

LE CONTRÔLE QUALITÉ

Le contrôle qualité fait partie de notre politique de Haute Qualité Produit (HQP). Notre objectif est de proposer des produits bons et sains, conformes aux attentes des consommateurs et à nos exigences. Dans ce cadre, nous réalisons, tout au long des processus de fabrication, des analyses physico-chimiques, microbiologiques, et organoleptiques (goût, texture, aspect) sur les matières premières, les produits finis ainsi que les chaînes de production. Pour continuer à progresser, nous vérifions nos méthodes de travail par le biais d'audits internes et externes.

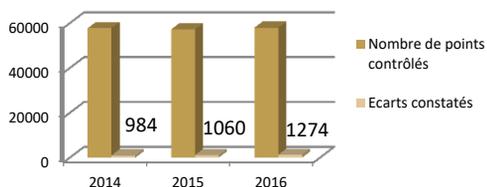
Tous nos collaborateurs y compris le personnel administratif a reçu une formation aux bonnes pratiques d'hygiène et de sécurité. Les ateliers, les vêtements de travail et les locaux sociaux sont nettoyés chaque jour par nos équipes. Notre usine est découpée en zones, identifiées par des codes couleurs. Dans certaines d'entre-elles les règles d'hygiène sont renforcées.

	Nbre de points d'audit	Ecart	% écarts
2014	5 802	410	7,07 %
2015	7 103	459	6,46%
2016	7 885	536	6,80%

Contrôles «**pré-op**»* effectués avant le démarrage des lignes de production.

	Nbre de points de contrôles	Ecart constatés	% écarts
2014	57 731	984	1,70 %
2015	57 188	1068	1,85 %
2016	57 971	1274	2,20%

Les écarts constatés font l'objet d'actions correctrices immédiates avant le démarrage des ateliers.



* Les contrôles **pré opérationnels** sont réalisés tous les jours après nettoyage et avant reprise de la production. Si la zone est conforme, alors lui est attribuée un feu vert et la production peut démarrer. Dans le cas contraire, un feu rouge est apposé et la zone doit être à nouveau nettoyée avant le démarrage



Autre exemple de contrôle : la température du produit



Travailler dans l'atelier « produits frais » requiert un équipement spécifique pour éviter toute contamination.

LE CONTRÔLE DES SERTIS

L'appertisation, procédé inventé par Nicolas Appert en 1795, consiste à : « *La conservation de longue durée, à température ambiante, des aliments et de leurs qualités nutritionnelles, obtenue par un procédé associant un traitement thermique et un emballage étanche.* »



C'est le sertissage qui garantit l'absence de contamination après appertisation et permet à une conserve d'être consommée plusieurs années après sa fabrication. L'étanchéité des boîtes est vérifiée à fréquence définie, tout au long de la production, par le contrôle du serti (la boîte est découpée et le serti analysé sur une visionneuse).

LA POLITIQUE VERRE

Fabricant de pâtés en verrines, nous avons mis en place une politique verre spécifique afin de prévenir le bris de verre dans l'environnement de travail et sur la ligne verrines. Nous sommes également équipés d'un détecteur à rayons X. *Chaque verrine qui sort de nos chaînes de fabrication, passe dans ce détecteur à rayons X. Si un corps étranger est détecté à l'intérieur de la verrine, celle-ci sera automatiquement éjectée.*

LE PRODUIT FINI FAIT ÉGALEMENT L'OBJET DE CONTRÔLES

**

Les **contrôles organoleptiques** et de stabilité sont effectués avant la mise sur le marché du produit.

Les **contrôles physico chimiques** permettent de valider la conformité du produit notamment au code des usages de la charcuterie.

Les **contrôles microbiologiques** sont effectués sur les matières premières, les produits finis et l'environnement de travail.

	Nbre de contrôles organoleptiques**	Nbre d'analyses physico-chimiques**	Nbre d'analyses microbiologiques**
2014	15 551	2 269	Nd
2015	16 615	1 787	4 731
2016	13120	1941	4478