

## ANNEXE 2

### LA GAMME DE PRODUITS COMMERCIALISÉS PAR L'ENTREPRISE « X »

Produits laitiers :	
→ Tome fraîche de l'Aubrac → Crème fraîche → Aubrac jeune (2 mois d'affinage) → Laguiole AOC (4 mois d'affinage) → Laguiole AOC affiné (6 mois d'affinage) → Laguiole AOC vieux (8 mois d'affinage) → Laguiole AOC Grand Aubrac (7 à 12 mois d'affinage et sélection des meilleurs laits de la période d'estive)	
Produits cuisinés :	
→ Aligot frais → Rétortillat de l'Aubrac → Truffade	} conditionnés en emballage alimentaire souple

## ANNEXE 3

### INGRÉDIENTS DES PRODUITS COMMERCIALISÉS

<u>Crème fraîche pasteurisée :</u> <ul style="list-style-type: none"><li>- crème</li><li>- ferments naturels</li></ul>
<u>Tome fraîche, Aubrac et Laguiole :</u> <ul style="list-style-type: none"><li>- lait cru entier du plateau de l'Aubrac (aire géographique AOC)</li><li>- présure</li><li>- ferments naturels</li><li>- sel (sauf pour la tome fraîche)</li><li>- la durée d'affinage est responsable des différentes dénominations et de l'obtention de l'A.O.C. « laguiole ».</li></ul>
<u>Aligot :</u> <ul style="list-style-type: none"><li>- pommes de terre</li><li>- tome fraîche de l'Aubrac</li><li>- crème fraîche épaisse</li><li>- ail</li><li>- sel</li><li>- poivre</li></ul>
<u>Rétortillat :</u> <ul style="list-style-type: none"><li>- pommes de terre</li><li>- tome fraîche de l'Aubrac</li><li>- huile</li><li>- sel</li><li>- poivre</li></ul>
<u>Truffade :</u> <ul style="list-style-type: none"><li>- pommes de terre</li><li>- tome fraîche de l'Aubrac</li><li>- ail</li><li>- persil</li><li>- sel</li><li>- poivre</li><li>- beurre</li></ul>

**ANNEXE 4**

<b>FICHE DE NON-CONFORMITÉ</b>		
NATURE DE LA NON-CONFORMITÉ		
Émetteur :	Produit :	
	Quantité :	
Nature :	<input type="checkbox"/> Fournisseur / Transporteur	<input type="checkbox"/> Client
	N° de Commande :	N° Bon de Livraison :
	Date de livraison :	Date de Livraison :
ORIGINE DE LA NON-CONFORMITÉ		
DESCRIPTION CONSÉQUENCES		
Client :		
Produit :		
Interne :		
Autre :		
CAUSE(S) PROBABLE(S) ou IDENTIFIÉE(S)		
TRAITEMENT DE LA NON-CONFORMITÉ		
Date	Action	
ACTION CORRECTIVE IMMÉDIATE		
Date	Action	
TRANSMISSION de LA FICHE		VALIDATION Service Qualité
Date :	Receveur :	

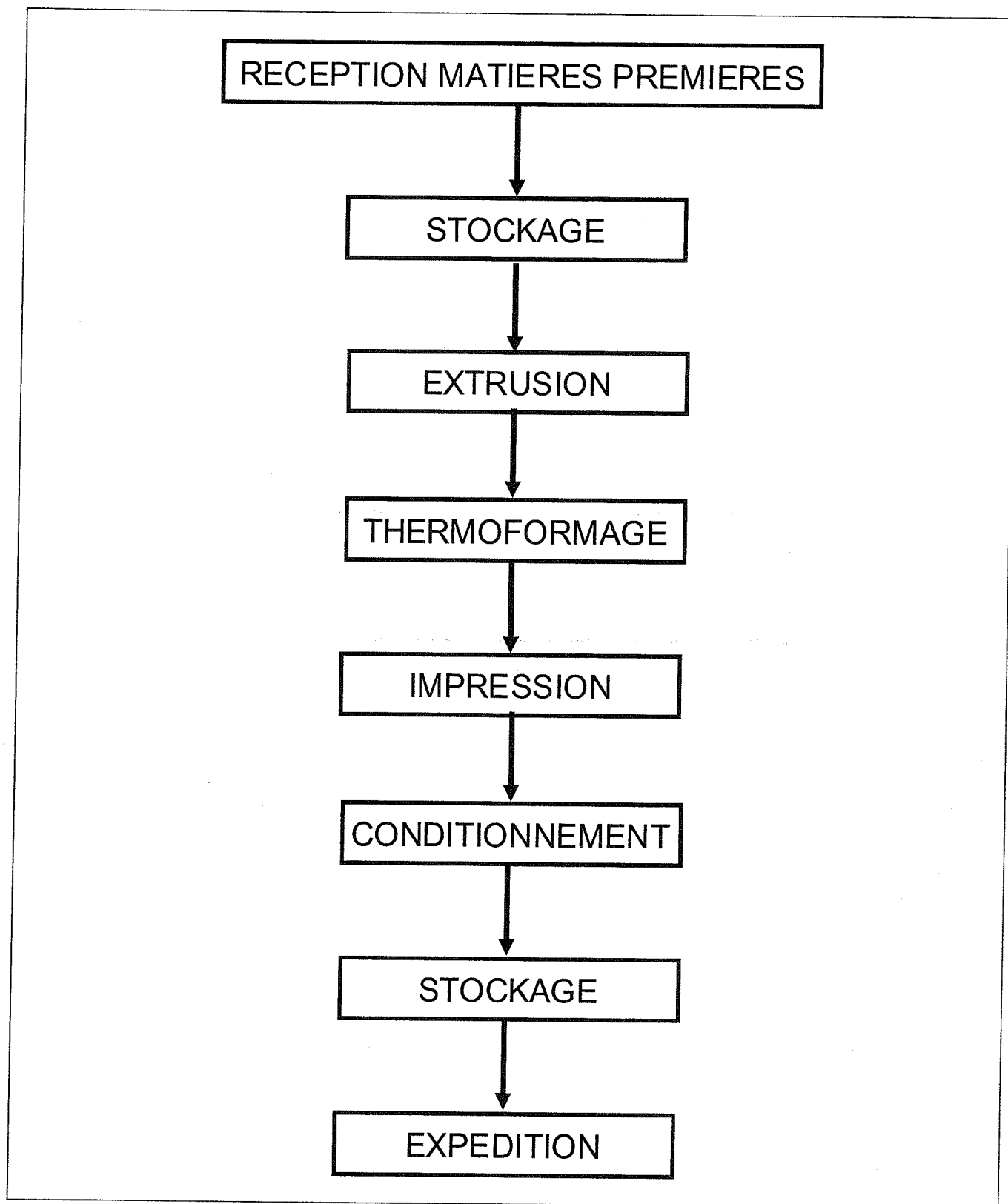
## ANNEXE 5

### LISTE (NON EXHAUSTIVE) DES CAUSES POTENTIELLES LIÉES AU PROBLÈME DE CONTAMINATION DES EMBALLAGES À RÉCEPTION

- mauvaise qualité microbiologique de l'air
- flux d'air non maîtrisés (courants d'air)
- température des locaux trop élevée
- mauvaise isolation
- matériaux pour bâtiment inadaptés (verrière, ...)
- sensibilisation des opérateurs à l'hygiène insuffisante
- mains insuffisamment nettoyées
- mauvaise gestion du personnel malade
- procédures de nettoyage des surfaces (sols, machines, etc...) inadaptées
- produits désinfectant inefficaces
- aire de stockage des emballages contaminée
- fréquence de nettoyage insuffisante
- filtres à air périmés, bouchés
- matière plastique contaminée
- humidité des locaux élevée
- fréquence de rotation des équipes élevée
- motivation du personnel à la qualité insuffisante
- fréquences de contrôles insuffisantes
- choix des sites de prélèvement pour les contrôles
- méthode de contrôle inadaptée ou mal calibrée
- seuils de contrôle mal définis
- qualité des plastiques utilisés
- méthode de désinfection/stérilisation des emballages inefficace
- pas de respect des délais des protocoles de nettoyage
- formation du personnel insuffisante
- état des bâtiments
- présence de nuisibles (oiseaux, rongeurs, insectes, ...)
- responsabilités mal définies
- débit en production trop important
- ...

ANNEXE 6

DIAGRAMME DE FABRICATION DES EMBALLAGES PLASTIQUES



## ANNEXE 7

### LISTE DES CAUSES RÉELLES SUBSISTANTES AU PROBLÈME DE LA CONTAMINATION DES EMBALLAGES

Un contrôle microbiologique par dénombrement en surface sur géloses est effectué pour quantifier le degré de contamination microbienne au niveau des différentes causes identifiées. Les résultats obtenus sont donnés dans le tableau ci-dessous :

CAUSE ÉTUDIÉE	UFC par boîte
Tapis de transport des matières premières plastique	200
Tapis de transport des emballages production → impression	7
Transport des emballages impression → stockage	8
Surfaces des machines de production	2
Emballage immédiatement après production	0
Emballage avant impression	5
Emballage avant expédition	148
Qualité de l'air en production	3
Qualité de l'air en impression	32
Qualité de l'air en stockage	5
Surfaces des machines d'impression	40
Opérateurs en production	83
Opérateurs en impression	95
Opérateurs en stockage	72

**ANNEXE 8 : CRITÈRES DES PLANS D'ÉCHANTILLONNAGES SELON LA NORME NFX 06-022**

Effectif des lots	II
2 à 8	A
9 à 15	B
16 à 25	C
26 à 50	D
51 à 90	E
91 à 150	F
151 à 280	G
281 à 500	H
501 à 1 200	J
1 201 à 3 200	K
3 201 à 10 000	L
10 001 à 35 000	M
35 001 à 150 000	N
150 001 à 500 000	P
500 001 et au-dessus	Q

**PLANS D'ÉCHANTILLONNAGE SIMPLE, RENFORCÉ, RÉDUIT :  
Pourcentage d'individus non conformes (Normes : NFX 06-022 – MIL STD 105E)**

		Critères d'acceptation pour le contrôle réduit												Contrôle Réduit n		Lettre code		
		A=0 R=1	A=0 R=2	A=1 R=3	A=1 R=4	A=2 R=5	A=3 R=6	A=5 R=8	A=7 R=10	A=10 R=13								
Lettre code	Normal n	Critères d'acceptation pour le contrôle normal et renforcé												Réduit n	Lettre code			
		A=0 R=1	A=1 R=2	A=2 R=3	A=3 R=4	A=5 R=6	A=7 R=8	A=8 R=9	A=10 R=11	A=12 R=13	A=14 R=15	A=18 R=19	A=21 R=22					
A	2	2,53 6,5 68,4															2	A
B	3	1,7 4,0 53,6															2	B
C	5	1,02 2,5 36,9	7,63 10 58,4														2	C
D	8	0,64 1,5 25,0	2,64 6,5 40,6	11,1 10 53,9													3	D
E	13	0,394 1,0 16,1	2,81 4,0 26,8	6,63 6,5 36,0	11,3 10 44,4												5	E
F	20	0,256 0,65 10,9	1,80 2,5 18,1	4,22 4,0 24,5	7,13 6,5 30,4	14,0 10 41,5											8	F
G	32	0,161 0,4 6,94	1,13 1,5 11,6	2,59 2,5 15,8	4,39 4,0 19,7	8,50 6,5 27,1	13,1 10 34,1										13	G
H	50	0,103 0,25 4,50	0,712 1,0 7,56	1,66 1,5 10,3	2,77 2,5 12,9	5,34 4,0 17,8	8,20 6,5 22,4	9,39 10 26,0	12,9 10 29,1								20	H
J	80	0,064 0,15 2,84	0,444 0,65 4,78	1,03 1,0 6,52	1,73 1,5 8,16	3,32 2,5 11,3	5,06 4,0 14,2	5,87 6,5 16,2	7,91 10 18,6	9,61 11,9 22,2	11,9 10 24,2						32	J
K	125	0,041 0,10 1,84	0,284 0,4 3,11	0,654 0,65 4,26	1,09 1,0 5,35	2,09 1,5 7,42	3,19 2,5 9,42	3,76 4,0 10,4	4,94 6,5 12,3	6,15 7,40 14,2	7,40 6,5 16,1	9,95 10 19,8	11,9 10 22,5				50	K
L	200	0,0256 0,065 1,15	0,178 0,25 1,95	0,409 0,40 2,66	0,683 0,65 3,34	1,31 1,0 4,64	1,99 1,5 5,89	2,35 2,5 6,50	3,09 4,0 7,70	3,85 4,0 8,89	4,62 4,0 10,1	6,22 6,5 12,4	7,45 6,5 14,1				80	L
M	315	0,0163 0,040 0,731	0,112 0,15 1,23	0,259 0,25 1,69	0,433 0,40 2,12	0,829 0,65 2,94	1,26 1,0 3,74	1,49 1,5 4,13	1,96 2,5 4,89	2,44 2,5 5,65	2,94 4,0 6,39	3,95 4,0 7,86	4,73 4,0 8,95				125	M
N	500	0,0103 0,025 0,461	0,071 0,10 0,778	0,164 0,15 1,06	0,273 0,25 1,34	0,523 0,40 1,86	0,796 0,65 2,35	0,939 1,0 2,60	1,23 1,0 3,08	1,54 1,5 3,56	1,85 2,5 4,03	2,49 2,5 4,95	2,98 2,5 5,64				200	N
P	800	0,0064 0,015 0,288	0,044 0,065 0,486	0,102 0,10 0,665	0,171 0,15 0,835	0,327 0,25 1,16	0,498 0,40 3,47	0,587 1,0 1,62	0,771 0,65 1,93	0,961 1,0 2,22	1,16 1,0 2,52	1,56 1,5 3,09	1,86 1,5 3,52				315	P
Q	1250	0,0041 0,010 0,184	0,028 0,040 0,310	0,065 0,065 0,426	0,109 0,10 0,534	0,209 0,15 0,742	0,318 0,25 0,942	0,376 1,0 1,04	0,494 0,40 1,23	0,615 0,65 1,42	0,740 0,65 1,61	0,995 1,0 1,98	1,19 1,0 2,25				500	Q
R	2000	0,0026 0,0115	0,0018 0,025 0,195	0,041 0,040 0,266	0,068 0,065 0,334	0,131 0,10 0,464	0,199 0,15 0,589	0,235 0,25 0,650	0,309 0,25 0,770	0,385 0,40 0,889	0,462 0,40 1,01	0,622 0,65 1,24	0,745 0,65 1,41				800	R

La flèche donne la correspondance entre le contrôle normal et le contrôle renforcé correspondant.  
Exemple : un contrôle normal lettre code J, NQA 0,65 deviendra la contrôle renforcé K, NQA 0,4