

Site:		Date:									
Auditeur:		Personnes rencontrées:									
		S	A	M	I	SO			Nbre de points audités	Note / 100 par thème (mini = 25 et maxi = 100)	Remarques
		*100	*75	*50	*25						
Logistique										0,00	
	I. Les abords	0	0	0	0	0			10	0,00	
	II. Hygiène	0	0	0	0	0			28	0,00	
	III. Chaîne du	0	0	0	0	0			24	0,00	
	IV. Gestion des	0	0	0	0	0			4	0,00	
	V. Nettoyage et	0	0	0	0	0			10	0,00	
	VI. Process	0	0	0	0	0			55	0,00	
	IX. Maintenance	0	0	0	0	0			6	0,00	
	X. Cahiers des	0	0	0	0	0			1	0,00	
	XI. Ressources	0	0	0	0	0			3	0,00	
Dont les points critiques		Inactif	###	####	####	####			9	0,00	
Meuble										0,00	
	VII.Meubles	0	0	0	0	0			5	0,00	
Commerce										0,00	
	VIII.Commerce	0	0	0	0	0			6	0,00	
TOTAL		0	0	0	0	0			152	0,00	Objectif FY2022 : 92 / 100

Conclusion :

Points Forts:

Points d'améliorations:

Items		S	A	M	I	SO	Coef.	Coef. Réel	Note	Note*Coef.	Commentaires de l'auditeur
I. Les abords extérieurs et annexes		0	0	0	0	0					
Propreté des abords et des espaces verts	S: Abords et espaces verts propres, parties herbeuses très bien entretenues et absence de stagnation d'eau A: Abords et espaces verts propres, absence de stagnation d'eau, parties herbeuses bien entretenue mais présence de quelques papiers M: Abords moyennement entretenus, parties herbeuses moyennement suivies et absence de stagnation d'eau. I: Abords non entretenus, sales et parties herbeuses insuffisamment suivies, stagnation d'eau.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Qualité de prestation de la société de lutte contre les nuisibles (plan, fréquences d'intervention...)	S: Appâts attachés, numérotés (autocollants sur murs et appât) + vérification du bon état des produits fait une fois par semaine, en interne. A: Appâts numérotés, en bon état et avec produit + vérification du bon état des produits fait une fois par semaine, en interne. M: Absence de numéro et/ou manque appât suivant le plan défini + Suivi hebdomadaire fait I: Nombreux appâts cassés ou absents suivant le plan défini + Suivi hebdomadaire non fait	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Procès-verbal de visite : signature des PV et lecture d'au moins 3 PV (efficacité du plan de dératisation et de désinsectisation)	S: Rapport de sanitation et tableau de bord de sanitation biens complétés, avec des actions notées sur les CR et signature de chaque PV, présence d'un plan avec localisation des appâts et fiches techniques et sécurité des produits utilisés (6 passages dans l'année selon site / fréquence de passage bien répartie dans l'année) A: Compte-rendu bien complétés, mais toujours les mêmes remarques car absence d'action et signature de chaque PV ou Retard dans le planning d'intervention du prestataire (retard de moins de 1 mois) M: Compte-rendu mal complété et/ou absence de signature ou retard dans la prestation (retard de plus 1 mois) I: Absence de compte-rendu	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
- Contrôle de l'herméticité des portes des chambres et des quais (absence de trou ou espace, étanchéité des joints.....) afin d'éviter l'accès aux nuisibles et aux débris de se loger.	S: Absence de trou ou espace suspect. A: Présence de quelques trous ou espaces suspects, mais protégés. M: Présence de quelques espaces suspects non protégés. I: Présence de nombreux trous ou espaces suspects	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Animaux domestiques ou animaux sauvages	S: Absence d'animaux domestique ou sauvage dans et à l'extérieur de l'entrepôt A: présence d'animaux sauvage ou domestiques à l'extérieur du dépôt (éloignés) M: Présence d'animaux domestiques ou sauvages à proximité des locaux I: Présence d'animaux domestiques ou Sauvage dans l'entrepôt.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
- En cas de stockage des emballages (cartons, ...) ou des meubles à l'extérieur, les objets doivent être protégés d'éventuelles contaminations ou détériorations	S: Absence de stockage des emballages et meubles à l'extérieur. A: Stockage des emballage et meubles à l'extérieur avec une protection évitant toute contamination. M: Stockage des emballages et/ou meubles à l'extérieur avec protection insuffisante. I: Stockage des emballages ou meubles à l'extérieur sans protection	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
- Benne à déchets : nature, état, localisation	S: Présence d'un compacteur ou benne fermée à l'extérieur avec aucun débris aux alentours. A: Benne ouverte à l'extérieur, et aucun débris aux alentours. M: Benne fermée à l'intérieur ou Benne ouverte à l'extérieur et présence de débris aux alentours. I: Présence de déchets alimentaires dans la benne	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Présence d'une pharmacie avec au minimum des pansements pour couvrir toute coupure et égratignure.	S: Présence d'une pharmacie équipée et bien suivie. A: Présence d'une pharmacie incomplète (présence de pansements) M: Présence d'une pharmacie, mais absence de pansements. I: Absence de pharmacie et absence de pansement disponible,...	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Condition d'accès dans l'entrepôt	S: Impossibilité d'accéder sur le quai et les chambres froides pour toute personne externe (badge, portes fermées, ...) A: Possibilité d'entrer sur le quai et les chambres froides, avec visibilité. M: Possibilité à toute personne d'entrer sur le quai et les chambres froides (portes fermées, mais accès possible par autre moyen) I: Possibilité à toute personne d'entrer sur le quai et les chambres froides (portes ouvertes constamment)	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Si utilisation eau réseau public, Avoir à disposition une attestation de potabilité de l'eau, à défaut des résultats d'analyse de l'eau. Si utilisation d'eau autre, avoir à disposition des résultats d'analyse de l'eau.	S: Attestation de potabilité ou résultats d'analyse de l'eau ou facture disponible et datés de moins de 1 an. A: Attestation de potabilité ou résultats d'analyse de l'eau ou facture disponible et datés de moins de 2 ans. M: Attestation de potabilité ou résultats d'analyse de l'eau ou facture disponible et datés de plus de 2 ans. I: Absence d'attestation de potabilité de l'eau ou facture d'eau ou de résultats d'analyse de l'eau.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	

II. Hygiène		0	0	0	0	0					
QUAI RECEPTION (si absence de stockage sur quai)											
- Rangement du quai.	S: Quai rangé. A: Quai moyennement rangé. M: Quai moyennement rangé et présence d'outils non nécessaire à l'activité. I: Quai mal rangé.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Etat des sols, murs, banquettes et plafond (conception et état des murs afin d'éviter l'accumulation de saleté et le développement de moisissures et de faciliter le nettoyage)...	S: Sol, murs, bordures et plafond propres, faisant l'objet d'un nettoyage régulier. A: Sol et murs et plafond propres, mais présence de poussière sur les bordures et/ou plafond. M: Sol, Murs, bordures et plafond poussiéreux I: Ensemble très sale (poussière + traces noires)	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Etat des évaporateurs (présence de givre, de traces noires, de rouille...)	S: Toutes les grilles et hélices des évaporateurs sont propres (faisant l'objet d'un nettoyage régulier). A: La plupart des grilles et hélices sont propres, pas de prise en glace. M: Accumulation de poussière sur les grilles et évaporateurs, présence de givre autour des évaporateurs. I: Présence de poussières, traces noires et de rouille sur les grilles et/ou évaporateur.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
CHAMBRE FROIDE POSITIVE et/ou ZONE DE STOCKAGE DES PRODUITS FRAIS											
Odeur, Propreté des allées et des emplacements.	S: Ensemble de la CF+ propre et absence d'odeur. A: Ensemble de la CF+ propre et présence d'une odeur. M: Chambre mal rangée et odeur moyenne. I: Chambre en désordre et odeur.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Rangement, (Absence de cartons à même le sol, cartons éventrés...)	S: Absence de carton à même le sol et chaque emplacement bien rangé. A: Absence de carton à même le sol, mais certains emplacements sont mal rangés. M: Absence de carton à même le sol , présence de sac éventrés, de sachet à même la palette et rangement moyen. I: Présence de cartons à même le sol et nombreux cartons éventrés sur un même emplacement.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Zone de retour livraison (identifiée, rangement et propreté)	S: Ensemble de la Zone de retour de livraison - propre et bien identifiée A: Ensemble de la Zone de retour de livraison - propre et présence de poussière à certains endroits - Bien identifiée M: Zone de retour de livraison mal rangée et présence de poussière à certains endroits (sous palette non propre) et / ou non identifiée I: Zone de retour en désordre et présence de produits à nus ou fuité.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Zone des rebuts et destructions (il est conseillé que les rebuts frais soient entreposés en CF négative).	S: Les zones, palettes et/ou les bacs de stockage dédiés sont propres , étanches et identifiés. A: Les zones, palettes et/ou les bacs propres mais présence de poussière à certains endroits. Zone / palette bien identifiées M: Les zones, palettes et/ou les bacs propres mais absence d'identification claire. I: Bac Salle / Zone souillée car absence d'étanchéité.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Etat des murs, banquettes, plafond ...	S: Sol, murs, bordures et plafond propres, faisant l'objet d'un nettoyage régulier. A: Sol et murs et plafond propres, mais présence de poussière sur les bordures et/ou plafond. M: Sol, Murs, bordures et plafond poussiéreux I: Ensemble très sale (poussière + traces noires)	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Etat des évaporateurs (présence de givre, de traces noires, de rouille...)	S: Toutes les grilles et hélices des évaporateurs sont propres (faisant l'objet d'un nettoyage régulier) A: La plupart des grilles et hélices sont propres M: Accumulation de poussière sur les grilles et évaporateurs I: Présence de poussières, traces noires et/ou de rouille sur les grilles et/ou évaporateur.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	

CHAMBRE FROIDE NEGATIVE ou CONGELATEUR											
- Propreté des allées et des emplacements.	S: Ensemble de la CF - propre A: Ensemble de la CF - propre et présence de poussière à certains endroits M: Chambre mal rangée et présence de poussière à certains endroits (sous palette non propre) I: Chambre en désordre et présence de poussière et divers débris à divers endroit	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
- Rangement, (Absence de cartons à même le sol, cartons éventrés...)	S: Absence de carton à même le sol et chaque emplacement bien rangé. A: Absence de carton à même le sol, mais certains emplacements sont mal rangés. M: Absence de carton à même le sol, présence de sac éventrés, de sachet à même la palette et rangement moyen. I: Présence de cartons à même le sol et de cartons éventrés sur un même emplacement.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Zone de retour livraison (<u>identifiée</u> , rangement et propreté)	S: Ensemble de la Zone de retour de livraison - propre et bien identifiée A: Ensemble de la Zone de retour de livraison - propre et présence de poussière à certains endroits - Bien identifiée M: Zone de retour de livraison mal rangée et présence de poussière à certains endroits (sous palette non propre) et / ou non identifiée I: Zone de retour en désordre et présence de produits à nus ou livrés	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Zone des rebuts et destructions (entreposage en zone non accessible ex : hauteur)	S: Les zones, palettes et/ou les bacs de stockage dédiés sont propres , étanches, identifiés et non accessibles.. A: Les zones, palettes et/ou les bacs propres mais présence de poussière à certains endroits. Zones / palettes bien identifiées M: Les zones, palettes et/ou les bacs propres mais absence d'identification claire. I: Bac / Zone souillée car absence d'étencheité. Produits accessibles.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
- Etat des murs, banquettes, plafond ...	S: Sol, murs, bordures et plafond propres, faisant l'objet d'un nettoyage régulier. A: Sol et murs et plafond propres, mais présence de poussière sur les bordures et/ou plafond. M: Sol, Murs, bordures et plafond poussiéreux I: Ensemble très sale (poussière + traces noires)	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Etat des évaporateurs et des plafonds (présence de givre, de traces noires, de rouille...)	S: Toutes les grilles et hélices des évaporateurs sont propres (faisant l'objet d'un nettoyage régulier). A: La plupart des grilles et hélices sont propres, peu de givre. M: Accumulation de poussière sur les grilles et évaporateurs, givre important autour des évaporateurs. I: Présence de poussières, traces noires et de rouille sur les grilles et/ou évaporateur, givre important sur le plafond	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
CHAMBRE STOCKAGE SEC / EPICERIE						-					
- Propreté des allées et des emplacements.	S: Ensemble de la Chambre ambiant propre et absence d'odeur. A: Ensemble de la Chambre ambiant propre mais présence de poussière à certains endroits. M: Chambre mal rangée et présence de poussière à certains endroits (sous palette non propre). I: Chambre en désordre et présence de poussière et divers débris	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
- Rangement, (Absence de cartons à même le sol, cartons éventrés...)	S: Absence de carton à même le sol et chaque emplacement bien rangé. A: Absence de carton à même le sol, mais certains emplacements sont mal rangés. M: Absence de carton à même le sol, présence de sac éventrés, de sachet à même la palette et rangement moyen. I: Présence de cartons à même le sol et de cartons éventrés sur un même emplacement.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
- Etat des murs, banquettes, plafond ...	S: Sol, murs, bordures et plafond propres, faisant l'objet d'un nettoyage régulier. A: Sol et murs et plafond propres, mais présence de poussière sur les bordures et/ou plafond. M: Sol, Murs, bordures et plafond poussiéreux I: Ensemble très sale (poussière + traces noires)	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	

QUAI EXPEDITION (si différent du quai réception)											
- Rangement du quai.	S: Quai rangé. A: Quai moyennement rangé. M: Quai moyennement rangé et présence d'outils non nécessaire à l'activité. I: Quai mal rangé.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Etat des sols, murs, banquettes et plafond (conception et état des murs afin d'éviter l'accumulation de saleté et le développement de moisissures et de faciliter le nettoyage)...	S: Sol, murs, bordures et plafond propres, faisant l'objet d'un nettoyage régulier. A: Sol et murs et plafond propres, mais présence de poussière sur les bordures et/ou plafond. M: Sol, Murs, bordures et plafond poussiéreux I: Ensemble très sale (poussière + traces noires)	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Etat des évaporateurs et des plafonds (présence de givre, de traces noires, de rouille...)	S: Toutes les grilles et hélices des évaporateurs sont propres (faisant l'objet d'un nettoyage régulier). A: La plupart des grilles et hélices sont propres, pas de prise en glace. M: Accumulation de poussière sur les grilles et évaporateurs, présence de givre autour des évaporateurs. I: Présence de poussières, traces noires et de rouille sur les grilles et/ou évaporateur.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
CAMIONS DE LIVRAISON											
- Propreté des camions assurant les livraisons.	S: Les camions sont tous propres (intérieur/extérieur). A: La majorité des camions est propre (intérieur/extérieur). M: La majorité des camions n'est pas propre (intérieur/extérieur). I: Aucun camion n'est propre (intérieur/extérieur).	-	-	-	-	-	3	3,0	0,0	0,0	
LIEU DE STOCKAGE MEUBLES											
Propreté des locaux dédiés à la gestion des meubles et PLV Publicité sur Lieu de vente	S: Sol, murs, bordures et plafond propres, faisant l'objet d'un nettoyage régulier. A: Sol et murs et plafond propres, mais présence de poussière sur les bordures et/ou plafond. M: Sol, Murs, bordures et plafond poussiéreux I: Ensemble très sale (poussière + traces noires)	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
AUTRES											
- Interdiction de fumer, manger ou boire en dehors des zones réservées à cet effet respectée	S: Consignes respectées par toutes les équipes présentes sur le site. A: Consignes majoritairement respectées par toutes les équipes. M: Consignes moyennement respectées par toutes les équipes. I: Consignes peu respectées par toutes les équipes.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
- Etat des vestiaires ,des salles de pause et espace détente	S: Absence d'odeur, salles propres et bien rangées, rien à l'extérieur des vestiaires. A: Absence d'odeur, présence des casques à l'extérieur. M: Présence de tenue et/ou chaussures à l'extérieur des vestiaires. I: Présence d'une odeur et vestiaires mal rangés, défoncés.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Vêtements de froid (Préparation, réception et livraison uniquement) propres et régulièrement nettoyés	S: Tenues propres et régulièrement nettoyées A: Tenues propres, mais irrégulièrement nettoyées M: Tenues moyennement propres I: Tenues sales.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Etat des toilettes	S: Absence d'odeur et toilettes propres A: Absence d'odeur, mais toilettes pas très propres M: Présence d'une odeur ou toilettes sales I: Présence d'une odeur et toilettes sales.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Les équipements pour le lavage des mains sont adaptés et suffisants (gel désinfectant, dans le cadre du COVID).	S: Equipement adéquat (savon liquide, Gel désinfectant, serviette tissu ou papier) disponible A: Equipement inadéquat (ex: savon bloc) mais disponible M: Equipement inadéquat (ex: savon bloc) en 1 partie manquante I: Equipement manquant.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	

III. Chaîne du froid		0	0	0	0	0					
Suivi											
Système d'enregistrement automatique de températures fiables (sondes étalonnées) -> vérifier les enregistrements des 2 derniers mois et les limites de déclenchement des alarmes (-18°C pour le surgelés et +2C pour le Frais), ainsi que les actions menées lors de dépassements des valeurs seuils Pour le système Océasoft, vérifier le fonctionnement de l'alarme, les acquittements et leurs temporisation. Pour les autres systèmes, vérifier que les données soient vérifiées avant départ des commandes et/ou départ des retours vers le site de stockage	S : Enregistrement automatique suivi et archivé dans toutes les chambres de stockage. Présence d'une télésurveillance avec les bonnes limites de déclenchement de l'alarme et présence de remarques lors de constat d'anomalie et lors de dépassement au delà de 4 heures, prise T°C d'un produit sensible toutes les 30mn jusqu'à réparation. Acquittement de toutes alarmes Océasoft. Pour les plateformes réalisant le stockage le week-end et absence de télésurveillance adaptée, obtenir l'enregistrement des T°C du week-end, avant départ livraison. A : Enregistrement automatique suivi et archivé dans toutes les chambres de stockage. Absence de télésurveillance, mais astreinte le WK réalisée. Présence de remarque lors de constat d'anomalie et lors de dépassement au delà de 4 heures, prise T°C d'un produit sensible toutes les 30mn.. Acquittement des alarmes Océasoft (si système Océasoft) M : Enregistrement réalisé, mais non suivi, astreinte non réalisée en absence de télésurveillance - acquittement des alarmes Océasoft non effectué. I : Absence d'enregistrement automatique dans toutes les chambres de stockage (pas d'astreinte, pas de télésurveillance pas d'acquittement des alarmes Océasoft...).	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Mise en place des astreintes suivant la procédure prévue avec présence d'un planning trimestriel pour désigner les personnes d'astreinte le weekend	S : Planning complété sur 3 mois, affiché, et connu des personnes concernées A : Planning complété sur 3 mois, non affiché, connu des personnes concernées M : Planning complété sur moins de 3 mois et/ou non connu des personnes concernées I : Pas de planning d'astreinte	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Point Critique 2 : réalisation du relevé manuel des T°C réalisé (un le matin, un l'après-midi, au minimum) pour le stockage positif et négatif + présence de la validation d'un responsable de façon hebdomadaire. En absence de télésurveillance, l'astreinte est réalisée si stockage (retour compris). - Vérification des données de 2 semaines sur 4 mois différents.	S : Relevé manuel réalisé quotidiennement par toutes les équipes, avec présence de remarques lors de constat d'anomalie. Document contrôlé par un responsable de façon hebdomadaire. A : Relevé manuel réalisé quotidiennement par toutes les équipes, mais à des heures irrégulières, avec astreinte le WK si absence de télésurveillance. Présence de remarque lors de constat d'anomalie. Document contrôlé par un responsable M : Relevé manuel réalisé moyennement par toutes les équipes et astreinte non réalisée en absence de télésurveillance. I : Absence de relevé manuel, absence totale de surveillance visuelle (pas de relevé, pas d'astreinte, pas de télésurveillance).	-	-	-	-	-	10	10,0	0,0	0,0	
Connaissance des actions correctives lors de problème de température (formulaire SF_E_LO_05 Prise de T°C produit en cas de T°C non conforme en chambre froide) à disposition de responsable réception et préparations et ils connaissent l'utilisation + archivage du formulaire avec les feuilles de relevé de T°C manuel.	S : Les resp. réceptions et préparations connaissent bien les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie T°C avec utilisation du document SF_E_LO_05 bien complété. A : Les resp. réceptions et préparations connaissent moyennement les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie, mais il connaît le mémo manager dépôt SF_I_MO_13 et le document d'enregistrement SF_E_LO_05. M : Les resp. réceptions ou préparations ne connaît pas les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie et aura le réflexe de contacter le DE. I : Les resp. réceptions ou préparations ne connaît pas les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie et n'aura pas le réflexe de contacter le DE.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Gestion des tests T°C avec enregistreur Tomkey ou Thermobouton - Vérifier la cohérence du tableau de suivi des tests et les données de 2 tests frais + 2 tests surgelés au cours des 6 derniers mois - Tous les tests sont enregistrés sur Sharepoint. Le suivi des tests est réalisé sur le tableau prévu.	S : données des tests cohérentes avec le tableau (conformes ou non conformes avec plan d'action) et 100% des tests enregistrés sur Sharepoint A : données cohérentes avec le tableau (conformes ou non conformes avec plan d'action) et entre 65% et 85% des tests enregistrés sur Sharepoint M : données cohérentes avec le tableau (conformes ou non conformes avec plan d'action) et entre 50% et 64% des tests enregistrés sur Sharepoint I : 1 test non conforme noté conforme sur le relevé	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Analyses des tests T°C réalisés au cours des tournées de livraison avec les Tomkeys ou Thermobouton : - atteinte de l'objectif - % de tests conformes - tableau de suivi bien complété - mise en place d'action corrective adéquate - vérification de l'efficacité de l'action corrective	S : plus de 85 % de tests conformes, tableau bien complété et actions mises en place lors de test non conforme + vérification de l'efficacité de l'action corrective A : entre 65% et 85% de tests conformes, tableau bien complété et actions mises en place lors de test non conforme M : entre 50% et 65% de tests conformes ou tableau moyennement complété et actions correctives notées, mais non suivies pour les tests non conformes I : plus de 50 % de tests non conformes et/ou tableau de suivi mal réalisés ou aucune action mentionnée et suivis lors de résultat de test non conforme.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
QUAI RECEPTION ET D'EXPEDITION											
- Température de stockage du quai réception (T°C comprise entre 0°C et +4°C)	S : T°C comprise entre 0°C et +4 °C. A : T°C comprise entre +4°C et +5°C. M : T°C comprise entre +5°C et +6°C. I : T°C supérieure à +6°C.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Respect des fermetures des Portes vers l'extérieur, pendant l'activité et en dehors de l'activité	S : Portes maintenues fermées au maximum. A : Portes maintenues fermées, mais ouvertures fréquentes et courtes. M : Portes maintenues fermées, mais ouvertures fréquentes et longues. I : Portes souvent ouvertes.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Etanchéité entre le quai et le camion (SAS)	S : SAS en très bon état, étanchéité correcte. A : Etat du SAS moyen, étanchéité moyenne. M : Absence de SAS. I : Absence de quai adapté.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	

CHAMBRE FROIDE POSITIVE											
- Température de stockage des chambres froides positives (T°C comprise entre 0°C et +2°C)	S: T°C comprise entre 0°C et +2°C A: T°C comprise entre +2°C et +3°C M: T°C comprise entre +3°C et +4°C I: T°C supérieure à +4°C	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
- Etat des portes et des rideaux	S: Toutes les portes sont en bon état et rideaux corrects. A: La plupart des portes sont en bon état et les rideaux sont en bon état. M: Les portes sont bon état, mais les rideaux sont abîmés. I: Portes en mauvais état et rideaux inutilles.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Respect des fermetures des Portes des chambres froides, pendant l'activité ou autre système mis en place maintenir le froid (ex: rideaux d'air)	S: Portes maintenues fermées au maximum. A: Portes maintenues fermées, mais ouvertures fréquentes et longues. M: Portes souvent ouvertes. I: Portes maintenues ouvertes.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
CHAMBRE FROIDE NEGATIVE											
Température de stockage des chambres froides négatives	S: T°C inférieure ou égale à -21°C. A: T°C comprise entre -21°C et -20°C. M: T°C comprise entre -20°C et -19°C. I: T°C supérieure à -19°C.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
- Etat des portes et des rideaux	S: Toutes les portes sont en bon état et rideaux corrects. A: La plupart des portes sont en bon état et les rideaux sont en bon état. M: Les portes sont bon état, mais les rideaux sont abîmés. I: Portes en mauvais état et rideaux inutilles.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
- Respect des fermetures des Portes des chambres froides, pendant l'activité.	S: Portes maintenues fermées au maximum. A: Portes maintenues fermées, mais ouvertures fréquentes et longues. M: Portes souvent ouvertes. I: Portes maintenues ouvertes.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
GARE DE DEPART OU ZONES DE STOCKAGE DES COMMANDES ET/OU DES RETOURS FRAIS											
- Température de stockage des chambres froides positives (T°C comprise entre 0°C et +2°C)	S: T°C comprise entre 0°C et +2°C. A: T°C comprise entre +2°C et +3°C. M: T°C comprise entre +3°C et +4°C. I: T°C supérieure à +4°C.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
- Etat des portes et des rideaux.	S: Toutes les portes sont en bon état et rideaux corrects. A: La plupart des portes sont en bon état et les rideaux sont en bon état. M: Les portes sont bon état, mais les rideaux sont abîmés. I: Portes en mauvais état et rideaux inutilles.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
- Respect des fermetures des Portes des chambres froides, pendant l'activité.	S: Portes maintenues fermées au maximum. A: Portes maintenues fermées, mais ouvertures fréquentes et longues. M: Portes souvent ouvertes. I: Portes maintenues ouvertes.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
GARE DE DEPART OU ZONES DE STOCKAGE DES COMMANDES ET/OU DES RETOURS SURGELES											
Température de stockage de la zone négative	S: T°C inférieure ou égale à -21°C. A: T°C comprise entre -21°C et -20°C. M: T°C comprise entre -20°C et -19°C. I: T°C supérieure à -19°C.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
- Etat des portes et des rideaux.	S: Toutes les portes sont en bon état et rideaux corrects. A: La plupart des portes sont en bon état et les rideaux sont en bon état. M: Les portes sont bon état, mais les rideaux sont abîmés. I: Portes en mauvais état et rideaux inutilles.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
- Respect des fermetures des Portes des chambres froides, pendant l'activité.	S: Portes maintenues fermées au maximum. A: Portes maintenues fermées, mais ouvertures fréquentes et longues. M: Portes souvent ouvertes. I: Portes maintenues ouvertes.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
CAMIONS DE LIVRAISON											
- Etat des rideaux de déperdition ou rideaux d'air au niveau des camions.	S: Sur tous les camions, les rideaux sont en bon état (lanières en bon état ou rideaux d'air en bon état de fonctionnement). A: Sur la majorité des camions, les rideaux sont en bon état. M: Sur la majorité des camions, les rideaux sont en mauvais état. I: Sur tous les camions, problème de rideaux (lanières cassées ou manquantes).	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Etat de la caisse frigorifique, des portes et des joints (étanchéité de l'isolant)	S: Sur tous les camions, l'étanchéité de la caisse est en bonne état. A: Sur la majorité des camions, l'étanchéité de la caisse est en bonne état. M: Sur la majorité des camions, l'étanchéité de la caisse est en mauvaise état. I: Sur tous les camions, problème d'étanchéité (joints cassés ou manquants).	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Suivi des demandes de travaux d'intervention sur les camions	S : sur tous les camions le suivi est réalisé A : sur la majorité des camions le suivi est réalisé. M : sur la majorité le suivi n'est pas effectué. I sur l'ensemble des camions aucun suivi sur la réalisation des travaux.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	

IV. Gestion des produits retirés de la vente et des blocages produits		0	0	0	0	0					
Lors de blocage, les produits sont vérifiés physiquement dans les différentes zones de stockage, y compris les rebuts, les blocages qualité et les retours.	S : tous les magasins/zones sont systématiquement vérifiés lors de blocages produits, carton par carton. A : Tous les magasins/zones sont systématiquement vérifiés lors de blocage, mais pas de preuve de la vérification carton par carton. M : Seuls les magasins réserves et picking sont vérifiés carton par carton. les autres magasins sont uniquement vérifiés suivant les données de SAP I : Les vérifications sont réalisées à partir des données de SAP et pas de vérification carton par carton, donc les différents magasins/zone.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Lors de reprise de produits sensibles, le motif 1630 est utilisé pour le motif de mise aux rebuts /SAP (données indicateurs à vérifier)	S : motif 902 ou 13 connu et utilisé par la personne qui gère le mouvement informatique. Motif utilisé uniquement pour les reprises de produits sensibles. A : motif 902 ou 13 connu par la personnes qui gère le mouvement informatique mais aussi utilisé pour d'autres types de produits M : motif 902 ou 13 connu mais non utilisé pour mettre aux rebuts les reprises de produits sensibles, par manque de formation / problème d'accès informatique I : Lors de reprise de produit sensible, produit remis en stock	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Isolement des produits retirés de la vente, dans la chambre, non accessible et identifiées (utilisation des étiquettes appropriées Blocage, rappel, ...)	S : Palettes bien filmées en noir, bien identifiées et stockées dans un endroit non accessible. A : Palettes filmées, identifiées et stockées dans un endroit non accessible. M : Palettes filmées, mal identifiées et/ou stockées dans un endroit accessible. I : Palettes non filmées, mal identifiées et stockées dans un endroit accessible.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Circuit d'évacuation des produits	S : Produits éliminés régulièrement par équarisseur ou association. A : Produits éliminés non régulièrement par équarisseur ou association. M : Produits éliminés non régulièrement et produits s'accumulant de façon importante dans la chambre de stockage. I : Produits mis dans les poubelles publiques ou bennes. (NB possible de mettre les rebuts dans les poubelles publics, 45kg max / sem.)	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	

V. Nettoyage et désinfection		0	0	0	0	0					
Affichage d'un plan de nettoyage (visible par les différents acteurs) pour le dépôt et pour les camions, avec indications des produits utilisés, les dilutions à utiliser, des zones à nettoyer et les fréquences.	S: Planning de nettoyage complet, actualisé, appliqué et visible par les acteurs. A: Planning de nettoyage complet, appliqué, mais non visible (non affiché). M: Planning de nettoyage incomplet. I: Absence de planning de nettoyage.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Mode opératoire pour le nettoyage du dépôt (Balayage quotidien des chambres et quai, nettoyage des bordures, passage de l'auto laveuse suivant fréquence définie avec moyens adaptés),	S: Toutes les tâches sont réalisées par les différentes équipes, dans chaque local. A: Toutes les tâches sont réalisées mais fréquence non adaptée. M: Les différentes tâches sont moyennement réalisées. I: Planning non respecté.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Mode opératoire pour le nettoyage des camions (Balayage quotidien des 2 compartiments du camion, nettoyage interne et externe suivant fréquence définie, avec moyens adaptés)	S: Toutes les tâches sont réalisées par les chauffeurs et/ou autres personnes sur chaque camion. A: Toutes les tâches sont réalisées mais fréquence non adaptée. M: Les différentes tâches sont moyennement réalisées. I: Planning non respecté.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Rangement du matériel de nettoyage (balai, brosse, poubelle...) et des produits d'entretien	S: L'ensemble du matériel et les produits d'entretien sont placés dans un endroit spécifique fermé. A: Les produits d'entretien sont stockés dans une zone définie fermée, mais pas le matériel qui est rangé correctement dans un endroit spécifique, hors chambre de stockage. M: Matériel non rangé dans une zone définie et produits d'entretien stockés dans une zone définie fermée. I: Matériel en désordre et en mauvais état	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Auto laveuse : état de l'appareil, des brosses et maintenance de l'appareil assurée .	S: (Présence d'une auto laveuse en propre, en location ou sous-traitée auprès d'une société nettoyage) S: Présence d'une auto laveuse en bon état et régulièrement utilisé. A: Présence auto laveuse utilisée régulièrement, mais pas en bon état. M: Présence d'une auto laveuse pas en bon état ou non utilisée régulièrement. I: Absence d'auto laveuse utilisée.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Check List Camion = vérification au minimum 1 fois par semaine de la propreté des camions	S: Enregistrement réalisé 1 fois par semaine par un responsable, action lors de constat d'anomalie. A: Enregistrement réalisé 1 fois par semaine par un responsable, mais absence de remarque sur les actions réalisées lors de constat d'anomalie. M: Enregistrement réalisé moyennement, certains camions ne sont pas suivis de façon hebdomadaire. I: Absence de suivi formalisé sur le contrôle de la propreté des camions	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Check List dépôt = vérification au minimum 1 fois par semaine de la propreté des locaux et des appats de dératisation.	S: Enregistrement réalisé 1 fois par semaine par un responsable + action lors de constat d'anomalie. A: Enregistrement réalisé 1 fois par semaine par un responsable, mais absence de remarque sur les actions réalisées lors de constat d'anomalie. M: Enregistrement réalisé moyennement, certains locaux logistiques non suivis de façon hebdomadaire. I: absence de suivi formalisé sur le contrôle de la propreté de toutes les locaux logistiques	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Les produits d'entretien doivent être stockés dans une salle séparée et jamais en contact avec les denrées alimentaires et des congélateurs à destination des clients.	S: Les produits d'entretien sont stockés dans un endroit fermé avec présence de matériel à proximité (autre que des congélateurs ou autre meuble pouvant contenir des produits alimentaires). A: Les produits d'entretien sont stockés, soit à proximité de produit alimentaire, soit à proximité de congélateur ou meuble pouvant contenir des produits alimentaires	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Dosage des détergents et désinfectants utilisés: méthode utilisée est conforme et la méthode est vérifiée au minimum 1 fois par an.	S: Bonne méthode de dilution utilisée afin de respecter les dosages. Une vérification est réalisée 1 fois/an. A: Bonne méthode de dilution utilisée mais pas de vérification 1 fois / an M: Pas la bonne dilution utilisé et pas de vérification du doseur I: La dilution est faite à "l'aveugle" et absence de vérification du doseur	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Fiches techniques et sécurité des produits chimiques utilisés pour le dépôt, les camions et les meubles.	S: Présence de la fiche sécurité et de la fiche technique avec indication de la conformité en milieu alimentaire. A: Absence de la fiche sécurité, mais présence de fiche technique avec indication de la conformité en milieu alimentaire. M: Absence d'indication de la conformité en milieu alimentaire. I: Absence de produit détergent/désinfectant	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	

VI. Procès réalisation HACCP		0	0	0	0	0					
Au niveau du site, certaines particularités sur les activités de réception (ex : acceptation particulière de produit), préparation (ex : méthode de préparation à la demande de client), transfert interne (cross-docking sur PF non connue) , livraison (ex : livraison des îles, livraison externe au rattachement du site) ou autre existent, mais elles ont fait l'objet de mesure de maîtrise définies et validées dans l'analyse HACCP	S: Particularité prise en compte dans l'analyse HACCP nationale ou absence de particularité A: Particularité prise en compte dans une analyse HACCP spécifique réalisée sur le site, avec mise en place de mesure de maîtrise définies et validées M: Particularité prise en compte, avec la mise en place de mesure de maîtrise définies, mais non validées I: Particularité constatée, sans mise en place de maîtrise de maîtrise définies et validées.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Les managers savent où retrouver les informations relatives aux plan HACCP et autres procédures ISO.	S: Plan HACCP et procédures accessibles et connues par les équipes. A: Plan HACCP et procédures accessibles par les équipes, mais non connus par tous les services. M: Plan HACCP et procédures non connus par la plupart des services. I: Plan HACCP et procédures non disponibles	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Le Directeur d'exploitation gère l'amélioration via le tableau de suivi des écarts et les fiches d'amélioration	S: Le tableau est régulièrement complété, des fiches d'amélioration sont ouvertes lors de nécessité, toutes les fiches d'amélioration sont suivies A: Le tableau est complété, des fiches d'amélioration sont ouvertes lors de nécessité, mais elles ne sont pas suivies régulièrement M: Suivi aléatoire des écarts et les fiches d'améliorations ne sont pas ouvertes lors de nécessité I: Suivi des écarts non complétés et pas de fiche d'amélioration ouverte	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
- Eclairage des différentes zones suffisant et protection suffisante pour éviter la contamination des cartons par des éclats de verre.	S: Eclairage suffisant et protection existante au niveau des néons (verrine ou protection anti-éclat) pour éviter les contaminations des cartons. A: Eclairage moyen et protection existante au niveau des néons. M: Eclairage moyen et protection inexistante de certains néons. I: Eclairage très insuffisant ou/et risque d'éclat de verre important.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Lorsque des agrafes ou d'autres éléments susceptibles de provoquer une contamination des produits (punaires, agrafes, ...) , les précautions nécessaires doivent être prises pour minimiser le risque de contamination du produit.	S: Absence de tout élément susceptible de provoquer une contamination. A: Présence d'éléments susceptibles de contaminer le produit mais un maximum de précautions sont prises pour éviter la contamination. M: Présence d'éléments susceptibles de contaminer le produit et précautions mises en place pour éviter la contamination insuffisantes. I: Présence d'éléments susceptibles de contaminer le produit et aucune précaution mise en place pour éviter la contamination	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	

RECEPTION												
Le Resp. d'équipe fait régulièrement un débriefing avec son équipe sur les notions de règles d'hygiène et chaîne du froid.	S: Sensibilisation réalisée toutes les semaines, avec formalisation. A: Sensibilisation réalisée non régulièrement, avec formalisation. M: Sensibilisation réalisée régulièrement, mais non formalisée. I: Absence de sensibilisation sur ce point.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0		
Connaissance du processus et des objectifs/indicateurs par les équipes (2 personnes questionnées)	S: Maîtrise du processus et des objectifs. A: Connaît les objectifs mais des doutes sur le processus. M: Ignorance des objectifs mais maîtrise le processus. I: Ignorance des objectifs et non connaissance du Processus.	-	-	-	-	-	3	3,0	0,0	0,0		
Point Critique 1 : Contrôles de la température à réception (connaissance des 3 étapes : dans le camion, entre cartons, entre UV ou à cœur...) + Vérification des données d'1 semaine sur 3 mois différents.	S: Contrôle systématique de la T°C dans le camion, entre unité de vente (respect du contrôle toutes les 10 palettes réceptionnées). A: Contrôle systématique de la T°C, mais non réalisé dans le camion ou absence des 3 prises mini de T°C sur une semi. M: Contrôle de la T°C non systématique. I: Absence de tout contrôle de T°C.	-	-	-	-	-	10	10,0	0,0	0,0		
Connaissance des actions correctives lors de problème de température en réception (formulaire SF_E_LO_03 contrôle approfondi T° suite anomalie) à disposition du responsable réception et il connaît l'utilisation + archivage du formulaire avec les feuilles de relevé de T°C à réception	S: Le resp. réceptions connaît bien les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie avec utilisation du document SF_E_LO_05 bien complété et a le réflexe de contacter les appros et le service transport amont pour enclencher les actions avec des experts suivant la procédure réception. A: Le resp. réceptions connaît moyennement les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie, mais il connaît le document d'enregistrement SF_E_LO_05 et aura le réflexe de contacter les appros et le service transport amont pour enclencher les actions avec des experts suivant la procédure réception. M: Le resp. réceptions ne connaît pas les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie et aura le réflexe de contacter les appros et le service transport amont pour enclencher les actions avec des experts suivant la procédure réception. I: Le resp. réceptions ne connaît pas les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie et n'aura pas le réflexe de contacter les appros et le service transport amont.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
Point critique 6: Etat des emballages des produits (présence ou absence de cartons ou sachets abîmés, souillés, salis, etc.)	S: tout carton éventré, abîmé, de sachet ouvert est refusé en réception et n'intègre pas le stock A: Présence de quelques cartons éventrés (produits détaillables), absence de sachet ouvert. M: Présence de plusieurs cartons éventrés sur un même emplacement. I: Présence de nombreux cartons éventrés, de sachets abîmés.	-	-	-	-	-	10	10,0	0,0	0,0		
Validation des connaissances hygiène et chaîne du froid (2 personnes questionnées du service réception, sur les notions de T°C des produits, les risques de rupture de la chaîne du froid, la fréquence de balayage des chambres)	S: Sur 2 personnes questionnées, toutes les réponses sont correctes. A: 1 sur 2 a répondu non correctement à un point M: 1 sur 2 a répondu non correctement à tous les points I: Aucun n'a répondu correctement.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
- Contrôle des bordereaux de réception / relevé des températures à réception de la journée précédente	S: Tous les bordereaux sont correctement complétés : T°C, poids, DLC/DLUO/DDM A: La majorité des bordereaux sont complétés correctement, mais manque des éléments sur certains. M: La majorité des bordereaux sont incomplets. I: Tous les bordereaux sont incomplets.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
- Respect des produits par le personnel réception	S: Produits manipulés avec précaution par l'ensemble de l'équipe réception. A: Produits manipulés avec précaution par la majorité de l'équipe réception. M: Produits manipulés sans précaution par la majorité de l'équipe réception. I: Produits manipulés sans précaution par toute l'équipe réception.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
- Autocontrôles des DLC et DLUO à réception	S: Toutes les DLC et DLUO des produits réceptionnés sont saisies. A: La date la plus courte des DLC et DLUO des produits réceptionnés est saisie pour chaque référence réceptionnées. M: Une seule date saisie par produit réceptionné, mais pas nécessairement la plus courte. I: Une seule date saisie par produit réceptionné et erreur parfois sur les saisies (MM/LL/AAA).	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
Les 6 contrôles à réaliser en réception sont connus: Document, T°C, quantité, étiquetage, état des cartons, DLC/DDM	S: Très bonne maîtrise de la procédure de contrôle à la réception. A: Maîtrise des points principaux de la procédure de contrôle à réception. M: Maîtrise moyenne de la procédure de contrôle à réception. I: Peu de maîtrise de la procédure de contrôle à réception.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
Utilisation de lingettes désinfectantes, non périmées, pour le thermomètre	S: Utilisation quotidienne de lingettes désinfectantes adéquates. A: Utilisation irrégulière de lingettes désinfectantes adéquates. M: Utilisation de lingettes non adéquates ou de coton/alcool. I: Absence de lingette ou autre moyen de désinfection de la sonde.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
- Utilisation de découpe-film	S: Utilisation uniquement de découpes film. A: Utilisation essentiellement des découpes films. M: Utilisation essentiellement des cutters. I: Absence de découpe film.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
- Respect des règles d'hygiène par le personnel réception	S: Ensemble des règles d'hygiène respectée par toute l'équipe réception. A: Ensemble des règles d'hygiène respectée par la majorité des personnes de l'équipe réception. M: Ensemble des règles d'hygiène non respectée par la majorité des personnes de l'équipe réception. I: Ensemble des règles d'hygiène non respectée par toute l'équipe réception.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
Identification des produits bloqués (présence d'une étiquette Blocage ou rappel selon le cas)	S: Présence de produit bloqué avec étiquette posée correctement. (Stock d'étiquette correct). A: Présence d'étiquette pour identifier les produits, mais pas celle prévue, en raison de rupture de l'étiquette prévue. M: Utilisation moyenne de l'étiquette prévue (ex: non utilisée par les chauffeurs). I: Absence d'identification des produits bloqués. Absence de stock d'étiquette.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0		
test traçabilité d'une référence produit stocké sur site : inventaire + traçabilité ascendante et descendante. Test à réaliser sur un produit MSC, si présent en stockage sur le site (présence d'une affiche en réception + du logo sur les cartons concernés)	S: Le stock informatique correspond au stock physique + données de réception retrouvée (Date, Quantité) + données de sortie (liste des clients livrés et autres sorties) cohérentes A: Test traçabilité non validé mais explications données suite écart, valables M: Test traçabilité non validé, avec des écarts faibles et des explications non valables sur les écarts I: Le stock informatique ne correspond pas au stock physique, pas d'explication pour les écarts.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		

STOCKAGE / PREPARATION											
Le Resp. d'équipe fait régulièrement un débriefing avec son équipe sur les notions de règles d'hygiène et chaîne du froid.	S: Sensibilisation réalisée toutes les semaines, avec formalisation. A: Sensibilisation réalisée non régulièrement, avec formalisation. M: Sensibilisation réalisée régulièrement, mais non formalisée. I: Absence de sensibilisation sur ce point.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Connaissance du processus et des objectifs/indicateurs par les équipes (2 personnes questionnées)	S : Maîtrise du processus et des objectifs. A : Connaît les objectifs mais des doutes sur le processus. M : Ignorance des objectifs mais maîtrise le processus. I: Ignorance des objectifs et non connaissance du Processus.	-	-	-	-	-	3	3,0	0,0	0,0	
- Respect de la chaîne du froid par l'ensemble de l'équipe (suivi du produit...)	S: Absence de risque de rupture de la chaîne du froid pendant la préparation et stockage des commandes préparées (absence de constat de T°C incorrecte ou limite). A: Présence de risque, mais surveillé, de rupture de la chaîne du froid pendant la préparation (constat de qq T°C limite). M: Présence de risque moyennement surveillé de rupture de la chaîne du froid (constat de qq T°C incorrecte). I: Présence de risque et absence de toute surveillance (constat de nombreuse T°C incorrecte).	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Respect des règles d'hygiène par le personnel préparation	S: Ensemble des règles d'hygiène respecté par toute l'équipe préparation. A: Ensemble des règles d'hygiène respecté par la majorité des personnes de l'équipe préparation. M: Ensemble des règles d'hygiène non respecté par la majorité des personnes de l'équipe préparation. I: Ensemble des règles d'hygiène non respecté par toute l'équipe préparation.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Validation des connaissances hygiène et chaîne du froid (2 personnes questionnées du service préparation, sur les notions de T°C des produits, les risques de rupture de la chaîne du froid, la fréquence de balayage des chambres)	S: Sur 2 personnes questionnées, toutes les réponses sont correctes. A: 1 sur 2 a répondu non correctement à un point M: 1 sur 2 a répondu non correctement à tous les points I: Aucun n'a répondu correctement.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Respect des produits par le personnel au cours de l'activité préparation	S: Produits manipulés avec précaution par l'ensemble de l'équipe préparation. A: Produits manipulés avec précaution par la majorité de l'équipe préparation. M: Produits manipulés sans précaution par la majorité de l'équipe préparation. I: Produits manipulés sans précaution par toute l'équipe préparation.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Point critique 6: Etat des emballages des produits (présence ou absence de cartons ou sachets abîmés, souillés, salis, etc.)	S: Absence de carton éventré, abîmé, de sachet ouvert préparés par les préparateurs. Lors de contact avec l'air ambiant, les produits sont retirés de la vente et saisis sur SAP, dans les rebuts. A: Présence de quelques cartons éventrés (produits détaillables) lors de la préparation des commandes, absence de sachet ouvert. M: Présence de plusieurs sachets ou cartons ouverts laissant le produit à l'air ambiant., au niveau des picking (produit non préparé) I: Présence de sachets ou cartons ouverts, laissant le produit à l'air ambiant., au niveau des commandes préparées.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
- Utilisation des découpes film	S: Utilisation uniquement de découpes film. A: Utilisation essentiellement de découpes films. M: Utilisation essentiellement de cutters. I: Absence de découpe film.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Rotation des produits au niveau des picking (réorganisation de la palette suivant les DDM/DL des produits, lors du réappro)	S: Bonne rotation des produits en picking et préparation. A: Bonne rotation des produits en picking, par la réception mais rotation mal respectée par la préparation. M: Rotation des produits moyennement respectée. I: Rotation des produits non respectée.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Gestion des produits à date courte (PAP, Surgelés à moins de 90j...)	S: Gestion quotidienne des dates courtes en frais et surgelés. A: Gestion quotidienne des produits à date courte uniquement en frais et surgelés régulièrement. M: Gestion des dates courte en frais uniquement et pas quotidiennement. I: Absence de gestion des produits à date courte.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Qualité des préparations (état de la palette, identification palette, montage de la palette ...)	S: Palette résistante. A: La majorité des palettes sont résistantes. M: La majorité des palettes ne sont pas résistantes. I: Aucune palette n'est résistante.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	

TRANSPORT NAVETTE											
- Aspect du(des) camion(s) assurant les navettes (propreté, aspect général ...)	S: Toutes les semis sont propres et bien entretenues. A: La majorité des semis sont propres et bien entretenues. M: La majorité des semis ne sont pas propres et pas bien entretenues. I: Toutes les semis sont sales et mal entretenues.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Mise en froid des camions réalisant les navettes avant chargement des produits	S: Sur toutes les navettes, la mise en froid à -18°C/+1°C est faite. A: Sur toute les navettes, la mise en froid est faite, mais pour une T°C supérieure à -10°C et à +2°C. M: Sur la majorité des navettes, la mise en froid n'est pas faite. I: Sur toutes les navettes, la mise en froid n'est pas faite.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Respect de la chaîne du froid (chargement, transport, déchargement)	S: Absence de risque de rupture de la chaîne du froid pendant le chargement, transport et déchargement (Absence de constat de T°C incorrecte ou limite). A: Présence de risque, mais surveillé, de rupture de la chaîne du froid pendant le chargement /déchargement (constat de qq T°C limites, mais T°C des semis correctes). M: Présence de risque moyennement surveillé de rupture de la chaîne du froid (constat de qq T°C incorrectes et T°C des semis limites). I: Présence de risque et absence de toute surveillance (constat de nombreuses T°C incorrectes).	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Point critique 3 : Contrôle des enregistrements de températures (SF_E_LO_06 relevés manuels) d'une semaine en hiver et d'une semaine en été. Pas de pré-enregistrement des T° de consigne sur le formulaire. Vérifier les flux des navttes suivant le document de présentation présent dans le classeur.	S: Surveillance avec relevé des T°C produits lors du chargement pour BK / déchargement (BK et DV) et T°C correcte les jours précédents. <i>Suivant le schéma navette, présent dans le classeur, toutes les navettes font bien l'objet d'un contrôle.</i> A: Surveillance avec relevé des T°C produits lors du chargement pour BK / déchargement (BK et DV) et T°C pas toujours correcte les jours précédents. M: Surveillance sans relevé manuel des T°C produits lors du chargement / déchargement (navette non contrôlé ou chargement retour no contrôlé) <i>ou T°C précisées sur le formulaire</i> I: Absence de surveillance des T°C produits lors du chargement / déchargement	-	-	-	-	-	10	10,0	0,0	0,0	
Connaissance des actions correctives lors de problème de température en réception navette (formulaire SF_E_LO_03 contrôle approfondi T° suite anomalie) à disposition du responsable et il connaît l'utilisation + archivage du formulaire avec les feuilles de relevé de T°C des navettes	S: La personne en charge des contrôles sur les navettes connaît bien les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie avec utilisation du document SF_E_LO_03 bien complété et a le réflexe de contacter le service transport amont pour enclencher les actions avec des experts suivant la procédure réception. A: La personne en charge des contrôles sur les navettes connaît moyennement les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie, mais il connaît le document d'enregistrement SF_E_LO_03 et aura le réflexe de contacter son responsable et le service transport amont pour enclencher les actions. M: La personne en charge des contrôles sur les navettes ne connaît pas les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie et aura le réflexe de contacter son responsable pour enclencher les actions. I: La personne en charge des contrôles sur les navettes ne connaît pas les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie et n'aura pas le réflexe de contacter son responsable pour enclencher les actions.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Point critique 6 :Respect des produits par le personnel effectuant les chargements et déchargements.	S: Palettes de produits manipulées avec précaution lors du chargement/déchargement. Lors de constat de sachet ouvert, les produits sont retirés. A: Palette de produits manipulés avec précaution par la majorité des équipes. M: Palette de produits manipulés sans précaution par la majorité des équipes. I: Chargements effectués avec constat d'emballage abîmé lors des opérations de chargement et déchargement.	-	-	-	-	-	10	10,0	0,0	0,0	

LIVRAISON												
Le Resp. d'équipe fait régulièrement un débriefing avec son équipe sur les notions de règles d'hygiène et chaîne du froid.	S: Sensibilisation réalisée toutes les semaines, avec formalisation. A: Sensibilisation réalisée non régulièrement, avec formalisation. M: Sensibilisation réalisée régulièrement, mais non formalisée. I: Absence de sensibilisation sur ce point.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0		
Connaissance du processus et des objectifs/indicateurs par les équipes (2 personnes questionnées)	S: Maîtrise du processus et des objectifs. A: Connaît les objectifs mais des doutes sur le processus. M: Ignorance des objectifs mais maîtrise le processus. I: Ignorance des objectifs et non connaissance du Processus.	-	-	-	-	-	3	3,0	0,0	0,0		
Validation des connaissances hygiène et chaîne du froid (2 personnes questionnées du service trafic, sur les notions de T°C des produits, les risques de rupture de la chaîne du froid, la fréquence de balayage et nettoyage des camions intérieur extérieur).	S: Sur 2 personnes questionnées, toutes les réponses sont correctes. A: 1 sur 2 a répondu non correctement à un point M: 1 sur 2 a répondu non correctement à tous les points I: Aucun n'a répondu correctement.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
Mise en froid des camions de livraison avant chargement des produits, vérifier la connaissance et le respect de l'instruction correspondante	S: Sur tous les camions, la mise en froid à -18°C/+1°C est faite. A: Sur tous les camions, la mise en froid est faite, mais pour une T°C supérieure à -10°C et à +2°C. M: Sur la majorité des camions, la mise en froid est faite, mais les particularités des journées proches n'est pas respectée. I: Sur toutes les camions la mise en froid n'est pas faite	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0		
Respect des produits par le chauffeur (utilisation de sangle, manipulation des cartons...)	S: Le maximum est réalisé par le chauffeur pour assurer la livraison de produits en bon état. A: Beaucoup de précautions sont prises pour assurer la livraison de produits en bon état. M: Peu de précautions sont prises par le chauffeur pour assurer la livraison de produits en bon état. I: Aucune précaution n'est prise par le chauffeur pour assurer la livraison de produits en bon état	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
Connaissance des T°C limites des produits et des compartiments du camion. Vérifier le respect de l'instruction lors de panne froid.	S: Le chauffeur connaît les T°C limite de livraison, a une instruction avec les T°C réglementaires et contrôle régulièrement l'afficheur de T°C situé dans la cabine. A: Le chauffeur ne respecte pas 1 des 3 points cités ci-dessus. M: Le chauffeur ne respecte pas 2 des 3 points cités ci-dessus. I: Le chauffeur ne connaît pas les T°C de livraison, n'a pas d'instruction avec les T°C réglementaires et ne contrôle pas l'afficheur de T°C.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
Point critique 4 : Relevé de T°C au 1er client et dernier client (ou au retour si présence de retours) réalisé - vérifier 3 jours sur 3 mois différents.	S: Relevé manuel réalisé au cours de la tournée de livraison par le chauffeur. Document contrôlé par un superviseur ou responsable avec indication de remarques lors de constat de T°C non conforme (causes, actions correctives, ...) A: Relevé manuel réalisé par le chauffeur en retour de tournée et non au cours de la tournée. Document contrôlé par un superviseur ou responsable avec indication de remarques lors de constat de T°C non conforme (causes, actions correctives,...) M: Relevé manuel réalisé moyennement par les chauffeurs (cases non remplies, ou mal remplies). I: Relevé mal rempli par la majorité des chauffeurs.	-	-	-	-	-	10	10,0	0,0	0,0		
Connaissance des actions correctives lors de problème de température (formulaire SF_E_LO_07 Relevé de T°C produit en cas d'incident en livraison) à disposition du chauffeur et il connaît l'utilisation + archivage du formulaire avec les feuilles de route	S: Le chauffeur connaît bien les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie avec utilisation du document SF_E_LO_07 bien complété, et a le réflexe de contacter son responsable pour l'archivage du document avec les feuilles de route. A: Le chauffeur connaît moyennement les actions à mettre en œuvre, mais a le réflexe d'appeler son responsable ou un superviseur lors de doute sur le fonctionnement du camion. M: Le chauffeur ne connaît pas les actions à mettre en œuvre mais aura le réflexe d'appeler son responsable ou un superviseur lors de doute sur le fonctionnement du camion. I: Le chauffeur ne connaît pas les actions à mettre en œuvre lors de constat d'anomalie et ne contrôle pas l'afficheur de T°C et/ou n'appelle pas son responsable.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
Dépense sauvage : Sur les factures correspondant à une livraison du jour, contrôler, en présence du chauffeur, la présence de la signature du client et pour les factures sans signature, demander au chauffeur des explications sur la réalisation de la livraison.	S: Toutes les factures de la tournée sont signées par les clients (ou listing émargement client pour DV). Absence de dépense sauvage. A: Absence de signature du client sur plusieurs factures (ou listing), mais le chauffeur a déposé le surgelés dans le congélateur et le frais dans un réfrigérateur de l'établissement. (ex : présence de clef ou code d'entrée). M: Absence de signature du client sur certaine(s) facture(s) (ou listing), mais client connu et listé comme client concerné par la dépense sauvage (cf liste définie). I: Absence de signature d'un client sur une facture (ou listing), en raison d'une dépense sauvage chez un client non listé.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0		
- Identification des produits repris chez le client dans le cadre d'un retrait/rappel (présence d'une étiquette ROUGE "PRODUIT RAPPELE")	S: Process de joindre les étiquettes, avec les ordres de reprise et étiquette appliquée par le chauffeur. Stock d'étiquette correct. A: Présence d'étiquette pour identifier les produits repris, mais pas celle prévue. M: Utilisation moyenne de l'étiquette prévue (ex: non utilisée par les chauffeurs) I: Absence d'identification des produits repris. Absence de stock d'étiquette.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0		
- Identification des reprises de produits sensibles (présence d'une étiquette orange "REPRISE PRODUIT SENSIBLE A DETRIRE")	S: Process de joindre les étiquettes, avec les ordres de reprise, appliqué. (Stock d'étiquette correct). A: Présence d'étiquette pour identifier les produits repris, mais pas celle prévue. M: Utilisation moyenne de l'étiquette prévue (ex: non utilisée par les chauffeurs) I: Absence d'identification des produits repris. Absence de stock d'étiquette.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0		
Utilisation du thermomètre vérifié et présence de la liste des thermomètres sur le document gestion des thermomètres.	S: Tous les chauffeurs sont équipés d'un thermomètre vérifiés, de l'affiche correspondante et la liste est complète. A: Tous les chauffeurs sont équipés d'un thermomètre vérifiés, mais la liste n'est pas réalisée. M: Tous les chauffeurs ne sont pas équipés d'un thermomètre fiables, mais appareil disponible lors de besoin. Tous les chauffeurs ont néanmoins l'affiche correspondante.. I: Absence de thermomètre	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0		

RETOURS LIVRAISONS											
- Respect des règles d'hygiène et de chaine du froid par le personnel	<p>S: Ensemble des règles d'hygiène respecté : Pds entreposés en T°C adéquate, chaîne du froid assurée.</p> <p>A: Le maximum est réalisé pour respecter les règles d'hygiène, mais constat de quelques produits à des T°C limites.</p> <p>M: Le maximum n'est pas réalisé pour respecter les règles d'hygiène et constat de plusieurs produits à des T°C limites ou incorrectes.</p> <p>I: Aucune règle hygiène respectée : pds entreposée en T°C inadéquate, chaîne du froid non respectée.</p>	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Respect de l'intégrité des produits par le personnel	<p>S: Tous les produits sont manipulés avec précaution et constat des pds retour en bon état généralement.</p> <p>A: Tous les produits sont manipulés avec précaution et constat de nombreux pds retour en mauvais état.</p> <p>M: Les produits ne sont pas manipulés avec précaution et constat de nombreux pds retour en mauvais état.</p> <p>I: Les produits ne sont pas manipulés avec précaution et constat que tous les pds retour sont en mauvais état.</p>	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Point Critique 5 : Contrôle systématique des reprises (T°C).	<p>S: Contrôle de toutes les reprises (T°C) et BRM mis en place pour le suivi avec l'ensemble des indications, jusque le retour en stock sur le hub.</p> <p>A: Contrôle de tous les reprises (T°C.) mais l'ensemble des informations n'est pas noté sur le BRM pour le suivi.</p> <p>M: Tous les contrôles T°C sont réalisés sur les reprises, mais manque des BRM pour le suivi.</p> <p>I: Absence de contrôle T°C sur les reprises.</p>	-	-	-	-	-	10	10,0	0,0	0,0	
Suivi des retours du site (enregistrement dans le magasin 800 (F24) ou SRR / FRR (D24) + transfert d'information entre plateforme et hub + gestion des DDM/DLC).	<p>S: Les retours sont traités quotidiennement et constat sur 2 retours, les suivis documentaires sont clairs et les informations informatiques présentées rapidement.</p> <p>A: Les retours ne sont pas traités quotidiennement (décalage possible d'une journée) et le suivi (document + informatique) sur 2 retours étaient clairs.</p> <p>M: Accumulation des retours de surgelés, mais le frais est traité quotidiennement et les informations sur le devenir des produits est claires.</p> <p>I: Accumulation des retours dans les chambres (plusieurs jours) et/ou information non claire sur le devenir des produits.</p>	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Point Critique 6 : Contrôle systématique des refus / reprises (DLUO/DLC, emballage, étiquetage, aspect général de revente ...) - Vérifier 1 semaine sur 3 mois différents.	<p>S: Contrôle de toutes les retours (DLC/DLUO, aspect) et BRM mis en place pour le suivi avec l'ensemble des indications.</p> <p>A: Contrôle de tous les retours (DLC/DLUO, aspect) mais certains BRM sont mal complétés pour le suivi.</p> <p>M: Tous les contrôles ne sont pas réalisés sur les retours et /ou absence de document pour le suivi.</p> <p>I: Absence de tout contrôle sur les retours.</p>	-	-	-	-	-	10	10,0	0,0	0,0	
Utilisation conforme des documents de suivi des retours Adéquation entre les informations de la facture et du BRM	<p>S: Documents remplis pour les refus, les reprises (rappels compris) par le chauffeur, puis par un agent de contrôle qui vérifie les données (la T°C, la DLC/DLUO, l'aspect, le devenir du produit et l'adéquation des informations de la facture et du BRM sont exactes). Document archivé 2 ans.</p> <p>A: Manque des informations sur certains documents.</p> <p>M: Manque des informations sur la majorité des documents.</p> <p>I: Document non utilisé.</p>	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	

VII.Meubles		0	0	0	0	0					
Propreté des meubles en stock et des emballages.	S : Les meubles sont tous propres (intérieur/extérieur). A : La majorité des meubles est propre (intérieur/extérieur). M : La majorité des meubles n'est pas propre (intérieur/extérieur). I : Aucun meubles n'est propre (intérieur/extérieur).	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Plan de nettoyage des meubles : Indication des noms des produits, Adaption des produits pour milieu alimentaire, Vérification de la dilution des produits.	S : Produit désinfectant adapté, correspond au plan de nettoyage et bien utilisé / désinfection des meubles réalisé sur les meubles en attente de livraison avec formalisation. A : Produit désinfectant adapté, correspond au plan de nettoyage et bien utilisé / désinfection des meubles réalisé sur les meubles en attente de livraison M : Nettoyage réalisé avec un produit non désinfectant ou non adapté pour milieu alimentaire ou produit utilisé ne correspond pas au plan de nettoyage. I : Absence de nettoyage	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
Contrôle de la fiabilité en froid du meuble, par un test T°C, avant livraison	S : Test T°C avec des T°C variant entre -18°C à -21°C + test de température daté de moins d'un an avec archivage. A : Test T°C avec des T°C variant entre -18°C à -21°C + test de température daté de moins de plus d'un an avec archivage. M : Test T°C supérieur à -18°C et test de température effectuer moins d'un an avec archivage. I : T°C supérieure à -18°C et absence d'archivage.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Check List Meuble dans la zone expédition client = vérification au minimum 1 fois par semaine de l'état de plusieurs meubles (interne : absence de moisissures dans la cuve /externe) + présence courbe jointe au contrat + fiche de conseil d'utilisation en fonction du meuble (conservateur ou vitrine)	S : Suivi réalisé 1 fois par semaine par un responsable, action lors de constat d'anomalie. A : Suivi réalisé 1 fois par semaine par un responsable, mais absence de remarque sur les actions réalisées lors de constat d'anomalie. M : Suivi réalisé pas fréquemment, de nombreux meubles ne seront pas suivis I : absence de suivi formalisé sur le contrôle de la propreté des meubles	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Stockage des produits d'entretien dans le respect des consignes	S : L'ensemble du matériel et les produits d'entretien sont placés dans un endroit spécifique fermé, avec bassin de décantation. A : Les produits d'entretien et le matériel sont rangés dans une zone définie non fermée, zone éloignée des meubles et hors chambre de stockage. M : Matériel et produits d'entretien rangés dans une zone définie non fermée et à proximité des meubles. I : Matériel en désordre et en mauvais état	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	

VIII. Commerce		0	0	0	0	0					
Gestion des Reprises programmées	S : objectif piloté (Résultat connu et communiqué à l'équipe, suivi des actions formalisées etc...) A : objectif piloté (Résultat connu et communiqué aux équipes) mais non formalisé M : Objectifs connus mais non pilotés. I : Objectif non connu	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Délais d'information des clients en cas de rappel	S : objectif piloté (Résultat connu et communiqué à l'équipe, suivi des actions formalisées etc...) A : objectif piloté (Résultat connu et communiqué aux équipes mais non formalisé) M : Objectifs connus mais non pilotés. I : Objectif non connu	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Connaissance du chemin d'accès aux fiches Techniques Produits	S : Sur 2 personnes questionnées, toutes les réponses sont correctes. A : 1 sur 2 a répondu non correctement à un point. M : 1 sur 2 a répondu non correctement à tous les points I : Aucun n'a répondu correctement.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Le Resp. d'équipe fait régulièrement un débriefing avec son équipe sur les notions de règles d'hygiène et chaîne du froid.	S : Sensibilisation réalisée toutes les semaines, avec formalisation. A : Sensibilisation réalisée non régulièrement, avec formalisation. M : Sensibilisation réalisée régulièrement, mais non formalisée. I : Absence de sensibilisation sur ce point.	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
Connaissance de processus et des objectifs correspondants	S : Maîtrise du processus et des objectifs. A : Connaît les objectifs mais des doutes sur le processus. M : Ignorance des objectifs mais maîtrise le processus. I : Pas connaissance des objectifs et du Processus "Cryomerge"	-	-	-	-	-	3	3,0	0,0	0,0	
- Vérification de l'intégration du dernier arrivant (intérimaire et contrat)	S : Typique sécurité des aliments transmis avec feuille d'accueil signée + Questionnaire de validation réalisé dans la semaine d'intégration. Pour les intérimaires, le formulaire spécifique communiqué et signé. A : Uniquement 2 / 3 des points ci-dessous appliqués correctement. M : Uniquement 1 seul point appliqué correctement. I : Aucune communication réalisée lors de l'intégration du nouvel arrivant	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	

IX. Maintenance		0	0	0	0	0					
- Conditions établies avec le frigoriste, au niveau de l'Astreinte frigoriste 24h/24H 7J/7J	S: Très satisfait de l'astreinte du frigoriste sur les 2 points : rapidité d'intervention et sérieux. A: Satisfait de l'astreinte sur les 2 points. M: Satisfait de l'astreinte sur 1 point. I: Absence d'astreinte.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
- Etalonnage des thermomètres utilisés dans le dépôt.	S: Présence de 2 thermomètres minimum étalonnés. A: Présence de 1 thermomètre étalonné, le 2ème prévu d'être étalonné prochainement. M: Présence d'un seul thermomètre étalonné. I: Thermomètres non étalonnés.	-	-	-	-	-	3	3,0	0,0	0,0	
Etalonnage des sondes de températures liées aux afficheurs ou aux enregistreurs des chambres de stockage (Point Critique 2) Vérification des suivis des rapports mensuels d'Océasoft.	S: Les sondes sont vérifiées 1 fois par an, en interne ou en externe et les rapports mensuel d'Océasoft sont suivis et les actions menées. A: Vérification des sondes planifiée mais retard constaté ou suivis des rapports Océasoft, mais constat faible retard dans le suivi. M: Vérification des sondes non planifiée, retard constaté et absence de suivis des rapport Océasoft. I: Les sondes et les rapports mensuels océasoft ne sont pas vérifiées.	-	-	-	-	-	3	3,0	0,0	0,0	
Etalonnage des sondes de température du camion, avec écart acceptable de 2°C maxi entre l'étalon et la sonde, Attestations bien complétées et disponibles	S: Les sondes sont vérifiées 1 fois par an, en interne ou en externe avec un écart de moins de 2°C. A: Vérification des sondes planifiée mais retard constaté. M: Vérification des sondes non planifiée et retard constaté ou écart de +2°C accepté pour 1 étalonnage ou attestations mal complétées par le loueur I: Les sondes ne sont pas vérifiées ou les attestations non disponibles	-	-	-	-	-	3	3,0	0,0	0,0	
Maintenance des camions, vérifier les compte-rendu trimestriels.	S: Réunions trimestrielles réalisées et les compte-rendu montrent la satisfaction du prestataire sur les points: compétence, sérieux, rapidité, astreinte. A: Satisfait du prestataire en charge de la maintenance ou de la réalisation de la maintenance en interne des camions sur les 3 points / 4. M: Satisfait du prestataire en charge de la maintenance ou de la réalisation de la maintenance en interne des camions sur les 2 points / 4. I: Insatisfait de la maintenance des camions.	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
suivis des demandes travaux du site	S : sur l'ensemble des demandes le suivi est réalisé A : sur la majorité des demandes le suivi est réalisé. M : sur la majorité le suivi n'est pas effectués. I sur l'ensemble des demandes aucun suivi sur la réalisation des travaux	-	-	-	-	-	3	3,0	0,0	0,0	
X. Cahiers des charges avec prestataires		0	0	0	0	0					
Les prestataires externes et tout le personnel de maintenance doivent avoir signé le formulaire "Consignes d'hygiène et sécurité - Prestataire externe" pour justifier la connaissance des règles d'hygiène à appliquer. (Formulaire à compléter par chaque personne différente, lors de la 1ère intervention)	S: Formulaire complété avec chaque personne de la société prestataire intervenant sur le site (1/personne et lors de changement de version du formulaire) et classeur avec les formulaires bien tenu et disponible. A: Formulaire complété avec chaque personne de la société prestataire intervenant sur le site (1/personne et lors de changement de version du formulaire), mais classeur avec les formulaires mal tenu et/ou non-disponible facilement. M : Formulaire non complété par tous les intervenants ou mauvaise version du formulaire utilisé. I: Informations non transmises au prestataire de façon formelle, mais clauses respectées.	-	-	-	-	-	2	2,0	0,0	0,0	
XI. Ressources humaines		0	0	0	0	0					
Comportement des salariés vis-à-vis du respect des règles d'hygiène et de chaîne du froid	S: Tout le personnel respecte les règles d'hygiène et la chaîne du froid. A: La majorité du personnel respecte les règles d'hygiène et la chaîne du froid. M: La majorité du personnel ne respectent pas les règles d'hygiène ou la chaîne du froid. I: Le personnel ne respecte ni les règles d'hygiène ni la chaîne du froid	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	
Vérification de l'intégration des 2 derniers arrivants (intérimaire et contrat), avec Validation des pré-requis	S: Hygiène sécurité des aliments transmis + Feuille d'accueil signée + Questionnaire hygiène et sécurité + Présentation avec Validation des pré-requis (permis ISO) réalisé dans la semaine d'intégration. Pour les intérimaires, le formulaire spécifique communiqué et signé. A: Uniquement 2 / 4 des points ci-dessous appliqués correctement. M: Uniquement 1 seul point appliqué correctement. I: Aucune communication réalisée lors de l'intégration du nouvel arrivant	-	-	-	-	-	4	4,0	0,0	0,0	
La sensibilisation sur les règles d'hygiène et de chaîne du froid a été diffusée à tout le personnel	S: 100 % du personnel (logistique et commercial) ont reçu la formation. Les quizz complétés sont archivés. A: Seul les derniers arrivants, de moins de 3 mois, n'ont pas reçu la formation (contrat et intérimaire). Mais les quizz ont été complétés et archivés pour le reste des équipes. M: Plusieurs personnes du site, de plus de 3 mois d'ancienneté, n'ont pas reçu la formation (contrat et intérimaire) I: La formation n'a pas été réalisée auprès des équipes logistiques et commerciales	-	-	-	-	-	1	1,0	0,0	0,0	