2007). Industrie laitière et des corps gras, Recueil des fiches sous sectorielles. EDPme. 44 P
30. Khalil ASSALA, 2006, PME en Algérie : de la création à la mondialisation, Université du Sud Toulon-Var France
31. Khelifa HORRI, Azeddine DAHANE ,2021, Politique Alimentaire en Algérie : Entre priorités économiques et contraintes sociales. NutrSanté, Vol.10.N°02 : 102-114.



## Références bibliographiques

32. KHELADI Mokhtar, décembre 2009, L'industrie agroalimentaire : Réalité, Enjeux et Problèmes, Faculté des Sciences Economiques, commerciales et des Sciences de Gestion- Université Mohamed Khider –
33. Laurence M. (2004). La qualité en industrie application : travail sur la qualité produit au sein d'une industrie agro- alimentaire. Thèse de doctorat spécialité médecine vétérinaire, l'Université Paul-Sabatier de Toulouse. 141p.
34. LEKSIR Choubaïla, 06 décembre 2012, Caractérisation et contrôle de la qualité de ferments lactiques utilisés dans l'industrie laitière algérienne, p3
35. M.Amel TEBANI, L'industrie agroalimentaire en Algérie : Etat des lieux et stratégie d'avenir Université d'Alger-3 Volume 7, Numéro 1, Pages 453-461 2013-04-01
36. MAEP UPDR – VALY Agri développement Nom du fichier : 109 Filière Oléagineux.doc Mise à jour : Juin 2004 Filières de l'Agriculture, de l'Elevage et de la Pêche, et Actions du ministère de l'Agriculture, de l'Elevage et de la Pêche Page 1 DE 16 Filière Oléagineux Fiche n° 109 titres :
37. L'industrie laitière en Algérie : de l'Etat entrepreneur à l'émergence de l'initiative entrepreneuriale privée p :28-30
38. MEHIDI Kahina, 2021, L'impact de la loi de finance 2015 sur l'industrie agroalimentaire en Algérie. Approche multivariée avec changement de structure, Université de Bejaia, Algérie, page 587
39. Mezaour Amel, BelaidDehbia, Management de la qualité et rentabilité, enjeux et défis pour les entreprises agroalimentaires Algériennes, volume 6, 2020, p506-523°
40. Michelle Bergadaà, Bertrand Urien, le risque alimentaire perçu commz risque vital de consommation, Revue française de gestion, N° 162/2006, p129-)
41. Mortimore.S Wallace. C, HACCP A PRACTICAL APPROCH, 2013, Springer, United Kingdom, p34-60)
42. Mohamed Chabane, Jean-Marc Boussard 2020, La production céréalière en Algérie : Des réalités d'aujourd'hui aux perspectives stratégiques de demain HAL Id : hal-02804678 <https://hal.inrae.fr/hal-02804678>
43. Norme ISO 22000 :2015

## Références bibliographiques

44. Norme ISO/TS 22002-2 V 2009
45. Olivier Boutou, De l'HACCP a l'ISO 22000 Management de la sécurité des aliments, 2004, AFNOR, Saint-Denis, p13-62)
46. OMS, Promotion d'initiatives en faveur de la sécurité sanitaire des aliments, SOIXANTE-TROISIÈME ASSEMBLÉE MONDIALE DE LA SANTÉ, Rapport, 20 mai 2010)
47. Pascale Hebel, Alice Fourniret, De la perception des risques à la prise en compte des inquiétudes alimentaires, Première analyse des résultats de l'étude « Inquiétudes » (OCHA- Université de Toulouse- CREDOC,2016)
48. Pinet, C. (2009). 10 clés pour réussir sa certification ISO 9001 :2008 - 2ème édition. AFNOR Editions. XVII.
49. QUINET G, 1988. Les locaux dans hygiène et sécurité alimentaire dans la filière viande. APRIA, Paris.pp01. P71.
50. Rapport sur la mise en œuvre des directives des Nations Unies pour la protection des consommateurs par l'Algérie, Groupe intergouvernemental d'expert sur le droit et la politique de protection des consommateur, conférence des nations unies sur le commerce et le développement, Genève,2021.
51. Raude J. et Fischler C., 2007. Défendre son bifteck : le rapport à la viande entre mutation et permanence. Dans : L'homme, le mangeur, l'animal. Qui nourrit l'autre ? Jean-Pierre Poulain (sous la direction de). Paris : Les cahiers de l'OCHA, n° 12. p. 270
52. Ropkins et Beck, 2000, Evaluation de mondial approches de là l'utilisation de l'HACCP pour contrôler la sécurité alimentaire, volume 11, p11-20
53. Richard BONNE, Bull. 2013, Acad. Vét. France - Tome 166 - N°2 [www.academie-veterinaire-defrance.org/](http://www.academie-veterinaire-defrance.org/)
54. Tappero JW et al. Reduction in the incidence of human listeriosis in the United States. Journal of the American Medical Association, 1995, 243: 1118-1122.)
55. Vlitos A.J. (1995). Aspects économiques du sucre. Le saccharose. In : « Propriétés et application ». (Mathlouthi M. et Reiser P.). Ed. Polytechnica. Paris. Page : 1 – 10. 315p

## Références bibliographiques

56. Yves Dronne, La filière oléagineuse, 22 Nov 2018, HAL : hal-01931700, <https://hal.archives-ouvertes.fr/hal-01931700>,

### Sites web :

- (1) SITE WEB (URL, Les services de l'État de la Meuse, consulté le 15 mai, 2022)
- (2) SITE WEB ( <https://www.who.int/fr/news-room/fact-sheets/detail/food-safety>, OMS, Sécurité sanitaire des aliments, consulté le 01 mai 2022)
- (3) Direction générale de la concurrence, la consommation et la repression de fraude, Hygiène alimentaire - Le plan de maîtrise sanitaire : les prérequis et l'HACCP, <https://www.economie.gouv.fr/dgccrf/hygiene-alimentaire-plan-maitrise-sanitaire-prerequis-et-lhaccp#0>, consulté le 16 mai 2022.
- (4) SITE WEB lien, Annonce de nouvelles coalitions au Sommet des Nations Unies sur les systèmes alimentaires pour élargir l'accès à une alimentation saine grâce à des systèmes alimentaires durables, consulté le 10 mai 2022
- (5) (OMS, La sécurité sanitaire des aliments est l'affaire de tous, 2019, <https://www.who.int/fr/news/item/06-06-2019-food-safety-is-everyones-business> **Erreur ! Référence de lien hypertexte non valide.**
- (6) URL, OMS, Sécurité sanitaire des aliments, consulté le 01 mai 2022)
- (7) ( <https://www.who.int/fr/news-room/fact-sheets/detail/food-safety>, OMS, Sécurité sanitaire des aliments, consulté le 01 mai 2022)
- (8) AGIR POUR LA SANTÉ ET L'AVENIR GRÂCE À DES ALIMENTS PLUS SÛRS, <https://www.iso.org/fr/contents/news/2022/06/safer-food-better-health-and-a-b.html> , consulté le 23.06.2022)

# **ANNEXES**

**Annexe 1** : Check liste d'auto-évaluation élaborée par Zouaoui et Mohand Said seon le référentiel ISO TS 2202-1

<b>Réf</b>	<b>Critères</b>	<b>Note</b>
<b>1</b>	<b>Classification ; nombre d'employés de l'entreprise</b>	
<b>2</b>	<b>Capacité de production ?</b>	
<b>3</b>	<b>Quels sont les objectifs futurs du service qualité/assurance qualité ?</b>	
<b>6</b>	<b>Quels sont les enjeux Interne et externe de l'industrie ?</b>	<b>Analyse SWOT :</b>
<b>6</b>	<b>Certification/système</b>	

	<b>A- HYGIÈNE DES LOCAUX ET MATÉRIAUX</b>	
<b>A 1</b>	<b>Les terrains avoisinants sont exempts de détritux et de rebuts (odeurs désagréables, fumées, poussière ou tout autre site pouvant générer une contamination).</b>	
<b>A 2</b>	<b>Les routes adjacentes à l'usine sont bien nivelées, adéquatement drainées et ont reçu un compactage jugés satisfaisants.</b>	
<b>A 3</b>	<b>La conception, la construction et l'entretien des environs du bâtiment préviennent l'introduction de vermine.</b>	
<b>A 4</b>	<b>L'installation convient aux activités de production.</b>	
<b>A 5</b>	<b>L'installation est propice à un volume de production maximum.</b>	
<b>A 6</b>	<b>Les ouvertures destinées au transfert de matériaux doivent être conçues pour minimiser l'entrée de corps étrangers et de nuisibles.</b>	
<b>A 7</b>	<b>Les matériaux des planchers, murs et plafonds sont durables, Lisses et faciles à nettoyer.</b>	
<b>A 8</b>	<b>Les murs sont de couleurs claires et bien assemblées.</b>	
<b>A 9</b>	<b>Les fenêtres sont munies de grillages bien ajustés.</b>	
<b>A 10</b>	<b>La conception et l'installation des structures suspendues doivent être conçus de manière à Minimiser l'accumulation de poussière et la condensation.</b>	
<b>A 11</b>	<b>Les portes donnant sur l'extérieur doivent être Fermées ou équipées de protections lorsqu'elles ne sont pas utilisées</b>	
<b>A 12</b>	<b>L'éclairage est satisfaisant dans tout l'établissement.</b>	

A 13	Les plans et les schémas séquentiels de production sont disponibles à l'usine.		
A 14	Existe-il une séparation physique pour éviter tout risque de contamination croisée ?		
A 15	Les réseaux de drainage et d'égout sont munis de siphons et de prises d'air satisfaisantes.		
A 16	Les canalisations des toilettes sont séparées des autres conduits de L'établissement jusqu'à un endroit situé à l'extérieur de celui-ci.		
A 17	Les installations de mesure/d'analyse en ligne ou hors ligne doivent être contrôlées de façon à minimiser le risque de contamination du produit.		
A 18	Les laboratoires de microbiologie doivent être conçus, implantés et exploités de manière à empêcher la contamination des personnes, de l'usine et des produits. Ils ne doivent pas déboucher directement sur une zone de production.		
A 19	L'établissement a prévu des installations où les déchets et les matériaux non comestibles peuvent être entreposés jusqu'à ce qu'ils soient enlevés.		
	<b><u>Circulation et contamination croisée</u></b>		
A 20	La circulation des employés et de l'équipement est de nature à prévenir la contamination croisée des produits.		
A 21	L'acheminement des produits est organisé (séparation physique ou opérationnelle) de façon à empêcher toute contamination des aliments.		
A 22	L'établissement assure la séparation physique et opérationnelle des activités incompatibles.		
	<b>Installation sanitaire</b>		
A 23	Les toilettes de l'établissement ont des portes, bien ventilées et entretenues.		

<b>A 24</b>	<b>On utilise de l'eau potable dans les zones de transformation, de manutention d'emballage et d'entreposage des aliments.</b>		
<b>A 25</b>	<b>Le débit de l'eau est suffisant pour tous les besoins des opérations et du nettoyage</b>		
<b>A 26</b>	<b>L'eau fait l'objet d'analyses bactériologiques deux fois par an dans le cas de l'eau municipale et tous les mois dans le cas de l'eau provenant de d'autres sources.</b>		
<b>A 27</b>	<b>Les toilettes ont des installations pour le lavage des mains, avec des Lavabos dotés de tuyaux d'évacuation à siphon reliés au réseau d'égout.</b>		
<b>A 28</b>	<b>Présence d'un dispositif fiable pour le dosage du chlore afin de contrôler la concentration désirée.</b>		
<b>A 29</b>	<b>Les toilettes et vestiaires sont séparés des zones de transformation des aliments, sur lesquelles ils ne doivent pas donner accès directement.</b>		
<b>A 30</b>	<b>Il n'y a aucune intercommunication entre les réseaux d'eau potable et d'eau non potable.</b>		
<b>A 31</b>	<b>Les installations pour le lavage des mains disposent de l'eau potable, du savon, des sèche-mains et une poubelle nettoyable.</b>		
<b>A 32</b>	<b>Les zones de transformations comportent des installations suffisantes pour le lavage des mains, dotées de tuyaux d'évacuations à siphon reliés au réseau d'égout.</b>		
<b>A 33</b>	<b>Dans les zones de transformations, les lavabos ont des robinets a commandé non manuelle.</b>		
<b>A 34</b>	<b>Partout sont affichés des avis rappelant aux employés de se laver les mains</b>		
<b>Ventilation et air comprimé</b>			



A 35	<b>Une ventilation (naturelle ou mécanique) doit être prévue pour éliminer la présence indésirable ou les excès de vapeur, la poussière et les odeurs.</b>		
A 36	<b>Les installations de ventilation doivent être conçues de manière à empêcher la circulation d'air depuis les zones contaminées ou celles contenant des matières premières vers les zones propres.</b>		
A 37	<b>Les installations doivent être accessibles pour le nettoyage, le remplacement des filtres et la maintenance.</b>		
A 38	<b>Les installations d'air comprimé, de dioxyde de carbone, d'azote et d'autres gaz utilisés pour la fabrication et/ou le remplissage et/ou soufflage ou le séchage doivent être construites et entretenues de manière à empêcher la contamination.</b>		
	<b>B- TRANSPORT ET ENTREPOSAGE</b>		
	<b>Transport et véhicules</b>		
B 1	<b>Les véhicules de transport sont inspectés avant le chargement afin de vérifier qu'ils sont exempts de contamination et qu'ils conviennent au transport</b>		
B 2	<b>Les véhicules de transport sont chargés, placés et déchargés de manière à prévenir tout dommage et toute contamination des aliments et des matériaux d'emballage.</b>		
B 3	<b>La réception des produits venants de l'extérieur (Alimentaires, non alimentaires, emballages) se fait dans une zone distincte de la zone de transformation.</b>		
B 4	<b>Les ingrédients sont transportés à des températures qui ne présentent aucun risque.</b>		
B 5	<b>Les produits finis sont transportés dans des conditions de nature à prévenir toute détérioration microbiologique, physique et chimique.</b>		

	<b>Entreposage</b>		
<b>B 6</b>	<b>Les ingrédients et les matériaux d'emballage sont manipulés et entreposés de manière à prévenir tout dommage et toute contamination.</b>		
<b>B 7</b>	<b>Les installations utilisées pour entreposer les ingrédients, les emballages et les produits doivent assurer une protection contre la poussière, la condensation, les écoulements, les déchets et autres sources de contamination</b>		
<b>B 8</b>	<b>Existe-t-il un contrôle efficace de la température d'entreposage, de l'humidité et d'autres conditions environnementales, selon les spécifications du produit ou De l'entreposage ?</b>		
<b>B 9</b>	<b>Les déchets et les produits chimiques (produits de nettoyage, lubrifiants et pesticides) sont-ils stockés séparément ?</b>		
<b>B 10</b>	<b>Les chariots élévateurs à essence ou diesel sont-ils interdits dans la zone de production ?</b>		
<b>B 11</b>	<b>Les conteneurs pour vrac sont-ils exclusivement destinés à l'utilisation alimentaire ou à des Matériaux spécifiés ?</b>		
	<b>C- Equipements</b>		
	<b>Conception et Installation</b>		
<b>C 1</b>	<b>L'espace est suffisant au sein et autour des équipements afin que celui-ci soit accessible pour le nettoyage, l'assainissement, l'entretien et l'inspection.</b>		
<b>C 2</b>	<b>Les surfaces alimentaires sont non absorbantes, non toxiques, lisses, sans piquage et inaltérables par les aliments et supportent un nettoyage et un assainissement répétés</b>		
<b>C 3</b>	<b>La conception de l'équipement et des ustensiles est de nature à prévenir la contamination des aliments.</b>		
<b>C 4</b>	<b>L'installation de l'équipement et des ustensiles est de nature à prévenir la contamination des aliments.</b>		

	<b>Entretien et étalonnage</b>		
<b>C 5</b>	<b>L'établissement a dressé la liste de tous les dispositifs de contrôle et de tout équipement susceptible de nuire à la salubrité des aliments, et y indique à quoi ils servent.</b>		
<b>C 6</b>	<b>Des protocoles et des méthodes d'étalonnage sont établis pour cet équipement et ces dispositifs de contrôle.</b>		
<b>C 7</b>	<b>L'établissement a mis en place un programme écrit d'entretien préventif qui donne la liste de l'équipement et des ustensiles, et qui indique l'entretien préventif dont ils font l'objet.</b>		
<b>C 8</b>	<b>Le programme précise la nature et la fréquence de l'entretien exigé par l'équipement, y compris le remplacement de pièce, le nom de la personne responsable, la méthode de contrôle, les activités de vérification et les dossiers à tenir.</b>		
<b>C 9</b>	<b>L'équipement de contact alimentaire est-il conçu et construit pour faciliter le nettoyage, désinfection et l'entretien ?</b>		
<b>C 10</b>	<b>L'équipement de contact avec les aliments est-il fait de matériaux durables capables de résister aux nettoyages répétés ?</b>		
	<b>D-Personnel</b>		
	<b>Formation</b>		
<b>D 1</b>	<b>L'établissement a mis en place un programme pour le personnel satisfaisant qui a pour objectif garantir l'emploi de bonne pratique de manutention des aliments.</b>		
<b>D 2</b>	<b>Le programme offre au personnel de production la formation continue nécessaire.</b>		
<b>D 3</b>	<b>L'établissement a conçu un mécanisme pour vérifier l'efficacité du programme de formation.</b>		

<b>D 4</b>	<b>Toutes les personnes qui manutentionnant les aliments ont reçu une formation continue dans le domaine de l'hygiène personnelle de la manutention sanitaire des aliments.</b>		
<b>D 5</b>	<b>Des installations d'hygiène du personnel sont-elles disponibles ?</b>		
	<b>Maladies transmissibles et blessures</b>		
<b>D 6</b>	<b>Toute personne qui a des plaies infectées (non protégée par un pansement), des infections cutanées, des lésions ou la diarrhée est écartée de la zone de fabrication.</b>		
<b>D 7</b>	<b>La station exige que les ouvrières avertissent la direction quand elles souffrent d'une maladie transmissible.</b>		
<b>D 8</b>	<b>Des examens médicaux supplémentaires sont-ils effectués à des intervalles déterminés par l'organisation ?</b>		
	<b>Hygiène personnelle</b>		
<b>D 8</b>	<b>Les employés portent des vêtements de protection, une charlotte et des gants propres et hygiéniques.</b>		

<b>D 9</b>	<b>Les cheveux, les barbes et les moustaches sont-ils protégés par des dispositifs de retenue si nécessaire ?"</b>		
<b>D 10</b>	<b>Toutes les personnes qui pénètrent dans la zone de manutention des aliments enlèvent tout objet susceptible de tomber dans les aliments ou de les contaminer d'une autre façon.</b>		
<b>D 11</b>	<b>Le tabac, la gomme et toute nourriture sont interdits dans la zone de manutention des aliments.</b>		

<b>D 12</b>	<b>Les bijoux sont enlevés avant l'entrée dans la zone de manutention des aliments.</b>		
<b>D 13</b>	<b>Les ongles sont coupés régulièrement.</b>		
<b>D 14</b>	<b>Des précautions sont prises pour prévenir la contamination.</b>		
<b>D 16</b>	<b>Existe-t-il une politique documentée décrivant les comportements requis du personnel dans les zones de traitement, d'emballage et de stockage ?"</b>		
<b>D 17</b>	<b>Toutes les personnes qui pénètrent dans la zone de production des aliments se lavent consciencieusement les mains avec du savon et de l'eau courante et potable.</b>		
<b>D 19</b>	<b>Toutes les personnes qui travaillent dans des zones de manutention des aliments veillent à leur hygiène personnelle pendant les heures de travail.</b>		
<b>E- LUTTE CONTRE LES NUISIBLES ET ASSINISSEMENT</b>			
<b>Programme d'assainissement</b>			
<b>E 1</b>	<b>Le programme de nettoyage indique tous les paramètres qu'il faut maîtriser dans l'établissement pour garantir la salubrité des produits alimentaires.</b>		
<b>E 2</b>	<b>L'entreprise dispose des procédures d'assainissement de l'équipement, des ustensiles, des structures suspendues, des planchers, des murs, des plafonds, des drains, des appareils d'éclairage, et de tout ce qui risque de nuire à la salubrité des aliments.</b>		
<b>E 3</b>	<b>Le déroulement des programmes d'assainissement ne risque pas d'engendrer des dangers chimiques</b>		

<b>E 4</b>	<b>L'efficacité du programme de désinfection fait l'objet des vérifications pour le valider ou le modifier (inspection régulière des locaux et de l'équipement ou des essais microbiologiques)</b>		
<b>E 5</b>	<b>Est-ce que les programmes comprennent une liste de produits chimiques approuvés ?</b>		
<b>E 6</b>	<b>Les opérations commencent, lorsque les exigences d'assainissement sont respectées.</b>		
	<b>Lutte contre les nuisibles</b>		
<b>E 7</b>	<b>Des procédures d'hygiène, de nettoyage, d'inspection des matériaux entrants et de surveillance qui sont mises en œuvre pour éviter la création d'un environnement propice à l'activité des organismes nuisibles</b>		
<b>E 8</b>	<b>Existe-t-il des programmes documentés de lutte Anti-nuisible qui identifient les organismes nuisibles ciblés et traitent les plans, les méthodes, les calendriers, les procédures de contrôle et, le cas échéant, les exigences de formation</b>		
<b>E 9</b>	<b>L'efficacité du programme est vérifiée en inspectant les zones pour s'assurer qu'il ne trouve pas d'insectes ou de signe d'activité de rongeurs.</b>		
<b>E 10</b>	<b>Est-ce que les portes extérieures, les fenêtres ou les ouvertures d'aération sont conçues pour Minimiser le risque d'entrée d'organismes nuisibles ?</b>		
<b>E 11</b>	<b>Les pratiques de stockage sont-elles conçues pour minimiser la disponibilité de nourriture et d'eau pour les ravageurs ?</b>		
<b>E 12</b>	<b>Les programmes de surveillance comprennent-ils la mise en place de détecteurs et de pièges dans des endroits clés. Les détecteurs et les pièges sont-ils situés de façon à prévenir la contamination potentielle des matériaux, des produits ou des installations ?</b>		
<b>E 13</b>	<b>L'utilisation des produits de lutte contre la vermine n'entraîne-t-elle pas un dépassement des limites maximales ?</b>		

	<b>F-Traçabilité (système de rappel)</b>	
<b>F1</b>	<b>Existe-t-il des systèmes garantissant que les produits qui ne répondent pas aux exigences sont identifiés, localisés et retirés de tous les points nécessaires de la chaîne d'approvisionnement ?</b>	
<b>F2</b>	<b>Y a-t-il une liste de contacts clés en cas de rappel maintenu ?</b>	
<b>F3</b>	<b>Lorsque des produits sont retirés en raison de risques sanitaires immédiats, la sécurité des produits fabriqués dans Ces mêmes conditions sont-elles évaluées ?</b>	
<b>F4</b>	<b>Les reprises sont-elles clairement identifiées et / ou étiquetées pour permettre la traçabilité ? Les enregistrements de traçabilité pour le retravail sont-ils conservés ?</b>	
<b>F5</b>	<b>Y a-t-il une classification de reprise ou est-ce que la Raison de la désignation de reprise est enregistrée ?  (Par exemple, le nom du produit, la date de production, le quart, la ligne d'origine, la durée de conservation)</b>	
<b>F6</b>	<b>Lorsque la reprise est incluse dans une étape « en cours », la quantité, le type et Les conditions de reprise sont-elles spécifiées ?</b>	
<b>F7</b>	<b>Lorsque les activités de reprise consistent à retirer un produit d'emballages remplis ou emballés, des contrôles sont-ils mis en place pour assurer L'enlèvement et la séparation des matériaux d'emballage et pour éviter la contamination du produit par des matières étrangères ?</b>	

**Annexe 2** : Décret exécutif n° 17-140 du 14 Rajab 1438 correspondant au 11 avril 2017 fixant les conditions d'hygiène et de salubrité lors du processus de mise à LA consommation humaine des denrées alimentaires.

19 Rajab 1438 16 avril 2017	JOURNAL OFFICIEL DE LA REPUBLIQUE ALGERIENNE N° 24	3
<b>DECRETS</b>		
<p><b>Décret exécutif n° 17-140 du 14 Rajab 1438 correspondant au 11 avril 2017 fixant les conditions d'hygiène et de salubrité lors du processus de mise à la consommation humaine des denrées alimentaires.</b></p> <p style="text-align: center;">-----</p>	<p>Vu le décret exécutif n° 05-467 du 8 Dhou El Kaïda 1426 correspondant au 10 décembre 2005 fixant les conditions et les modalités de contrôle aux frontières de la conformité des produits importés ;</p>	
<p>Le Premier ministre,</p>	<p>Vu le décret exécutif n° 11-125 du 17 Rabie Ethania 1432 correspondant au 22 mars 2011, modifié et complété, relatif à la qualité de l'eau de consommation humaine ;</p>	
<p>Sur le rapport du ministre du commerce,</p>	<p>Vu le décret exécutif n° 12-203 du 14 Joumada Ethania 1433 correspondant au 6 mai 2012 relatif aux règles applicables en matière de sécurité des produits ;</p>	
<p>Vu la Constitution, notamment ses articles 99-4° et 143 (alinéa 2) ;</p>	<p>Vu le décret exécutif n° 12-214 du 23 Joumada Ethania 1433 correspondant au 15 mai 2012 fixant les conditions et les modalités d'utilisation des additifs alimentaires dans les denrées alimentaires destinées à la consommation humaine ;</p>	
<p>Vu la loi n° 88-07 du 26 janvier 1988 relative à l'hygiène, à la sécurité et à la médecine du travail ;</p>	<p>Vu le décret exécutif n° 13-378 du 5 Moharram 1435 correspondant au 9 novembre 2013 fixant les conditions et les modalités relatives à l'information du consommateur ;</p>	
<p>Vu la loi n° 99-01 du 19 Ramadhan 1419 correspondant au 6 janvier 1999 fixant les règles relatives à l'hôtellerie ;</p>	<p>Vu le décret exécutif n° 14-366 du 22 Safar 1436 correspondant au 15 décembre 2014 fixant les conditions et les modalités applicables en matière de contaminants tolérés dans les denrées alimentaires ;</p>	
<p>Vu la loi n° 01-19 du 27 Ramadhan 1422 correspondant au 12 décembre 2001 relative à la gestion, au contrôle et à l'élimination des déchets ;</p>	<p>Vu le décret exécutif n° 15-172 du 8 Ramadhan 1436 correspondant au 25 juin 2015 fixant les conditions et les modalités applicables en matière de spécifications microbiologiques des denrées alimentaires ;</p>	
<p>Vu la loi n° 09-03 du 29 Safar 1430 correspondant au 25 février 2009, modifiée, relative à la protection du consommateur et à la répression des fraudes, notamment son article 6 ;</p>	<p><b>Décrite :</b></p>	
<p>Vu la loi n° 11-10 du 20 Rajab 1432 correspondant au 22 juin 2011 relative à la commune ;</p>	<p style="text-align: center;">CHAPITRE 1er</p>	
<p>Vu le décret présidentiel n° 05-118 du 2 Rabie El Aouel 1426 correspondant au 11 avril 2005 relatif à l'ionisation des denrées alimentaires ;</p>	<p style="text-align: center;"><b>OBJET ET CHAMP D'APPLICATION</b></p>	
<p>Vu le décret présidentiel n° 15-125 du 25 Rajab 1436 correspondant au 14 mai 2015, modifié, portant nomination des membres du Gouvernement ;</p>	<p>Article 1er. — En application des dispositions de l'article 6 de la loi n° 09-03 du 29 Safar 1430 correspondant au 25 février 2009, modifiée, susvisée, le présent décret a pour objet de fixer les conditions d'hygiène et de salubrité lors du processus de mise à la consommation des denrées alimentaires destinées à la consommation humaine.</p>	
<p>Vu le décret exécutif n° 90-39 du 30 janvier 1990, modifié et complété, relatif au contrôle de la qualité et à la répression des fraudes ;</p>	<p>Art. 2. — Les dispositions du présent décret s'appliquent, sans préjudice de la réglementation en vigueur, à toutes les étapes du processus de mise à la consommation des denrées alimentaires englobant la production, l'importation, la fabrication, le traitement, la transformation, le stockage, le transport et la distribution au stade de gros et de détail, depuis la production primaire jusqu'au consommateur final.</p>	
<p>Vu le décret exécutif n° 91-53 du 23 février 1991 relatif aux conditions d'hygiène lors du processus de la mise à la consommation des denrées alimentaires ;</p>		
<p>Vu le décret exécutif n° 04-82 du 26 Moharram 1425 correspondant au 18 mars 2004, complété, fixant les conditions et modalités d'agrément sanitaire des établissements dont l'activité est liée aux animaux, produits animaux et d'origine animale ainsi que de leur transport ;</p>		
<p>Vu le décret exécutif n° 04-189 du 19 Joumada El Oula 1425 correspondant au 7 juillet 2004 fixant les mesures d'hygiène et de salubrité applicables aux produits de la pêche et de l'aquaculture ;</p>		
<p>Vu le décret exécutif n° 04-319 du 22 Chaïbane 1425 correspondant au 7 octobre 2004 fixant les principes d'élaboration, d'adoption et de mise en œuvre des mesures sanitaires et phytosanitaires ;</p>		



## CHAPITRE 2 DEFINITIONS

Art. 3. — Au sens du présent décret, il est entendu par :

— **Conditions de mise à la consommation des denrées alimentaires** : règles générales à respecter en matière d'hygiène et de salubrité lors du processus de mise à la consommation des denrées alimentaires ;

— **Hygiène des denrées alimentaires** : ci-après dénommée « hygiène », les mesures et conditions nécessaires pour maîtriser les dangers et garantir le caractère propre à la consommation humaine d'une denrée alimentaire compte tenu de l'utilisation prévue ;

— **Danger** : tout agent biologique, chimique ou physique, présent dans les denrées alimentaires pouvant avoir un effet néfaste sur la santé ;

— **Risques** : fonction de la probabilité d'un effet néfaste pour la santé et de sa gravité, du fait de la présence d'un (de) danger(s) dans une denrée alimentaire ;

— **Salubrité des denrées alimentaires** : assurance que les denrées alimentaires sont de qualité acceptable pour la consommation humaine conformément à l'usage auquel elles sont destinées ;

— **Sécurité des denrées alimentaires** : assurance que les denrées alimentaires sont sans danger pour le consommateur quand elles sont préparées et/ou consommées conformément à l'usage auquel elles sont destinées ;

— **Contamination** : introduction ou présence d'un contaminant dans une denrée alimentaire ou dans un environnement où elle est préparée ;

— **Nettoyage** : élimination des souillures, des résidus d'aliments, de la saleté, de la graisse ou de toute autre matière indésirable ;

— **Désinfection** : réduction, au moyen d'agents chimiques ou de méthodes physiques, du nombre de micro-organismes présents dans l'environnement, jusqu'à l'obtention d'un niveau ne risquant pas de compromettre la sécurité ou la salubrité des denrées alimentaires ;

— **Etablissements (locaux et leurs annexes)** : toute unité ou toute zone où les denrées alimentaires sont manipulées, ainsi que leurs environs relevant du même intervenant ;

— **Système d'analyse des dangers et des points critiques pour leurs maîtrise « HACCP » (Hazard Analysis Critical Control Point)** : ensemble des actions et procédures écrites à mettre en place au niveau des établissements pour évaluer les dangers et identifier les points critiques qui menacent la salubrité et la sécurité des denrées alimentaires dans le but de les maîtriser ;

— **Personnel chargé de la manutention des denrées alimentaires (manutentionnaire)** : toute personne qui manipule directement les denrées alimentaires emballées ou non, le matériel et les ustensiles ou les surfaces en contact avec celles-ci ;

— **Production primaire** : étapes de la chaîne alimentaire qui comprennent, notamment, la récolte, l'abattage, la traite, l'élevage, la pêche et la chasse ;

— **Produit primaire** : produits issus de la production primaire, y compris les produits du sol, de l'élevage, de la chasse et de la pêche ;

— **Conditionnement** : action de placer une denrée alimentaire dans un emballage ou dans un contenant en contact direct avec la denrée concernée ;

— **Conteneur hermétiquement clos** : conteneur conçu et prévu pour offrir une barrière à l'intrusion de dangers ;

— **Transformation** : toute action entraînant une modification importante du produit initial, y compris par chauffage, fumaison, salaison, maturation, dessiccation, marinage, extraction, extrusion, ou une combinaison de ces procédés ;

— **Produits bruts non transformés** : denrées alimentaires n'ayant pas subi de transformation et qui comprennent les produits bruts qui ont été divisés, séparés, tranchés, découpés, désossés, hachés, dépouillés, broyés, coupés, nettoyés, taillés, décortiqués, moulés, réfrigérés, congelés, surgelés ou décongelés ;

— **Produits transformés** : denrées alimentaires résultant de la transformation de produits à l'état brut. Ces produits peuvent contenir des substances qui sont nécessaires à leur fabrication ou pour leur conférer des caractéristiques spécifiques.

— **Les locaux temporaires ou mobiles** : sont considérés comme des lieux où s'exercent des activités commerciales non sédentaires ou de manière ambulante sur les marchés, les foires ou tout autre espace aménagé à cet effet.

## CHAPITRE 3 OBLIGATIONS GENERALES

Art. 4. — A toutes les étapes citées à l'article 2 ci-dessus, l'intervenant doit veiller :

— au respect des règles générales d'hygiène fixées par le présent décret et aux exigences spécifiques prévues par la législation et la réglementation en vigueur ;

— à ce que les denrées alimentaires soient protégées contre toute source de contamination ou altération susceptibles de les rendre impropres à la consommation humaine.

Art. 5. — A l'exception de l'étape de la production primaire, les établissements définis à l'article 3 ci-dessus, doivent mettre en place des procédures en vue de s'assurer de la salubrité et de la sécurité des denrées alimentaires permanentes fondées sur les principes du système « HACCP ».

Les conditions et les modalités de mise en œuvre du système « HACCP » ainsi que les établissements concernés sont fixées par arrêté conjoint du ministre chargé de la protection du consommateur et de la répression des fraudes et des ministres concernés.

#### CHAPITRE 4

##### PRESCRIPTIONS APPLICABLES A LA PRODUCTION PRIMAIRE

Art. 6. — Les dispositions du présent chapitre s'appliquent à la production primaire et aux opérations liées notamment, au transport, à l'entreposage et à la manipulation des produits primaires sur le lieu de production.

Art. 7. — Les produits primaires doivent être protégés contre toute contamination, eu égard à toute opération de transformation qu'ils subiront ultérieurement.

Art. 8. — Les intervenants dans la production primaire doivent veiller au respect des dispositions législatives et réglementaires en vigueur relatives à la prévention des dangers, qui peuvent présenter un risque pour la santé et la sécurité du consommateur et notamment, les mesures nécessaires :

— pour éviter toute contamination provenant de l'air, du sol, de l'eau, des insectes, des rongeurs, des aliments pour animaux, des engrais, des médicaments vétérinaires, des produits phytosanitaires, des biocides ainsi que du stockage, de la manipulation et de l'élimination des déchets ;

— relatives à la santé ainsi qu'à la préservation des végétaux qui peuvent provoquer des incidences pour la santé humaine y compris les programmes de surveillance et de contrôle des zoonoses et des agents zoonotiques ;

— à prendre pour éviter toute contamination fécale ou autre ;

— pour traiter les déchets et stocker les substances nocives d'une manière appropriée.

Art. 9. — Les équipements, le matériel et les locaux nécessaires aux opérations de récolte, de production, de préparation, de traitement, de conditionnement, de transport ou de stockage des matières premières doivent être aménagés et utilisés de façon appropriée et de manière à éviter toute constitution de foyer de contamination.

Ils doivent être constitués ou revêtus de matériaux imperméables, lisses, imputrescibles, résistants aux chocs et à la corrosion.

Ils doivent se prêter à un nettoyage complet et à un entretien aisé et satisfaisant.

#### CHAPITRE 5

##### PRESCRIPTIONS APPLICABLES AUX ETABLISSEMENTS ET AUX EQUIPEMENTS

Art. 10. — Les dispositions du présent chapitre s'appliquent aux établissements et aux équipements de fabrication, de transformation, de conditionnement, de stockage et de distribution des denrées alimentaires.

#### Section 1

##### Implantation des établissements

Art. 11. — Outre les dispositions législatives et réglementaires en vigueur en la matière, les établissements définis à l'article 3 ci-dessus, ne doivent pas être implantés au niveau des zones :

— polluées et d'activités industrielles génératrices de sources potentielles de contamination qui constituent un risque pour la sécurité et la salubrité des denrées alimentaires ;

— inondables, à moins que des dispositifs de sécurité suffisants ne soient mis en place ;

— susceptibles d'être infestés par des ravageurs, des rongeurs et autres animaux nuisibles ;

— où sont entreposés des déchets.

#### Section 2

##### Conception et aménagement des établissements

Art. 12. — Les établissements doivent être conçus et aménagés de manière à permettre la mise en œuvre des bonnes pratiques d'hygiène et de prévenir la contamination des denrées alimentaires.

Art. 13. — Les locaux et leurs annexes, dans lesquels les denrées alimentaires sont manipulées, doivent :

— être de dimensions suffisantes, eu égard à la nature de leur utilisation, du personnel requis, des équipements et matériels employés ;

— avoir des espaces d'entreposage séparés des matières premières et des produits transformés ;

— recevoir les aménagements indispensables pour assurer une garantie suffisante contre l'installation d'insectes, de rongeurs et autres animaux et les pollutions extérieures, notamment, celles provoquées par les intempéries, les inondations et la pénétration de poussières ;

— être séparés et ne pas communiquer directement avec les vestiaires, cabinets d'aisance ou salles d'eau ;

— être aménagés de façon à éviter l'accès des animaux aux établissements.

Art. 14. — Les locaux et leurs annexes doivent être aménagés de façon à permettre la séparation entre les zones ou les sections :

— de réception et d'emmagasinage des matières premières et celles de préparation et de conditionnement du produit fini ;

— de fabrication et de stockage des produits comestibles et celles utilisées pour les produits non comestibles ;

— de manipulation des denrées alimentaires chaudes par rapport aux denrées alimentaires froides, à l'exclusion du cas d'utilisation de matières premières.

Art. 15. — Les revêtements de sol et les surfaces murales doivent être bien entretenus, faciles à nettoyer et au besoin, à désinfecter et construits à partir de matériaux étanches, non absorbants, lavables et non toxiques. Ils doivent satisfaire aux exigences suivantes :

— le sol doit être aménagé de manière à permettre l'évacuation des effluents liquides ;

— les murs et les séparations doivent avoir une surface lisse jusqu'à une hauteur appropriée en fonction des opérations auxquelles les locaux sont affectés.

Art. 16. — Les surfaces de travail y compris les surfaces des équipements dans les zones où sont manipulées les denrées alimentaires doivent être bien entretenues, faciles à nettoyer et à désinfecter. Elles doivent être construites à partir de matériaux lisses, lavables, résistants à la corrosion et non toxiques.

Art. 17. — Les plafonds, faux plafonds et autres équipements suspendus doivent être conçus et construits de manière à permettre le maintien en permanence de l'état de propreté, à empêcher l'encrassement, à réduire la condensation et l'apparition de moisissures indésirables ainsi que le déversement de particules sur les denrées alimentaires ou les surfaces susceptibles d'entrer en contact avec celles-ci.

Art. 18. — Les fenêtres et les autres ouvertures qui donnent accès sur l'environnement extérieur doivent être équipées d'écrans de protection contre les insectes, facilement amovibles pour le nettoyage. Lorsque l'ouverture des fenêtres entraînerait une contamination, celles-ci doivent rester fermées pendant la préparation des denrées alimentaires.

Art. 19. — Les portes doivent être revêtues de matériaux lisses et non absorbants, faciles à nettoyer et au besoin à désinfecter. Elles doivent être maintenues en constant état de propreté.

Art. 20. — Les locaux doivent comporter pour le personnel, des installations sanitaires en nombre suffisant, comprenant des lavabos, des vestiaires et des cabinets d'aisance avec chasse d'eau, bien éclairés, ventilés, maintenus en tout temps, dans de bonnes conditions d'hygiène.

Les lavabos doivent être placés en évidence à la sortie des cabinets d'aisance ; ils doivent être pourvus d'eau courante chaude et froide ou d'une eau régulée à une température appropriée ainsi que des dispositifs pour le lavage et au besoin, la désinfection des mains et de moyens hygiéniques de leur séchage. Ces équipements doivent être maintenus en permanence en état de propreté et de fonctionnement.

#### Section 3

##### Locaux temporaires ou mobiles et distributeurs automatiques

Art. 21. — La présente section s'applique aux activités commerciales non sédentaires, qui s'exercent en étal ou de manière ambulante sur les marchés, les foires ou tout autre espace aménagé à cet effet ainsi qu'aux distributeurs automatiques et ce, conformément à la réglementation en vigueur.

Art. 22. — Les locaux temporaires ou mobiles ainsi que les distributeurs automatiques doivent être placés, conçus, construits et comporter des aménagements appropriés, de dimensions suffisantes en regard aux différentes denrées alimentaires manipulées. Ils doivent être nettoyés et entretenus de manière à éviter toute contamination des denrées alimentaires, en particulier, par des animaux, des parasites, des ravageurs et des organismes nuisibles.

Tout danger en matière d'hygiène lié à de telles installations doit être maîtrisé pour garantir la sécurité et la salubrité des denrées alimentaires.

#### Section 4

##### Équipements, matériels et ustensiles

Art. 23. — Les équipements, tous matériels et ustensiles susceptibles d'être mis en contact avec les denrées alimentaires doivent répondre aux caractéristiques suivantes :

— présenter un aspect et une forme adéquate et être installés de façon à faciliter l'entretien, le nettoyage et la désinfection ;

— avoir des surfaces en contact avec les denrées alimentaires parfaitement lisses, non toxiques, non corrosives et résistantes aux opérations répétées d'entretien et de nettoyage ;

— être construits avec des matériaux n'ayant aucun effet toxique sur la denrée alimentaire, conformément à la réglementation en vigueur.

Art. 24. — Les équipements et matériels frigorifiques utilisés dans les établissements recourant à la conservation des denrées alimentaires altérables réfrigérées, congelées ou surgelées doivent notamment présenter les caractéristiques suivantes :

— être fabriqués en matériaux imperméables, imputrescibles, résistants aux chocs, n'altérant pas les denrées alimentaires en contact et faciles à nettoyer et à désinfecter ;

— être aménagés pour faciliter un stockage rationnel des denrées alimentaires, permettant une circulation intérieure de l'air et une répartition uniforme de la température ambiante entre toutes les différentes composantes des denrées alimentaires stockées ;

— être munis d'un système d'enregistrement de la température placé de façon à pouvoir être consulté facilement.

CHAPITRE 6

**PRESCRIPTIONS APPLICABLES  
A L'ALIMENTATION EN EAU**

Art. 25. — Sans préjudice de la réglementation en vigueur, les établissements où sont manipulées et préparées les denrées alimentaires, doivent disposer de quantités suffisantes d'eau potable. L'emploi d'eau potable est imposé pour tous les usages où il y a possibilité de contamination des denrées alimentaires, notamment :

- pour le nettoyage des ustensiles, des matériels et des équipements mis en contact avec ces denrées ;
- pour leur manipulation et leur transformation.

Art. 26. — Sans préjudice de la réglementation en vigueur, la glace entrant en contact avec les denrées alimentaires doit être fabriquée à partir d'eau potable, manipulée et stockée dans des conditions prévenant toute contamination.

Art. 27. — La vapeur utilisée directement en contact avec les denrées alimentaires ou avec les surfaces de travail des denrées alimentaires, ne doit contenir aucune substance présentant un danger pour la santé ou susceptible de les contaminer.

Art. 28. — Lorsque le traitement thermique est appliqué à des denrées alimentaires contenues dans des récipients hermétiquement clos, l'eau utilisée pour le refroidissement de ceux-ci après le chauffage ne doit pas constituer une source de contamination de ces denrées.

Art. 29. — L'eau non potable peut être utilisée dans les établissements cités à l'article 10 ci-dessus, pour la production de la vapeur, la réfrigération, la lutte contre l'incendie, le drainage, l'évacuation des déchets et des eaux résiduaires et à d'autres fins analogues, sans toutefois entrer en contact avec les denrées alimentaires.

Les canalisations d'eau non potable doivent être signalées et séparées et ne doivent pas être raccordées aux systèmes d'eau potable ni pouvoir refluer dans ces derniers.

CHAPITRE 7

**PRESCRIPTIONS APPLICABLES  
A L'ECLAIRAGE ET A LA VENTILATION**

Art. 30. — Les locaux et leurs annexes doivent être suffisamment :

- ventilés d'une manière adéquate, naturelle et/ou mécanique ;
- éclairés de façon naturelle et /ou artificielle et ne doivent pas constituer une source de confusion de nature à induire le consommateur sur l'état de la denrée alimentaire.

Les dispositifs d'éclairage doivent être protégés afin de prévenir toute contamination physique.

Art. 31. — Les dispositifs de ventilation et d'aération doivent être conçus de manière à :

- assurer une évacuation des chaleurs excessives, des fumées et des vapeurs ou d'aérosols contaminants ;
- éviter tout flux d'air d'une zone contaminée vers une zone propre, notamment, une zone de manipulation des denrées alimentaires ;
- permettre d'accéder aisément aux filtres et aux pièces devant être nettoyés ou remplacés.

CHAPITRE 8

**PRESCRIPTIONS APPLICABLES  
A L'EVACUATION DES DECHETS**

Art. 32. — Des dispositifs et/ou installations adéquats doivent être prévus pour l'entreposage et l'élimination dans de bonnes conditions d'hygiène, des déchets alimentaires non comestibles, des sous-produits et des autres déchets qu'ils soient solides ou liquides.

Ceux-ci doivent être conçus et construits de manière à éviter tout risque de contamination des denrées alimentaires ou des réseaux d'alimentation en eau potable.

Art. 33. — Les aires de stockage des déchets doivent être conçues et gérées de manière à pouvoir être propres en permanence.

Les déchets alimentaires et les sous-produits non comestibles et autres déchets doivent être retirés aussi vite que possible des locaux où se trouvent les denrées alimentaires, de façon à éviter qu'ils ne s'accumulent et ne constituent pas une source de contamination directe ou indirecte.

Dans le cas des locaux temporaires ou mobiles, les déchets liquides ou solides, les restes et les débris ne doivent pas être abandonnés sur le lieu de stationnement.

Tous les déchets doivent être éliminés de façon hygiénique et dans le respect de l'environnement, conformément à la législation et à la réglementation en vigueur.

CHAPITRE 9

**PRESCRIPTIONS APPLICABLES AU TRANSPORT**

Art. 34. — Le matériel ou le moyen destiné au transport des denrées alimentaires doit être exclusivement affecté à cet usage.

Ce matériel ou moyen de transport doit être doté des aménagements et des équipements nécessaires pour assurer une bonne préservation et empêcher toute altération des denrées alimentaires transportées.

Dans tous les cas, les spécifications légales et réglementaires en matière de transport doivent être strictement respectées.

Art. 35. — Le transport des denrées alimentaires altérables doit être organisé de façon à respecter les conditions de conservation requises selon que celles-ci soient surgelées, congelées ou réfrigérées à l'état frais.

Art. 36. — Le matériel ou le moyen destiné au transport des denrées alimentaires doit :

- être conçu et construit de manière à pouvoir être convenablement nettoyé et/ou désinfecté ;
- être propre et en bon état d'entretien de manière à le protéger contre toute contamination ;
- maintenir les denrées alimentaires dans des conditions de température et d'humidité appropriées et autres conditions nécessaires pour les protéger contre toute prolifération de germes pathogènes ou indésirables ou contre toute détérioration de nature à les rendre impropres à la consommation.

Art. 37. — Lorsque le matériel ou le moyen de transport permet de transporter différentes denrées alimentaires en même temps, ces dernières doivent être séparées efficacement de manière à éviter toute contamination croisée.

Art. 38. — Le transport des denrées alimentaires présentées en vrac à l'état liquide, granulaire ou poudreux doit être effectué dans des contenants réservés à cet effet et adaptés aux produits concernés. Ces contenants doivent porter une mention clairement visible et indélébile, en langue arabe et à titre accessoire dans une ou plusieurs autres langues accessibles au consommateur, indiquant qu'il s'agit d'un contenant exclusivement réservé au transport des denrées alimentaires concernées, ou la mention « uniquement pour les denrées alimentaires ».

#### CHAPITRE 10

##### PRESCRIPTIONS APPLICABLES A L'ENTRETIEN, AU NETTOYAGE ET A LA DESINFECTION

Art. 39. — Les locaux et leurs annexes ainsi que leurs équipements doivent être convenablement entretenus et maintenus en bon état de propreté pour éviter les risques de contamination des denrées alimentaires.

L'intervenant doit mettre en place des programmes et des systèmes efficaces pour :

- assurer un entretien et un nettoyage adéquats et appropriés des locaux et leurs annexes, des équipements ainsi que les ustensiles utilisés ;
- lutter contre les ravageurs, rongeurs et organismes nuisibles pour la sécurité et la salubrité des denrées alimentaires.

Art. 40. — La désinfection des locaux et leurs annexes, en particulier par la dispersion d'aérosols, ne peut être faite que lorsque toute activité de production, de transformation, de manipulation, de conditionnement ou de stockage a cessé et sous condition d'une protection efficace des denrées alimentaires encore en place contre tout risque de contamination.

Le nettoyage et la désinfection des locaux et leurs annexes doivent avoir lieu à une fréquence suffisante pour éviter tout risque de contamination.

Le balayage à sec et l'utilisation de la sciure de bois sur les sols des locaux et leurs annexes sont rigoureusement interdits.

Art. 41. — Les produits d'entretien et de nettoyage :

- doivent être utilisés en prenant toutes les garanties pour éviter tout risque de contamination des denrées alimentaires ;
- ne doivent pas être entreposés dans les zones où sont manipulées les denrées alimentaires, mais entreposés dans des lieux ou dans des armoires fermant à clef.

Ces mesures doivent s'appliquer à tous les objets susceptibles de rendre nocives les denrées alimentaires ou d'altérer leur composition ou leurs caractéristiques.

Art. 42. — Les produits d'entretien et de nettoyage des équipements ou ustensiles entrant en contact avec les denrées alimentaires doivent répondre aux spécifications fixées par la réglementation en vigueur.

#### CHAPITRE 11

##### PRESCRIPTIONS APPLICABLES AUX DENREES ALIMENTAIRES

Art. 43. — Les intervenants ne doivent accepter aucun ingrédient ou matière première contaminés, susceptibles de rendre le produit final impropre à la consommation humaine.

Art. 44. — Les matières premières et les ingrédients doivent être entreposés et conservés dans des conditions adéquates permettant d'éviter leur détérioration et assurer leur protection contre toute contamination.

Art. 45. — Les matières premières, les ingrédients, les produits semi-finis et les produits finis susceptibles de favoriser le développement de micro-organismes pathogènes ou la production de toxines ne doivent pas être conservés à des températures qui pourraient entraîner un risque pour la santé. La chaîne de froid ne doit pas être interrompue.

Toutefois, il est admis de les soustraire à ces températures pour des périodes de courte durée, à des fins pratiques de manutention lors de la préparation, du transport, de l'entreposage, de l'exposition en vue de la vente et du service des denrées alimentaires, à condition que cette opération n'entraîne pas de risque pour la santé.

Art. 46. — Lorsque les denrées alimentaires doivent être conservées ou servies à basse température, elles doivent être réfrigérées dès que possible après le stade de traitement thermique ou, en l'absence d'un tel traitement, après le dernier stade de la production, à une température n'entraînant pas de risque pour la santé.

Art. 47. — La décongélation des denrées alimentaires doit être effectuée de manière à réduire au maximum le risque de développement de micro-organismes pathogènes ou la formation de toxines dans ces denrées. Pendant la décongélation, les denrées alimentaires doivent être soumises à des températures qui n'entraînent pas de risque pour la santé.

Tout liquide résultant de la décongélation, susceptible de présenter un risque pour la santé, est évacué d'une manière appropriée.

Après leur décongélation, les denrées alimentaires doivent être manipulées de manière à réduire au maximum le risque de développement de micro-organismes pathogènes et/ou la production de toxines.

La recongélation des denrées alimentaires décongelées destinées au consommateur est interdite.

Toutefois, la recongélation dans les industries de fabrication et de transformation des denrées alimentaires d'origine animale, est autorisée sous réserve du respect des normes et usages sanitaires en vigueur.

Les conditions et les modalités de recongélation sont fixées par arrêté conjoint du ministre chargé de l'agriculture, du ministre chargé de la protection du consommateur et de la répression des fraudes et du/ou des ministres concernés.

Art. 48. — Les denrées alimentaires altérables réfrigérées, congelées ou surgelées doivent être stockées en chambre froide dans les conditions prévues à l'article 24 ci-dessus, et mises en vente en vitrines frigorifiques équipées de la même manière que les chambres froides.

Les températures et les procédés de conservation par congélation, surgélation ou réfrigération des denrées alimentaires altérables ainsi que leurs durées de conservation sont fixés par arrêté conjoint du ministre chargé de la protection du consommateur et de la répression des fraudes et des ministres concernés.

Art. 49. — A l'exception des denrées alimentaires naturellement protégées par une enveloppe ou une peau enlevée avant consommation, les produits alimentaires finis doivent, au moment de la vente, être protégés des contaminations de toute nature, par une enveloppe d'emballage présentant toute garantie hygiénique, conformément à la réglementation en vigueur en matière de matériaux destinés à être mis en contact avec les denrées alimentaires.

Art. 50. — Les denrées alimentaires prêtes à la vente, doivent être stockées et/ou mises en vente dans des conditions évitant toute altération ou contamination.

L'exposition des denrées alimentaires en dehors des locaux et établissements est interdite.

Les denrées alimentaires qui ne sont pas naturellement protégées ou qui ne sont pas vendues emballées doivent être séparées du contact de la clientèle au moyen de vitres ou de cloisons munies de grillage à mailles fines ou de tout autre moyen efficace de séparation.

Les produits transformés et ceux à l'état brut, doivent être présentés séparément.

#### CHAPITRE 12

##### **PRESCRIPTIONS APPLICABLES AU CONDITIONNEMENT ET A L'EMBALLAGE DES DENREES ALIMENTAIRES**

Art. 51. — Les matériaux constitutifs d'emballage des denrées alimentaires, ne doivent pas être une source de contamination.

Les constituants des emballages destinés à être mis en contact avec les denrées alimentaires doivent répondre aux exigences fixées par la réglementation en vigueur relatives aux matériaux destinés à être mis en contact avec les denrées alimentaires.

Art. 52. — Les opérations de conditionnement et d'emballage doivent être effectuées de manière à éviter toute contamination des denrées alimentaires, notamment en cas d'utilisation des boîtes métalliques et des bocaux en verre. L'intégrité et la propreté des récipients doivent être assurées.

Les emballages doivent être entreposés de façon à ce qu'ils ne soient pas exposés à un risque de contamination et de détérioration.

Les emballages qui sont destinés à être réutilisés pour le conditionnement des denrées alimentaires doivent être faciles à nettoyer et, le cas échéant, faciles à désinfecter.

#### CHAPITRE 13

##### **PRESCRIPTIONS APPLICABLES AU TRAITEMENT THERMIQUE DES DENREES ALIMENTAIRES MISES SUR LE MARCHE DANS DES CONTENEURS HERMETIQUEMENT CLOS**

Art. 53. — Tout processus de traitement thermique utilisé pour transformer un produit brut ou semi-fini, doit amener chaque élément de la denrée alimentaire traitée à une température adéquate en un laps de temps déterminé et ce, en évitant tout risque de contamination. Le processus utilisé doit satisfaire aux normes nationales et à défaut, aux normes reconnues à l'échelle internationale en matière de traitement par la chaleur (pasteurisation, stérilisation et Ultra-Haute Température).

Art. 54. — Les principaux paramètres, notamment, la température, la pression, le scellement et la charge microbienne tolérée, nécessaires pour l'efficacité du processus du traitement thermique doivent être régulièrement vérifiés.

#### CHAPITRE 14

##### **PRESCRIPTIONS APPLICABLES AU PERSONNEL ET A LA FORMATION**

Art. 55. — L'intervenant dans le processus de mise à la consommation des denrées alimentaires doit prendre les dispositions nécessaires pour :

— que le personnel travaillant dans une zone de manipulation et de manutention des denrées alimentaires porte une tenue adaptée, respecte un niveau élevé de propreté corporelle et vestimentaire, ne porte pas et n'introduit pas des effets personnels tels que bijoux, montres, épingles ou autres objets similaires ;

— interdire la manipulation des denrées alimentaires et l'accès dans des zones de manipulation des denrées alimentaires, des personnes susceptibles d'être atteintes ou porteuses d'une maladie transmissible par les denrées alimentaires ou souffrantes de plaies infectées, ou de lésions cutanées ou de diarrhée ou atteintes d'infections.

— que les personnes affectées à la manipulation des denrées alimentaires soient soumises à des visites médicales périodiques et des examens complémentaires, au moins, chaque six (6) mois et aux vaccinations prévues par la législation et la réglementation en vigueur ;

— exiger des mesures et des règles d'hygiène pour le personnel afin d'éviter tout comportement susceptible d'entraîner une contamination des denrées alimentaires, tels que manger, mâcher, consommer des produits tabagiques, cracher ou toute autre pratique non hygiénique, dans les zones de manipulation des denrées alimentaires ;

— que le lavage et, au besoin, la désinfection des mains puissent être efficaces et systématiques avant la manipulation des denrées alimentaires, notamment après avoir fait usage des sanitaires et ce, par l'apposition d'écriteaux et d'avis et recommandations au personnel dans des endroits adéquats ;

— organiser l'accès des personnes étrangères à l'établissement (visiteurs, stagiaires) aux aires utilisées pour les denrées alimentaires et fixer les mesures d'hygiène à observer, notamment, en matière d'hygiène corporelle et vestimentaire.

Art. 56. — Les intervenants dans le processus de mise à la consommation des denrées alimentaires doivent veiller :

— à ce que les manutentionnaires appelés à entrer directement ou indirectement en contact avec les denrées alimentaires soient encadrés et disposent de formations et/ou d'instructions en matière d'hygiène alimentaire, adaptées aux opérations dont ils sont chargés d'accomplir ;

— à ce que les personnes responsables de la mise en place et du maintien de la procédure visée à l'article 3 du présent décret ou de la mise en œuvre des guides de bonnes pratiques d'hygiène, aient reçu une formation préalable appropriée en ce qui concerne l'application des principes « HACCP » et des règles d'hygiène fixées par les dispositions du présent décret ;

— à mettre en place des dispositifs de veille pour s'assurer que les manipulateurs des denrées alimentaires restent constamment informés de l'évolution des procédures nécessaires et de les respecter pour maintenir la sécurité et la salubrité des denrées alimentaires.

#### CHAPITRE 15

#### DISPOSITIONS FINALES

Art. 57. — Des guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes « HACCP » peuvent être utilisés par les intervenants concernés pour les aider à satisfaire aux exigences fixées par le présent décret.

Ces guides, élaborés par les professionnels et/ou leurs associations, par filière de production, doivent :

— être appropriés pour assurer le respect des dispositions du présent décret ;

— se référer aux codes d'usage pertinents du *Codex Alimentarius*.

Les conditions et les modalités de validation de ces guides sont fixées par arrêté conjoint du ministre chargé de la protection du consommateur et de la répression des fraudes et des ministres concernés.

Art. 58. — Les critères microbiologiques des denrées alimentaires lors du procédé de production sont fixés par arrêté conjoint du ministre chargé de la protection du consommateur et de la répression des fraudes et des ministres concernés.

Art. 59. — Les conditions particulières d'hygiène et de salubrité applicables dans les établissements de restauration sont fixées par arrêté conjoint du ministre chargé de la protection du consommateur et de la répression des fraudes et des ministres concernés.

Art. 60. — Les dispositions du présent décret, sont précisées, en tant que de besoin, par arrêtés conjoints du ministre chargé de la protection du consommateur et de la répression des fraudes et des ministres concernés.

Art. 61. — Les infractions aux dispositions du présent décret sont qualifiées et réprimées conformément à la législation en vigueur, notamment, les dispositions de la loi n° 09-03 du 29 Safar 1430 correspondant au 25 février 2009, susvisée.

Art. 62. — Sont abrogées les dispositions du décret exécutif n° 91-53 du 23 février 1991 relatif aux conditions d'hygiène lors du processus de la mise à la consommation des denrées alimentaires. Ses textes d'application, demeurent applicables jusqu'à leur remplacement par des textes pris en application du présent décret.

Art. 63. — Les intervenants dans le processus de mise à la consommation des denrées alimentaires doivent se conformer aux dispositions du présent décret dans un délai de six (6) mois à compter de sa date de publication au *Journal officiel*.

Art. 64. — Le présent décret sera publié au *Journal officiel* de la République algérienne démocratique et populaire.

Fait à Alger, le 14 Rajab 1438 correspondant au 11 avril 2017.

Abdelmalek SELLAL.

**Annexe 3 : Exemple d'un plan de nettoyage des locaux**

<b>PLAN DE NETTOYAGE</b>	
QUALITE	<b>NETTOYAGE DESINFECTON GENERAL DES SURFACES</b>
PAGE :1/1	

Surfaces	Fréquence	Recette de lavage	Produits
sol, mur et plafond	Chaque GROUPE	Canon à mousse + frottement manuel (brosse et ballet)	NDM ECO(base) DETERGACIDE 2 (acide)
Vestiaires	Chaque GROUPE		
Grilles des ventilateurs des évaporateurs	Grilles 1 fois par trimestre	NETOYAGE MANUEL	Detergent désinfectant ANIOSTERILE DDN ECO
Egouts	1 fois par semaine	NETOYGE DES GRILLES ET DEGAGEMENT DES FILTRAT	chllore ( eau de javel) + lave sol

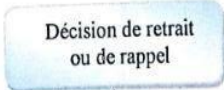
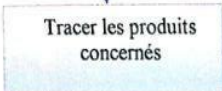
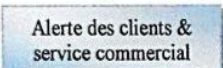
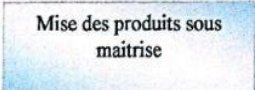
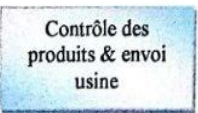
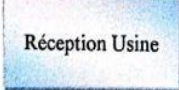


Date: 09/12/2018
Version:001

Concentration	Temps/T°C	Moyen de surveillance (contrôle+fréquence)
2% NDM ECO 1.5% DETERGACIDE 2	15-20 min /ambiante	propreté visuelle frottis sur les surfaces externes
1% (10ml/l) ou 2% (20ml/l)	5 -30 min/ambiante	propreté visuelle frottis sur les surfaces externes
2%-3% (20ml/l)	15-20 min /ambiante	propreté visuelle frottis sur les surfaces externes

## Annexe 4 : exemple Procédure de Rappel Produit

Etapes du retrait / rappel : Les différentes étapes sont représentées dans le logigramme ci-dessous.

Logigramme	Description Activité	Resp.	Moyens/ Document
	<p>1. Suite à l'analyse de risques effectuée en Cellule de Crise, Les responsables : qualité, supply-chain, Service Client, Logistique, ainsi que le directeur des Ventes sont alertés pour lancer l'opération de retrait/rappel</p>	<p>Responsable Crise Resp. Qualité - Supply Chain Resp Service Client Resp Logistique Directeur des ventes</p>	<p>Mail</p>
	<p>2. Les produits concernés (SKU's, DLC, etc.) sont tracés pour savoir quels sont les dépôts, clients et points de ventes concernés par le retrait/rappel</p>	<p>Resp qualité – Supply-chain Resp Produit Resp Service Client</p>	<p>Intellix ERP Fiches Navettes produit</p>
	<p>3. Une fois les clients identifiés, ils sont alertés pour retourner les produits. Le service commercial est aussi alerté dans le cas où le produit aurait été livré par les clients aux points de ventes. Le service client envoie un état des inventaires clients concernant les produits objet du retrait/rappel</p>	<p>Resp. Service client Directeur des ventes</p>	<p>Mail Téléphone</p>
	<p>4. Une fois le client alerté, ce dernier procède immédiatement à l'isolation physique des produits concernés puis les retourne avec la première cellule vers le dépôt de chargement avec une fiche de réclamation. Pour le produit qui est déjà dans les points de ventes, les équipes commerciales procèdent à son retrait/rappel et l'envoi vers le client correspondant ou vers le dépôt de chargement dans le cas de la distribution directe</p>	<p>Client Superviseurs des-ventes</p>	<p>Fiche de réclamation</p>
	<p>5. A réception des produits au dépôt, les magasiniers procèdent à un contrôle consistant à vérifier s'il s'agit bien du produit concerné par le retrait/rappel</p>	<p>Chef de dépôt</p>	<p>Intellix ERP + Pancarte</p>
	<p>6. Après vérification, le produit est isolé &amp; identifié avec pancartes « produit bloqué ». Sur système le produit sera réceptionné dans le dépôt produit bloquer puis envoyé vers le centre d'expédition.</p>	<p>Chef dépôt Resp CE</p>	<p>Pancarte SAP STO Fiches navette</p>

Remboursement

Identification & isolation

Contrôle des produits

Destruction

7. Une fois réceptionnée sur système et physiquement les clients sont soit remboursés ou le produit remplacé

8. Une fois le produit au centre d'expédition, ce dernier est isolé & identifié avec pancarte « produit bloqué » et réceptionné sur système dans le dépôt produit bloqué. -

9. Le contrôleur qualité procède au contrôle du produit en question -

N.B : selon le cas, le control Qualité peut s'effectuer au niveau du dépôt, puis le produit peut être envoyé directement à la STEP.

10. Après validation et constatation de l'équipe qualité, le produit est envoyé à la STEP pour destruction (Procédure traitement des PF & PSF non-conformes)

Resp Service Client	Intellix ERP Fiche Navette
Resp PF	Intellix ERP Fiche Navette
Contrôleur Qualité	Intellix ERP Fiche Navette
Resp PF	Fiche Navette PV de destruction

## Annexe 5 : Fiche Technique d'un raticide

# FARMAT Bloc

PRODUIT POUR TRAITEMENT EN HYGIENE  
PUBLIQUE A USAGE PROFESSIONNEL

# فارمات بلوك

مبيد للمعالجة في ميدان النظافة العامة  
للإستعمال المهني.

Appât en bloc, prêt à l'emploi pour la lutte  
contre les rats et les souris

طعم على شكل قوالب، جاهز للإستعمال لمكافحة  
الجرذان و الفئران.

**FARMAT Bloc**, est un rodenticide anticoagulant actif de deuxième génération, contre les rongeurs (souris, rat noir, surmulots), Son principe anticoagulant entraîne la mort quelques jours après ingestion (4 à 6 jours) ;

**FARMAT Bloc** n'éveille pas la méfiance des rongeurs.

**COMPOSITION** : Bromadiolone 0.005%

**MODE D'EMPLOI** :

**Inspection de site :**

Explorer le site pour localiser les zones d'infection.

Identifier les endroits où les rongeurs se nourrissent et vivent ; rechercher les traces de déjections, produits rongés, et lieu de passage des rongeurs.

**Pour rats** : placer entre 3 et 4 blocs de **FARMAT Bloc** par poste avec une distance de 10m entre les postes d'appâtage sur le passage des rongeurs, entre les nids et les points de nourriture, près des terriers et à proximité des crotes.

**Pour souris** : placer 1 bloc de **FARMAT Bloc**, par postes a plusieurs emplacements distants de 1 à 2 mètre des uns des autres, aux endroits secs ou' ont été repérées des crotes, des dégâts, et d'autres traces d'activités.

Le traitement contre l'infection des rongeurs ne doit pas durer plus de 35 jours.

Veiller à disposer ces postes hors de portée des enfants, des animaux domestiques et des oiseaux.

Protéger les appâts, en les plaçant dans des postes d'appâtages.

**Contrôle** : inspecter régulièrement les postes d'appâtages, surtout les 10 premiers jours, et remplacez appâts consommés jusqu'à ce qu'ils restent intouchés.

En fin de traitement, retirer les blocs non consommés et les postes appâts.

Visiter le site 15 jours après la fin du traitement pour vérifier s'il n'y a pas de traces de ré-infestation potentielle.

**PRECAUTION D'EMPLOI** :

Les appâts doivent être disposés de manière à minimiser le risque par d'autres animaux. Sécuriser les appâts afin qu'ils ne soient pas déplacés par les rongeurs. La zone de traitement doit faire l'objet d'un marquage pendant la période de traitement.

Le risque d'empoisonnement, par l'anticoagulant, ainsi que son antidote, doivent être mentionnés.

Les cadavres de rongeurs doivent être retirés quotidiennement de la zone de traitement pendant toute la période du traitement. Ne pas les jeter dans les poubelles ni dans les décharges.

**NOTE** :

En cas d'ingestion, appeler le centre anti poison : Boulevard Said Touati.  
Tel : 021 97 98 98.

**فارمات بلوك** ، مضاد للقوارض و تخر الدم، قوي و فعال ضد القوارض ( الفئران، الجرذان السوداء، جرد الحقول)، بما فيها السلالات المقاومة لمضادات تخر الدم من الجيل الأول. المبيد الذي يرتكز عليه هذا المبيد يؤدي إلى موت القوارض بعد بضعة أيام من الابتلاع (5 إلى 8 أيام)؛ **فارمات بلوك** لا يثير انتباه القوارض.

التركيب: بروماديبولون 0.005% .

**كيفية الإستعمال:**

**تفحص المكان:**

لتتعرف عن المكان الذي تنتشر و تتغذى فيه القوارض؛ البحث عن آثار الفضلات و أشباه مفضومة و أماكن مرور القوارض.

**ضد الجرذان:** وضع 4 إلى 5 قوالب من فارمات بلوك في كل محطة وضع الطعوم متباعدة بمسافة 5 إلى 10 م بين كل واحدة منها، وضع الطعوم في أماكن مرور القوارض، بين الأعشاش و الأماكن التي تتغذى فيها، بالقرب من الجحور و الفضلات.

**ضد الفئران:** وضع قالب واحد من فارمات بلوك في كل محطة طعم في أماكن عدة متباعدة بمسافة 1 إلى 2 متر، في أماكن حافة حيث تم العثور على الفضلات، الخسائر و غيرها من الآثار.

المعالجة ضد القوارض لا يجب أن تدم أكثر من 35 يوما.

يرجى وضع هذه الطعوم بعيدا عن تناول الأطفال، الحيوانات الأليفة و الطيور، حماية الطعوم بوضعها في محطات الطعم.

**المراقبة:** تفحص محطات الطعم بانتظام، خاصة الأيام العشرة الأولى و استبدال الطعوم المأكولة بطعوم أخرى إلى أن تبقى كما هي.

عند نهاية المعالجة، يجب نزع القوالب الغير مأكولة و محطات الطعم.

زيارة المكان 15 يوما بعد نهاية المعالجة للتأكد من عدم وجود آثار محتملة لعودة القوارض.

**احتياطات الإستعمال:**

يجب وضع الطعوم بكيفية تبعد الخطورة عن الحيوانات الأخرى، تأمين الطعوم حتى لا تنقلها القوارض.

يجب تحديد منطقة المعالجة خلال فترة المعالجة.

يجب الإشارة إلى خطر التسمم بمضاد تخر الدم و التبراق.

يجب إعداد جنت القوارض بانتظام من أماكن المعالجة طوال فترة المعالجة، لا يجب إلقاها في المزابل و أماكن رمي النفايات.

**ملاحظة:** في حالة الابتلاع، يجب الإتصال بمركز مكافحة التسمم؛ شارع سعيد تواتي، الهاتف 021 97 98 98

N° de Lot:

Date de Fabrication:

Date d'expiration:

رقم الحصة:

تاريخ الإنتاج:

مدة الصلاحية:

Importé et distribué par SPA:  
04 chemins, 06000 Béjaïa  
Tél: 034 10 25 31



مستورد و موزع من طرف ش.ذ أ : **بروفارت**  
الطرق الأربعة 06000 بجاية  
الهاتف: 034 10 25 31  
المنشأ: الصين

Origine: Chine

Exportateur: NANJING BESTGREEN  
CHEMICAL CO.,LTD.  
ROOM 1803, OVERSEAS CHINESE  
PLAZA, N°1 NORTH DAQIAO ROAD,  
NANJING CHINA

المصدر: نانجينغ باست قرين  
شيميكال CO.,LTD.  
شقة 1803 أوفيسيز شيناز بلنزا،  
طريق شمال داكياو،  
نانجينغ الصين

## Annexe 6 : Outil de traitement des résultats par zone industrielle

	ETS	A	B	C	D	E	F	MOY	Niveaux	Statut juridique	
<b>ZI BABA ALI</b>	Y1	27%	54%	62%	37%	62%	37%	46,27%	informel	SARL	<b>53,49%</b>
	B2	48%	59%	66%	57%	53%	55%	56,51%	informel	SARL	
	SX3	67%	82%	90%	82%	45%	98%	77,23%	Conforme	SPA	
	P18	38,60%	50%	33%	18%	29%	35%	33,95%	insuffisant	SARL	
	Totale	<b>45,02%</b>	<b>61,28%</b>	<b>62,68%</b>	<b>48,50%</b>	<b>47,13%</b>	<b>56,31%</b>	<b>53,49%</b>			
<b>ZI ROUBA</b>	F5	91,57%	93,96%	89,83%	96,93%	83,76%	98,00%	92,34%	Conforme	SARL	<b>89,83%</b>
	R6	81,65%	71,60%	89,83%	88,23%	94,54%	98,00%	87,31%	Conforme	SPA	
	Totale	<b>86,61%</b>	<b>82,78%</b>	<b>89,83%</b>	<b>92,58%</b>	<b>89,15%</b>	<b>98,00%</b>	<b>89,83%</b>			
	R9	88,01%	93,96%	89,83%	86,14%	94,54%	98,00%	91,75%	Conforme	SARL	
	B10	45,13%	69,46%	65,42%	30,54%	49,77%	35,07%	49,23%	informel	SPA	
	Totale	<b>66,57%</b>	<b>81,71%</b>	<b>77,63%</b>	<b>58,34%</b>	<b>72,15%</b>	<b>66,54%</b>	<b>70,49%</b>			<b>70,49%</b>
<b>ZI BLIDA</b>	V14	37,16%	47,02%	65,50%	20,69%	46,70%	7,07%	37,36%	insuffisant	SPA	<b>49,71%</b>
	Q15	56,22%	67,52%	26,33%	28,14%	26,33%	28,14%	48,55%	informel	SPA	
	M16	65,66%	73,55%	49,17%	52,36%	54,36%	84,14%	63,21%	Conforme	SARL	
	Totale	<b>53,02%</b>	<b>62,70%</b>	<b>47,00%</b>	<b>33,73%</b>	<b>42,46%</b>	<b>39,79%</b>	<b>49,71%</b>			
<b>ZI HAMADI</b>	K17	46,13%	65,42%	37,04%	51,45%	56,77%	56,14%	52,16%	informel	SARL	<b>49,69%</b>
	SP18	43,70%	61,29%	73,56%	5,32%	29,25%	70,14%	47,21%	informel	SARL	
	Totale	<b>44,91%</b>	<b>63,35%</b>	<b>55,31%</b>	<b>28,38%</b>	<b>43,01%</b>	<b>63,14%</b>	<b>49,69%</b>			

## Annexe 7 : Exemple de politique Qualité

# Politique Qualité

La rentabilité et la pérennité de notre entreprise dépendent de la confiance de nos clients et de leur fidélité ; pour cela, le groupe s'engage dans une démarche Qualité concernant ses activités pour offrir des produits conformes aux attentes de ces clients et de toutes les parties intéressées ainsi qu'aux exigences légales et réglementaires applicables. Ce qui lui a permis de se positionner parmi les leaders de marché local, et d'intégrer des marchés extérieurs. Cette position ne peut pas être maintenue sans l'amélioration continue de ses performances.

Dans cet optique, nous engageons toute l'entreprise dans la mise en œuvre de système de management de la qualité conformément aux exigences de la norme ISO 9001 :2015, qui nous permettra de donner au client de l'entreprise l'assurance que l'établissement, de par son organisation, ses processus, ses moyens humains et matériels, est capable de lui fournir des produits et des prestations conformes à leurs exigences et attentes.

Dans ce cadre, nous avons fixé les objectifs suivants :

- Etre à l'écoute de nos clients afin d'améliorer leur besoin et leur satisfaction ;
- L'amélioration de la qualité de nos produits ; ✓
- Développer la compétence de notre personnel, son expérience, son intérêt aux exigences de nos clients par des formations et sensibilisations ; ✓
- Assurer l'efficacité de notre système de management de la qualité ; ✓
- Déterminer, fournir et entretenir les infrastructures (bâtiments, équipements, services supports ; ...) pour obtenir la conformité du produit ; ✓
- Assurer une meilleure maîtrise des coûts ;
- Développer les relations de partenariat avec nos fournisseurs ;
- L'amélioration de l'efficacité de la communication interne et externe.

Aux fins de l'atteinte de ces objectifs, la Direction Générale de [REDACTED] est tenue de veiller à leur compatibilité avec son orientation stratégique, tout en tenant compte :

- De ses enjeux internes et externes ;
- Des attentes et besoins des parties intéressées pertinentes.

Nous nous engageons à mettre à disposition les moyens nécessaires à la mise en œuvre de la politique et à l'amélioration continue du système de management de la qualité.

Par ailleurs nous comptons sur tout le personnel de la société pour conjuguer leurs efforts dans le but de se conformer à la politique et satisfaire les parties intéressées.

Le Président Directeur Général

## Annexe 8 : Outil utilisé pour diagnostic

A	Hygiène des locaux	informel	47,98%
A-1	<b>Conception et construction</b>	<b>insuffisant</b>	<b>36,3%</b>
cRT 1	Etat des terrains avoisinants	Non Conforme ▼	0%
cRT 2	Etat des routes adjacentes à l'usine	Non Conforme ▼	0%
cRT 3	L'entretien des environs du bâtiment	Piste de progrès ▼	50%
cRT 4	L'installation convient aux activités de production.	Piste de progrès ▼	50%
cRT 5	L'installation est propice à un volume de production maximum	Piste de progrès ▼	50%
cRT 6	Le bâtiment/Installations ne favorise pas la pénétration des nuisibles	Piste de progrès ▼	50%
cRT 7	Les matériaux sont durables, lisses et faciles à nettoyer.	Non Conforme ▼	0%
cRT 8	Les murs sont de couleurs claires et bien assemblées.	Conforme ▼	98%
cRT 9	Les fenêtres sont munies de grillages bien ajustés.	Piste de progrès ▼	50%
cRT 10	La conception/installation des structures suspendues prévient la contamination;	Non Conforme ▼	0%
cRT 11	Les portes donnant sur l'extérieur doivent être fermées/equipées	Non Conforme ▼	0%
cRT 12	Eclairage est satisfaisant	Conforme ▼	98%
cRT 13	Les plans/schémas séquentiels de production sont disponibles.	Piste de progrès ▼	50%
cRT 14	Séparation physique pour éviter tout risque de contamination croisée?	Conforme ▼	98%
cRT 15	Etat des réseaux de drainage et d'égout	Non Conforme ▼	0%
cRT 16	la séparation des canalisations	Conforme ▼	98%
cRT 17	Installations pour les déchet/matériaux Incompatibles	Piste de progrès ▼	50%
cRT 18	Les laboratoires de microbiologie	Conforme ▼	98%
cRT 19	Les installations de mesure/d'analyse en ligne ou hors ligne	Conforme ▼	98%
A-2	<b>Circulation et contamination croisée</b>	<b>informel</b>	<b>49%</b>
cRT 20	La circulation des employés et de l'équipement prévient la CC.	Non Conforme ▼	0%
cRT 21	L'acheminement des produits est organisé.	Piste de progrès ▼	50%
cRT 22	L'établissement assure la séparation physique/opératio des activités incompatibles.	Conforme ▼	98%
A-3	<b>Installation sanitaire</b>	<b>Conforme</b>	<b>82%</b>
cRT 23	Les toilettes ont des portes à fermeture automatique/bien ventilées/entretenu.	Piste de progrès ▼	50%
cRT 24	L'utilisation de l'eau potable dans les zones de manutention des aliments.	Conforme ▼	98%
cRT 25	Le débit de l'eau est suffisant pour tous les besoins	Conforme ▼	98%
cRT 26	L'analyses bactériologiques de l'eau deux.	Conforme ▼	98%
cRT 27	Dispositif d'un dosage fiable du chlore	Non Conforme ▼	0%
cRT 28	Séparation des vestiaires/toilettes des zones de transformation	Conforme ▼	98%
cRT 29	Aucune intercommunication entre réseaux eau potable/nonpotable	Conforme ▼	98%
cRT 30	Les lavabos dotés de tuyaux d'évacuation à siphon reliés au réseau d'égout.	Conforme ▼	98%
cRT 31	Les installations pour le lavage des mains sont bien équipées	Piste de progrès ▼	50%
cRT 32	Les zones de transformations comportent des installations suffisantes pour le lavage des mains.	Conforme ▼	98%
cRT 33	Dans les ZT, les lavabos ont des robinets qui s'activent par le pied.	Conforme ▼	98%
cRT 34	Affichage des rappels pour le lavage des mains	Conforme ▼	98%
A-4	<b>Ventilation et air comprimé</b>	<b>insuffisant</b>	<b>25%</b>
	Une ventilation (naturelle ou mécanique)		