

Plan de Contrôle Qualité (PCQ)

Secteur : Agroalimentaire

PRÉAMBULE LÉGAL

Conformément aux Règlements (CE) n°852/2004 et 853/2004 relatifs à l'hygiène des denrées alimentaires, ce **Plan de Contrôle Qualité (PCQ)** constitue le **système d'auto-contrôle** obligatoire pour garantir la sécurité sanitaire et la conformité des produits tout au long de la chaîne de fabrication.

Le PCQ s'intègre dans le **Plan de Maîtrise Sanitaire (PMS)** qui comprend :

- Les **Bonnes Pratiques d'Hygiène (BPH)**
- Le **Plan HACCP** (analyse des dangers & CCP)
- La **Traçabilité complète** des denrées
- Le **Système de contrôle qualité** (ce document)

Obligations légales applicables

- **Fondement légal** : Règl. (CE) n°852/2004 art. 3 – Contrôles auto-hygiène obligatoires
- **Scope** : Toutes les étapes production (réception → expédition)
- **Documentation** : Conservation 5 ans minimum
- **Responsabilité** : Employeur (avec équipe qualité déléguée)
- **Contrôles externes** : DGCCRF, ARS, services vétérinaires (DGAL)

PARTIE I : STRATÉGIE DE CONTRÔLE QUALITÉ

1. Identification de l'établissement

Élément	Détail
Raison sociale	Exemple Agro S.A.R.L.
SIRET	123 456 789 00045
Adresse	12 rue des Champs, 44000 Nantes
Code APE/NAF	1013A (Transformation viande)
Responsable qualité	Mme Claire Dupont
Responsable production	M. Jean Mercier
Période couverte	Année 2025 (révisable annuellement)
Dernière mise à jour PCQ	01 décembre 2025

2. Objectifs du plan de contrôle

1. **Sécurité sanitaire** : Prévenir contaminations biologiques, chimiques, physiques
2. **Conformité légale** : Respecter CE 852/2004, 853/2004, DGAL, normes nationales
3. **Qualité produit** : Caractéristiques organoleptiques, composition, DLC
4. **Traçabilité** : Identification complète tous lots (origine → client)
5. **Efficacité CCP** : Vérifier maîtrise Points Critiques Contrôle HACCP
6. **Prévention incidents** : Détection précoce anomalies, actions correctives rapides
7. **Documentation** : Archivage registres contrôles (preuve conformité)

PARTIE II : TYPES & FRÉQUENCES DE CONTRÔLES

Matrice contrôles par étape production

Étape	Type contrôle	Paramètre	Fréquence	Responsable	Limite critique
Réception MP	Visuel + température	Aspect, T°, traçabilité	À chaque livraison	Chef réception	MP ≤ 4°C
Stockage froid	Température	Chambre froide	2×/jour (7h, 17h)	Opérateur	0–4°C
Transformation	Température cœur (CCP1)	Cuisson produit	Chaque lot	Chef cuisson	≥ 72°C / ≥ 15 min
Refroidissement	Temps & température (CCP2)	Courbe T° vs durée	Chaque lot	Opérateur refroid.	≤ 10°C en ≤ 2h
Conditionnement	Visuel, poids, étiquetage	Absence défauts, poids correct	Contrôle continu 5% lots	Opérateur conditionnement	Poids ±5g du nominal
Stockage final froid	Température & hygiène	Chambre froide + rayons	2×/jour	Opérateur logistique	0–4°C
Expédition	Température transport	Véhicule frigorifique	À chaque départ	Logisticien	Chaîne froid maintenue

Locaux & équipements	Hygiène nettoyage	Surfaces, sol, équipements	Quotidien post-production	Équipe nettoyage	ATP < 100 RLU
Analyses microbiologiques	Laboratoire agréé	Listeria, Salmonella, flore	Hebdomadaire + mensuelle	Labo LIMS	Absence/25g ou < seuil

PARTIE III : FICHES DE CONTRÔLE DÉTAILLÉES

FICHE DE CONTRÔLE 1 : RÉCEPTION MATIÈRES PREMIÈRES

→ FC-001 : Contrôle à la réception (Tous fournisseurs)

Établissement : Exemple Agro S.A.R.L. | **Date** : _____ | **Heure** : _____

Fournisseur : _____ | **N° Lot fournisseur** : _____

Produit livré : _____ | **Quantité** : _____ kg | **Température arrivée** : _____ °C

A. CONTRÔLE VISUEL (À l'œil nu)

Critère	Contrôle	Conforme	Non-conforme	Observations
Aspect général	Couleur normale pour produit ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Odeur	Odeur typique (pas aigre/acide) ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Intégrité packaging	Emballage intact (pas de déchirure) ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Présence parasites	Aucun insecte/rongeur visible ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Traces moisissures	Aucune trace moisissure visible ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

B. CONTRÔLE TEMPÉRATURE

Paramètre	Valeur mesurée	Limite	Conforme
Température à réception	_____ °C	≤ 4°C (viande) / ≤ 4°C (lait)	<input type="checkbox"/> ✓ / <input type="checkbox"/> ✗

Localisation mesure	Cœur produit (avec sonde stérile)	–	–
Thermomètre utilisé : Numéro _____	Dernier étalonnage : _____	Valide : <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	

C. CONTRÔLE TRAÇABILITÉ & DOCUMENTATION

Document	Présent	Complet	Lisible
Bon de livraison	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Facture + date	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Étiquetage produit (origine, date abattage, lot)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Certificat d'hygiène (si requis)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Marque de salubrité (CE/n°)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

D. DÉCISION RÉCEPTION

RÉSULTAT FINAL :

- ☐ **CONFORME** → Déchargement immédiat, stockage froid
- ☐ **NON-CONFORME** → Isolement en quarantaine, contact fournisseur

Motif non-conformité (si applicable) : _____

Action prise : ☐ Acceptation / ☐ Rejet / ☐ Quarantaine (analyse test micro)

Signature responsable réception : _____ Date : _____

Signature responsable qualité : _____ Date : _____

FICHE DE CONTRÔLE 2 : SURVEILLANCE TEMPÉRATURE CHAMBRES FROIDES

→ FC-002 : Suivi quotidien chambres froides

Établissement : Exemple Agro S.A.R.L. | Mois : _____ | Année : 2025

Chambre froide : ☐ Stockage MP / ☐ Stockage PF / ☐ Refroidissement / ☐ Autre : _____

Tableau quotidien – Température relevée 2x par jour

Date	Heure 1	T° 1 (°C)	Heure 2	T° 2 (°C)	Conforme	Anomalie	Signature
01/12	7:00		17:00		<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗		
02/12	7:00		17:00		<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗		

03/12	7:00		17:00		<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> X		
04/12	7:00		17:00		<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> X		
05/12	7:00		17:00		<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> X		

Limite de conformité : 0–4°C ± 0,5°C

Seuil alerte : > 4,5°C → Alarme SMS + appel responsable immédiat

Anomalies détectées (le cas échéant) :

- Date/heure : _____ | Température : _____°C | Durée : _____
- Cause probable : ☐ Défaillance compresseur ☐ Porte ouverte ☐ Surcharge ☐ Autre : _____
- Action corrective : ☐ Intervention technicien ☐ Déplacement produit ☐ Quarantaine lot
- Résultat : _____ | **Signature technicien :** _____ | **Date :** _____

Maintenance préventive programmée : _____

FICHE DE CONTRÔLE 3 : SUIVI CUISSON (CCP 1)

→ **FC-003 : Surveillance température cuisson**

Établissement : Exemple Agro S.A.R.L. | **Produit :** Jambon cuit | **Date :** _____

Chaîne production : ☐ Chaîne 1 / ☐ Chaîne 2 | **Plage horaire :** De : à :

Enregistrement par lot

N° Lot	Heure entrée four	Temp cœur (°C)	Durée (min)	Conforme	Signature opérateur
001	09:30			<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> X	
002	10:00			<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> X	
003	10:30			<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> X	
004	11:00			<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> X	
005	11:30			<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> X	

Limite critique CCP 1 :

- Température cœur : ≥ **72°C**
- Durée minimum : ≥ **15 minutes**

Équipement utilisé : Four professionnel _____ | **Numéro :** _____

Thermomètre : Numéro _____ | **Dernier étalonnage :** _____

Déviati n détecté (Si T° < 72 C OU duré < 15 min)

Lot concerné : _____ | **Température mesuré :** _____  C | **Heure :** _____

ACTION CORRECTIVE IMMÉDIATE :

1. ☐ **Arrêt production** pour lot
2. ☐ **Isolement lot** en zone quarantaine ( tiquette rouge)
3. ☐ **Recuiss  n**   75 C (marge sécurité) pendant à 20 min
4. ☐ **Contrôle multi-points** (5+ zones cœur produit)
5. ☐ **Vérification équipement** (four, capteur température)
6. ☐ **Remplissage fiche AC** (ci-dessous)

Fiche Action Corrective (AC-CCP1)

Lot/Date déviation : _____ | **Responsable :** _____

Description déviation : _____

Cause hypothèse : ☐ Capteur défaillant ☐ Four en baisse performance ☐ Charge excessive ☐

Autre : _____

Action exécutée : _____

Résultat vérification : ☐ Conforme (libération lot) / ☐ Non-conforme (destruction lot)

Notification client (si lot expédié avant déviation) : ☐ Oui – Contact : _____ / ☐ Non (lot non expédié)

Signature responsable qualité : _____ **Date :** _____

FICHE DE CONTRÔLE 4 : SUIVI REFROIDISSEMENT (CCP 2)

→ **FC-004 : Surveillance refroidissement produit fini**

  tablissement : Exemple Agro S.A.R.L. | **Produit :** Jambon cuit | **Date :** _____

N   Lot : _____ | **Heure sortie four (cuisson) :** : | **Heure entrée cellule froid :** :

Tableau temps/température – Refroidissement

Mesures effectuées à 15 min, 30 min, 60 min, 90 min, 120 min après entrée cellule

Temps après entrée cellule	Heure mesure	Temp produit (�C)	Conforme	Signature
15 min	:		<input type="checkbox"/>	
30 min	:		<input type="checkbox"/>	
60 min	:		<input type="checkbox"/>	
90 min	:		<input type="checkbox"/>	
120 min	:		<input type="checkbox"/>	

Limite critique CCP 2 :

- Produit doit atteindre $\leq 10^{\circ}\text{C}$ en ≤ 120 minutes
- Durée totale refroidissement : _____ min

GRAPHIQUE TEMPS/TEMPÉRATURE (à dessiner ou coller courbe) :

Temperature ($^{\circ}\text{C}$)	80	X (sortie cuisson)
	60	/
	40	/
	20	/ _____ X (plateau froid)
	0	+-----+-----+-----+----- Temps (min)
		0 30 60 90 120
		$\uparrow 10^{\circ}\text{C}$ cible

Interprétation courbe

- ☐ **CONFORME** : Courbe suit trajectoire théorique, atteint 10°C avant 120 min
- ☐ **DÉVIATION** : Courbe dépasse 120 min OU reste $> 10^{\circ}\text{C}$ → Action corrective

Détail déviation (si applicable) :

- Temps atteinte 10°C : _____ min (au lieu de ≤ 120)
- Température max segment lent : _____ $^{\circ}\text{C}$
- Cause probable : ☐ Cellule frigorigène usée ☐ Surcharge lot ☐ Circulation air faible

ACTION CORRECTIVE :

1. ☐ Isolement lot en quarantaine (étiquette "À analyser")
2. ☐ Prélèvement échantillon pour test microbiologie (Listeria)
3. ☐ Réduction DLC si $T^{\circ} > 10^{\circ}\text{C}$ mais $\leq 12^{\circ}\text{C}$ et durée $< 3\text{h}$ → DLC -5 jours
4. ☐ Destruction lot si $T^{\circ} > 12^{\circ}\text{C}$ OU durée $> 4\text{h}$
5. ☐ Maintenance cellule : contact technicien 24h

Signature responsable qualité : _____ Date/Heure : _____

FICHE DE CONTRÔLE 5 : CONDITIONNEMENT & CONTRÔLE POIDS

→ FC-005 : Contrôle poids et étiquetage

Établissement : Exemple Agro S.A.R.L. | **Produit** : Jambon cuit tranché | **Date** : _____

Poste conditionnement : Chaîne automatique n° _____ | **Opérateur** : _____

Spécification produit

Paramètre	Valeur nominale	Tolérance	Min.	Max.
Poids barquette	200 g	±5 g	195 g	205 g
Nombre tranches	8	±1	7	9

Contrôle poids – Échantillon 5 barquettes par 50 conditionnées

N° Lot	Heure	Barquette 1	Barquette 2	Barquette 3	Barquette 4	Barquette 5	Moyenne	Conforme	Anomalie
001	09:30	201 g	199 g	202 g	200 g	198 g	200 g	✓	–
002	10:00	196 g	203 g	198 g	205 g	202 g	200,8 g	✓	–
003	10:30	210 g	208 g	209 g	211 g	207 g	209 g	✗	Surcharge

Limite de conformité : 195–205 g (±5 g nominal 200 g)

Conforme : ☐ Oui / ☐ Non

Défauts détectés

Défaut détecté	Description	Nombre pièces affectées	Action
Surcharge poids	> 205 g		Arrêt chaîne + réglage doseur
Sous-poids	< 195 g		Arrêt chaîne + inspection étiquetage
Étiquette manquante	Pas d'étiquette collée		Rejet pièce + révision colle
Étiquette décalée	Collage imprécis		Rejet pièce + test colle applicateur
Tranches manquantes	< 7 tranches		Rejet pièce + inspection trancheuse

Mesure corrective appliquée : _____

Vérification conforme après correction : ☐ Oui ☐ Non | **Signature opérateur :** _____

FICHE DE CONTRÔLE 6 : HYGIÈNE LOCAUX & ÉQUIPEMENTS

→ FC-006 : Audit nettoyage quotidien

Établissement : Exemple Agro S.A.R.L. | Date : _____ | Heure audit : :

Responsable nettoyage : _____ | Auditeur : _____

A. Zones de production – Contrôle visuel

Zone	État général	Propreté	Humidité	Parasites	Nota bene
Sol chaîne production	<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗	Sec/propres ?	Moite/glissant ?	Traces visibles ?	
Tables travail	<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗	Sans résidus ?	Gouttes ?	Insectes ?	
Équipements (trancheur, broyeur)	<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗	Nettoyé ?	Corrosion ?	Moisissures ?	
Murs/carrelage	<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗	Propres ?	Traces humidité ?	Dépôts ?	
Plafond/tuyauteries	<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗	Absence dépôts ?	Gouttières ?	Moisissures ?	

B. Test ATP bioluminescence (après nettoyage)

Équipement : ATP luminomètre | N° étalonnage : _____ | Valide : ☐ Oui ☐ Non

Surface testée	Prélèvement ATP (RLU)	Limite acceptabilité	Résultat
Sol chaîne		< 100 RLU	<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗
Table travail		< 100 RLU	<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗
Équipement		< 100 RLU	<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗

C. Zones frigorifiques

Zone	Éléments	Conformité
Chambre froid MP	Absence moisissures ? Rayons propres ? Température OK ?	<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗
Chambre froid PF	Absence condensation ? Produits bien séparés ? T° OK ?	<input type="checkbox"/> ✓ <input type="checkbox"/> ✗

D. Hygiène équipements spécifiques

Équipement	Nettoyage approprié	État général	Actions nécessaires
Lames de coupe	Rincé eau + 70% éthanol ?	Affûtées (pas d'ébréchures) ?	<input type="checkbox"/> Remplacer <input type="checkbox"/> Affûter
Broyeur	Démontage nettoyage complet ?	Résidus supprimés ?	<input type="checkbox"/> Maintenance <input type="checkbox"/> OK
Chaîne conditionnement	Raclage + rinçage ?	Lubrification ?	<input type="checkbox"/> Huilage <input type="checkbox"/> OK

Résultat global audit hygiène

GLOBAL : ☐ **CONFORME** / ☐ **NON-CONFORME** (écarts mineurs) / ☐ **NON-CONFORME** (risque sanitaire)

Écarts détectés : _____

Actions correctives :

1. _____ | Responsable : _____ | Date limite : _____

2. _____ | Responsable : _____ | Date limite : _____

Signature auditeur qualité : _____ **Date :** _____

FICHE DE CONTRÔLE 7 : ANALYSES MICROBIOLOGIQUES

→ FC-007 : Suivi analyses laboratoire (hebdomadaire & mensuelle)

Établissement : Exemple Agro S.A.R.L. | **Semaine n° :** ____ | **Mois :** _____ 2025

Laboratoire agréé : LIMS Nantes | **N° accréditation NFen17025 :** _____

Programme hebdomadaire (prélèvements lundi)

Date prélèvement	Produit testé	Listeria mono.	Résultat	Conformité	Observations
01/12/2025	Jambon cuit lot 001	Absence/25g	[En attente]	✓ / X / En attente	
08/12/2025	Jambon cuit lot 012	Absence/25g	[En attente]	✓ / X / En attente	
15/12/2025	Jambon cuit lot 023	Absence/25g	[En attente]	✓ / X / En attente	
22/12/2025	Jambon cuit lot 034	Absence/25g	[En attente]	✓ / X / En attente	

Programme mensuel (1er jour du mois)

Analyse	Matrice	Norme seuil	Date résultat	Résultat	Conforme
Salmonella	Produit fini jambon	Absence/25g	03/12/2025	[Négatif]	✓
Staphylocoque aureus	Produit fini jambon	< 1000 UFC/g	03/12/2025	[< 100]	✓
Flore mésophile totale	Produit fini jambon	< 10 ⁶ UFC/g	03/12/2025	[< 10 ⁴]	✓
Flore environnementale	Surfaces production	Absence Listeria	03/12/2025	[Négatif]	✓

Interprétation résultats & actions correctives

Si Listeria monocytogenes DÉTECTÉE :

- ☐ Isolement immédiat du lot concerné
- ☐ Quarantaine tous lots 48h antérieures/postérieures (croisement contamination)
- ☐ Analyse approfondie HACCP & PrPO (où contamination entrée ?)
- ☐ Amplification nettoyage zones critiques (bio-nettoyage renforcé)
- ☐ Réévaluation CCP refroidissement (vérif. durée & température)
- ☐ Test de croissance microbiologique sur lots en quarantaine
- ☐ Notification client si lots expédiés (alerte sanitaire)
- ☐ Déclaration DGCCRF si classe 1/2

Si Salmonella ou Staph. DÉTECTÉS : Procédure similaire (destruction probable lot)

Signature responsable qualité : _____ Date : _____

FICHE DE CONTRÔLE 8 : TRAÇABILITÉ PRODUIT FINI

→ FC-008 : Libération lot produit fini

Établissement : Exemple Agro S.A.R.L. | Date fabrication : _____

N° Lot interne : _____ | Désignation produit : _____

A. Identification lot

Élément	Valeur/Détail
Code lot machine	_____

Numéro traceur interne	_____
Date fabrication	_____
Heure fabrication	_____
Opérateur chaîne	_____
Chef d'équipe validation	_____

B. Matières premières utilisées

MP	Fournisseur	Lot fournisseur	Quantité	Traçabilité
Viande porc déssosée	Fournisseur X	LOT-001-2025	100 kg	✓ Enregistrée
Sel NaCl aliment.	Fournisseur Y	LOT-SAL-1225	1,8 kg	✓ Enregistrée
Épices mélange	Fournisseur Z	LOT-EPI-2025	0,5 kg	✓ Enregistrée

C. Paramètres production

Paramètre CCP	Valeur	Limite critique	Conforme
CCP 1 – Cuisson	72,2°C / 16 min	≥ 72°C / ≥ 15 min	✓ X
CCP 2 – Refroidissement	9,8°C atteint en 118 min	≤ 10°C / ≤ 120 min	✓ X
CCP 3 – Stockage froid	Stocké 0–4°C	0–4°C	✓ X

D. Tests de conformité pre-libération

Test	Date test	Résultat	Conforme	Responsable
Aspect visuel (couleur, texture)	_____	✓ Conforme	✓	_____
Poids barquette (moyenne 5 unités)	_____	200,2 g ±5g	✓	_____
pH (si applicable)	_____	6,2–6,5	✓	_____
Aw activité eau	_____	≤ 0,96	✓	_____
Test goût (panel sensoriel 3 pers.)	_____	✓ Typique	✓	_____

E. Documentation évaluation

Document	Présent	Complet
Fiche de production (CCP enregistrés)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Certificat analyse microbiologique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Traçabilité matières premières	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Registre nettoyage équipements	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Étiquetage produit fini (DLC, allergènes)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

F. DÉCISION LIBÉRATION LOT

RÉSULTAT FINAL :

- ☐ **LIBÉRATION** : Lot conforme, prêt distribution → Étiquetage "Bon à livrer"
- ☐ **QUARANTAINE** : Écart détecté → Analyse complémentaire/test micro (délai 48h)
- ☐ **DESTRUCTION** : Non-conformité critique → Destruction sous certification

Motif refus libération (si applicable) :

Responsable libération lot : _____ Date/Heure : _____

Signature responsable qualité : _____ Date : _____

Visa directeur (si destruction lot) : _____ Date : _____

PARTIE IV : PROGRAMME D'AUDIT INTERNE

Calendrier audits qualité 2025

Mois	Type audit	Zones auditées	Auditeur	Date
Janvier	Audit hygiène production	Locaux, équipements	Responsable qualité	15/01/2025
Février	Audit réception MP	Contrôles réception, traçabilité	Chef réception	10/02/2025
Mars	Audit HACCP/CCP	CCP 1, 2, 3 et conformité	Consultant externe	20/03/2025
Avril	Audit nettoyage	Plans nettoyage-désinfection	Équipe SST	15/04/2025
Mai	Audit traçabilité	Registres lots, étiquetage	RH/Qualité	22/05/2025
Juin	Audit fournisseurs	Conformité 3 fournisseurs clés	Responsable qualité	19/06/2025

Juillet	Audit labos externes	Analyses microbiologiques	Labo LIMS	10/07/2025
Août	Audit bilan H1	Synthèse incidents/écarts	Direction/Qualité	29/08/2025
Septembre	Audit complet production	Tous CCP, hygiène, traçabilité	Cabinet certification ISO	15–17/09/2025
Octobre	Audit conditionnement	Étiquetage, poids, conditionnement	Chef équipe	08/10/2025
Novembre	Audit expédition	Traçabilité clients, chaîne froid	Logistique	14/11/2025
Décembre	Audit annuel synthèse	Bilan PCQ 2025, plan 2026	Direction + Qualité	22/12/2025

PARTIE V : GESTION DES NON-CONFORMITÉS

Fiche gestion écart/non-conformité

FICHE NON-CONFORMITÉ (FNC) – QUALITÉ

N° FNC : _____ | Date détection : _____ | Heure : :

Lieu détection : ☐ Production ☐ Réception ☐ Stockage ☐ Conditionnement ☐ Autre : _____

Responsable constatation : _____

A. Description non-conformité

Critère non respecté : _____

Impact potentiel :

- ☐ Sécurité sanitaire (risque santé consommateur)
- ☐ Qualité produit (goût, aspect, composition)
- ☐ Conformité réglementaire (traçabilité, étiquetage)
- ☐ Hygiène (environnement, équipements)

Niveau : ☐ Critique (arrêt immédiat) / ☐ Majeur (action 24h) / ☐ Mineur (correction 5j)

B. Analyse causes (5 pourquoi)

Question 1 : Pourquoi ? → Réponse : _____

Question 2 : Pourquoi ? → Réponse : _____

Question 3 : Pourquoi ? → Réponse : _____

Question 4 : Pourquoi ? → Réponse : _____

Cause racine : _____

C. Actions correctives & préventives

Type action	Description	Responsable	Date limite	Suivi
Corrective	(Corriger situation actuelle)			<input type="checkbox"/> Fait
Préventive	(Éviter récurrence)			<input type="checkbox"/> Fait

D. Suivi & clôture

Vérification action effective : ☐ Oui / ☐ Non | **Date vérif. :** _____

Risque de récurrence : ☐ Nul ☐ Faible ☐ Moyen ☐ Élevé

Signature responsable qualité (clôture) : _____ **Date :** _____

PARTIE VI : CONSERVATION ARCHIVES & TRAÇABILITÉ

Registres à conserver minimum 5 ans

- ✓ Fiches de contrôle réception (FC-001)
- ✓ Enregistrements température chambres froides (FC-002)
- ✓ Fiches surveillance cuisson/refroidissement (FC-003, FC-004)
- ✓ Contrôles conditionnement (FC-005)
- ✓ Audits hygiène (FC-006)
- ✓ Résultats analyses microbiologiques (FC-007)
- ✓ Fiches libération lots (FC-008)
- ✓ Fiches non-conformités & actions correctives
- ✓ Certificats d'étalonnage équipements mesure
- ✓ Contrats fournisseurs & certifications
- ✓ Registre nettoyage-désinfection
- ✓ Rapports d'audits externes

Format : Papier sécurisé (archives classées) OU dématérialisé (backup cloud sécurisé + copies annuelles papier)

Accès : Équipe qualité + directeur + autorités (DGCCRF/ARS sur demande)

PARTIE VII : CONTACTS & RESSOURCES

Organisme	Fonction	Contact
Labo analyses LIMS	Microbiologie alimentaire	Tel : 02 XX XX XX XX / www.lims-nantes.fr
Fournisseur équip. mesure	Thermomètres, ATP	Tel : 02 XX XX XX XX
Organisme certification ISO 22000	Audit externe	Tel : 02 XX XX XX XX
DGCCRF	Contrôle hygiène alimentaire	www.dgccrf.gouv.fr / 02 XX XX XX XX
ARS Pays-de-Loire	Santé environnement	www.ars.sante.fr / 02 XX XX XX XX
MSA Loire-Atlantique	Hygiène & sécurité travail	www.msa.fr / 02 XX XX XX XX

VALIDATION & SIGNATURES

Ce **Plan de Contrôle Qualité** est conforme à :

- Règlements (CE) n°852/2004 et 853/2004
- ISO 22000:2018 (système management sécurité alimentaire)
- Code du travail (sécurité salariés)

Approuvé :

Fonction	Nom	Signature	Date
Responsable qualité	Mme Claire Dupont	_____	01/12/2025
Directeur établissement	M. Pierre Chaussée	_____	01/12/2025
Chef production	M. Jean Mercier	_____	01/12/2025

Prochaine révision : 30 novembre 2026