

Audit Report – Rapport d’Audit

Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4 : February 2011

1. Audit Summary (Sommaire d’Audit)			
Company Name (Nom):	Eurolabel 06	Site name (nom du site):	Saint-Andiol
Audit Category (catégorie d’audit):	High Hygiene Risk	BRC Site Code (Code BRC du site):	4012622

2. Results (Résultats)			
Audit Result (Résultat de l’Audit):	CERTIFICATED	Audit Grade (Note obtenue):	A
		Audit Frequency (Fréquence de l’Audit):	12 months

3. Audit Detail (Information sur l’Audit)			
Audit Start Date (Date de debut de l’Audit):	2015-10-29	Audit Finish Date (Date de fin de l’Audit):	2015-10-30
Re-audit Due Date (Date prévue pour le prochain audit):	2016-10-29	Previous Audit Date (Date de l’Audit précédent):	2014-10-31
Auditor Number (N° de l’Auditeur) (one only : team leader)	Auditor Names (Nom de l’Auditeur) Paul MEUNIER		
035009			

4. Scope Details (Information sur le Champ)	
Packaging Field (Domaine de l’emballage):	
02 - Paper	
04 - Plastics	
Select a packaging field	
Select a packaging field	
Scope of Audit (Champ de l’Audit):	Cutting and flexographic printing of polypropylene and/or paper adhesive labels for fruits and vegetables. (Découpe et impression par flexographie d’étiquettes adhésives en polypropylène et/ou papier pour fruits et légumes)
Exclusions from Scope (Exclusions de produits du champ):	NA
Non-applicable clauses (clause de non-lieu):	
2.2.8 / 2.2.9 / 2.2.10 / 3.5 / 4 .12.11 / 5.2.6 / 5.3.7 / 5.6	
Products in production at the time of the audit (Produits en production au moment de l’audit):	
Printing and cutting of adhesive labels polypropylene (Ariane, eco Pear, Royal Gala) (Impression et découpe d’étiquettes adhésives en polypropylène (Ariane, Poire éco, Royal Gala))	

5. Company Profile (Profile de Société)
<p>Eurolabel, founded in 1989 originally in the Nice area, produces adhesive labels for identifying fruits and vegetables and labeling machines (without certification scope for the latter)</p> <p>The current buildings date from 1995 and are located in Saint Andiol (13).</p> <p>The company markets its products throughout Europe (including Poland, for example, the leading producer of apples</p>

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr		Auditeur: Paul MEUNIER	
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 1 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
 Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l’autorisation du LNE

Pour toute difficulté d’interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.

and some countries outside Europe (Americas, Africa)

The turnover developed is around 3.5 million euros to about 3.4 billion of sold tags; up compared to the figures for 2014; Annual fluctuations being both due to weather conditions (fruit crop) but also a willingness of the company to expand its markets. The company has a total area of 3500 m².

The company obtained the label Imprim'vert during 2013.

The company invested in 2012 of around € 400,000 in miscellaneous equipment and redevelopment including a wastewater recovery system based on an evaporator but also new lighting tubes LED's allow both to obtain white light but also to reduce energy costs.

It employs 17 people working in one shift / day and up to 35 hours / week. The activity has seasonal peaks (especially based on fruit crops).

The company has two identical machines working daily impressions; Both are based on the flexographic method. A third, older but the same design is no longer in reserve and is expected to be on sale.

The printing machines allow printing labels in flat areas but also in full color.

The cutting of the labels is carried out on three machines with 3 rolls at 120 °.

The company is surrounded by early 2012 a Quality Manager who has fully developed the documentary system that is still in place in society.

such as Poland, the first apple producer in Europe.

The year 2014 was rather a year of consolidation but with investment in machinery and equipment. These include the purchase of a new cutting machine SRAMAG 53 k €, an ergonomic review of workstations for 7 k €, a small 3D printer for about 5 k €.

The collaboration with a Canadian company and another US continues since this allows to continue to expand sales by selling label gluing machine (outside scope) and labels (included in the scope).

An EDM type of software development is under way to provide for such computer records rather than scripts with a desire to simplify the system previously developed.

Euro-label, fondée en 1989 à l'origine dans la région niçoise, produit des étiquettes adhésives pour l'identification des fruits et légumes ainsi que des machines à étiqueter (hors scope de certification pour ces dernières)

Les bâtiments actuels datent de 1995 et sont situés à Saint Andiol (13).

La société commercialise ses produits partout en Europe (dont par exemple la Pologne, premier producteur mondial de pommes et dans certains pays hors Europe (continent américain, africain)

Le chiffre d'affaires développé est de l'ordre de 3.5 Mio d'euros pour approximativement 3.4 milliards d'étiquettes vendues ; en hausse par rapport aux chiffres de 2014 ; Les fluctuations annuelles étant à la fois dues aux conditions climatiques (culture du fruit) mais aussi à une volonté de la société d'élargir ses marchés. La société dispose d'une superficie totale de 3500 m².

La société a obtenu le label Imprim'vert lors de l'année 2013.

L'entreprise a investi en 2012 de l'ordre de 400.000€ en matériel divers et réaménagement dont notamment un système de récupération des eaux usées basé sur un évaporateur mais également de nouveaux tubes d'éclairage en LED's permettant à la fois d'obtenir une lumière blanche mais également de diminuer les coûts énergétiques.

Elle occupe 17 personnes qui travaillent en un shift/jour et à concurrence de 35 heures/semaine. L'activité possède des pics de saisonnalité (fonction notamment des récoltes de fruits).

La société possède 2 machines d'impressions identiques travaillant quotidiennement ; toutes deux sont basées sur le procédé flexographique. Une troisième, plus ancienne mais de même conception, n'est plus en réserve et est prévue d'être mise en vente.

Les machines d'impression permettent l'impression d'étiquettes en aplats mais également en quadrichromie.

La découpe des étiquettes s'effectue sur trois machines à 3 rouleaux à 120°.

La société s'est entourée début 2012 d'une Responsable Qualité qui a intégralement développé le système documentaire qui est toujours en place dans la société.

comme la Pologne, premier producteur de pommes en Europe.

L'année 2014 a plutôt été une année de consolidation mais avec des investissements en machines et équipements.

Citons notamment l'achat d'une nouvelle machine de découpe SRAMAG pour 53 k€, une revue ergonomique de postes de travail pour 7 k€, une petite imprimante 3D pour environ 5 k€.

La collaboration avec une société canadienne et une autre américaine continue dans la mesure où ceci permet de continuer à développer le chiffre d'affaires en vendant des machines de collage d'étiquettes (hors scope) et des étiquettes (repris dans le scope).

Un développement informatique de type GEIDE est en cours de telle façon à prévoir des enregistrements informatisés plutôt que manuscrits avec une volonté de simplifier le système développé précédemment.

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15
T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37
email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr

Auditeur: Paul MEUNIER

P041 Issue 1: Dec 2011

Page 2 of 30

Report No: P129881/3

Global Standard for Packaging and Packaging Materials
Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.

6. Non Conformity Summary (Liste des non-conformités)

Summary of Non-Conformity Raised

	No.		No.
Critical non-conformity (Critique)	0	Major non-conformity (Majeure)	0
Major non-conformity against statement of intent of a fundamental clause (Non-conformité majeure par rapport à une la 'Déclaration d'Intention' d'une 'Exigence Fondamentale')	0	Minor non-conformity (Mineure)	4

Critical (Critique)

No.	Requirement ref. (Référence de l'Exigence)	Detail of Non-Conformity (Description de la non-Conformité)	Proposed audit date (Nouvel audit prévu)	Reviewed by (Revu par)
-----	--	---	--	------------------------

Major non-conformity against the Statement of Intent of a Fundamental Clause (Non-conformité majeure par rapport à une la 'Déclaration d'Intention' d'une 'Exigence Fondamentale')

No.	Requirement ref. (Référence de l'Exigence)	Detail of Non-Conformity (Description de la non-Conformité)	Proposed audit date (Nouvel audit prévu)	Reviewed by (Revu par)
-----	--	---	--	------------------------

Major (Majeure)

No.	Requirement ref. (Référence de l'Exigence)	Detail of Non-Conformity (Description de la non-Conformité)	Corrective action taken (with consideration of root cause) (Action mise en œuvre)	Evidence provided - Document Photograph Visit /Other (Preuves fournies Document Photo Visit /Other)	Date signed off (Date Approbation)	Reviewed by (Revu par)
-----	--	---	---	---	------------------------------------	------------------------

Minor (Mineures)

No.	Requirement ref. (Référence de l'Exigence)	Detail of Non-Conformity (Description de la non-Conformité)	Corrective action taken (with consideration of root cause) (Action mise en œuvre)	Evidence provided - Document Photograph Visit /Other (Preuves fournies Document Photo Visit /Other)	Date signed off (Date Approbation)	Reviewed by (Revu par)
1	2.2.6	<p>The risk analysis team did not transcribed on his hazard analysis transverse master measurements (PRP) for managing the identified hazards and characterized as acceptable by the monitoring of these measures. Moreover, the justification of the probability of occurrence does not repeat the proven or not proven cases that illustrate the displayed probability. This difference is minor to the extent that evidence, during the audit, can confirm that these measures exist and are widely followed.</p> <p>L'équipe d'analyse des risques n'a pas retranscrit sur son analyse des</p>	<p>Correction : The HACCP team had a meeting on 02.11.2015 for re- view the entire study of the dangers, but also non-compliant at BRC audit follow-up. It turned out that the team showed masters's degree from the measures in the "Justification No. 1" of the "hazard assessment" and not in the "selection of measurements control" section section; This has been corrected properly according to the method of 5M taking into consideration the main causes and control measure. To date no PCB was detected and PRPo are properly controlled.</p> <p>Corrective action : Training provided in 2016 to</p>	<p>HACCP V9.pdf</p> <p>ENR 20 pv haccp 2015(2).pdf</p>	2015-11-12	Paul Meunier

 LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15
 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37
 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr

Auditeur: Paul MEUNIER

P041 Issue 1: Dec 2011	Page 3 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4
------------------------	--------------	----------------------	---

 This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
 Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



		dangers les mesures de maîtrises transversales (PRP) qui permettent de gérer les dangers identifiés et caractérisés comme acceptables par le suivi de ces mesures. Par ailleurs, la justification de la probabilité d'apparition ne reprend pas les cas avérés ou non avérés qui permettent d'illustrer la probabilité affichée. Cet écart est mineur dans la mesure où des éléments probants, en cours d'audit, permettent de confirmer que ces mesures existent et sont largement suivies.	<p>integrate new member of the team.</p> <p>Correction : L'équipe HACCP a eu une réunion le 02/11/2015 pour re- voir l'ensemble de l'étude des dangers, mais aussi la non- conformité constatée lors de l'audit de suivi BRC. Il s'est avéré que l'équipe a mis en évidence les mesures de maîtrise dans la « Justification N° 1 » de la section « évaluation des dangers » et non dans la section « sélection des mesures de maîtrise »; Ceci a été correctement corrigé selon la méthode des 5M en prenant en considération les causes principales et les mesure de maîtrise. À ce jour aucun CCP n'a été détecté et les PRPo sont correctement maîtrisés.</p> <p>Action corrective : Formation prévue en 2016 pour intégration équipe du nouveau membre.</p>			
2	3.3.4	<p>Corrective action responding to a gap identified in the internal audit carried out by a consultancy office is not completely relevant; Indeed, the fact of wearing a clean apron does not respond to the finding which stated that visitors do not sign a health registry entry to the premises of production. This gap is minor insofar as all other corrective actions resulting from this audit have been considered and found to be relevant (eg revised documentation system)</p> <p>Une action corrective répondant à un écart mis en évidence lors de l'audit interne effectué par un bureau de conseils n'est pas totalement pertinente ; en effet, le fait de porter un</p>	<p>Correction : The company used until 2014 two records for each visitor (arrival + departure) and in the light of al goal documentary system were replaced by a register. To address the non-compliance found during the follow-up audit BRC, but also to the unadjusted gap in the internal audit, it was decided to specify the requirements towards visitors (hygiene compliance, warning in case of infections that can contaminate the end product, etc ..) on the first page of the register. This is particularly indicated via display panels to each entry in the production zone, but also in specific locations.</p> <p>Corrective action : See Correction</p>	conf visiteurs (2).jpg	2015-11-12	Paul Meunier

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15
T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37
email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr

Auditeur: Paul MEUNIER

P041 Issue 1: Dec 2011

Page 4 of 30

Report No: P129881/3

Global Standard for Packaging and Packaging Materials
Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



		<p>tablier propre ne répond pas au constat qui précisait que les visiteurs ne signaient pas un registre de santé à leur entrée dans les locaux de production. Cet écart reste mineur dans la mesure où toutes les autres actions correctives découlant de cet audit ont été prises en compte et se sont avérées pertinentes (exemple : système documentaire revu)</p>	<p>Correction : L'entreprise a utilisé jusqu'en 2014 deux enregistrements pour chaque visiteur (arrivée + départ) et dans le but d'alléger le système documentaire ils ont été remplacés par un registre. Pour répondre à la non-conformité constaté lors de l'audit de suivi BRC, mais aussi à l'écart non corrigé lors de l'audit interne, il a été décidé de spécifier les exigences envers les visiteurs (respect de l'hygiène, avertissement en cas d'infections pouvant contaminer le produit fin, etc..) sur la première page du registre. Ceci est notamment indiqué via des panneaux d'affichage à chaque entrée de la zone de productions, mais aussi dans des endroits spécifiques.</p> <p>Action corrective : Voir correction</p>			
3	3.9.1	<p>The company has a traceability system to track all raw materials including inks other than black ink when it is used pure unmixed. This difference is minor insofar traceable correctly for all other inks including black when it is used in the composition of a mixture. Moreover, in case of problems, the company could still find the products but by greatly expanding the scope of possible withdrawal.</p> <p>L'entreprise dispose d'un système de traçabilité permettant de tracer toutes les matières premières y compris les encres à l'exception de l'encre noire lorsque celle-ci est utilisée pure sans mélange. Cet écart est mineur dans la mesure où la traçabilité est assurée correctement pour toutes les autres encres et y</p>	<p>Correction : To rapidly respond to non-compliance which showed that indeed there is traceability in the No. identifying black ink, but not the lot following it, the official informatics was quickly contacted the 02/11/2015. This is indeed a non-compliance software that was immediately corrected gen. The proper functioning of the traceability system is checked daily (recording consistent printing and cutting) and also 2 times a year via internal audits. This non-compliance is minor effect because the company has only one supplier of inks and to date no critical non-conformity related to the product were observed.</p> <p>Corrective action : Checking traceability recording inks used to assess compliance of the</p>	<p>traçabilité encre (2).jpg traçabilité encre 1.pdf traçabilité encre 2 (2).jpg</p>	2015-11-12	Paul Meunier

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15
T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37
email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr

Auditeur: Paul MEUNIER

P041 Issue 1: Dec 2011

Page 5 of 30

Report No: P129881/3

Global Standard for Packaging and Packaging Materials
Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



		<p>compris pour le noir lorsque celui-ci est utilisé dans la composition d'un mélange. Par ailleurs, en cas de problèmes, la société pourrait malgré tout retrouver les produits concernés mais en élargissant considérablement l'étendue du retrait éventuel.</p>	<p>correction.</p> <p>Correction : Pour répondre rapidement à la non conformité qui a mis en évidence qu'effectivement dans la traçabilité on trouve le N° identifiant l'encre noire, mais pas celui du lot qui suit celui-ci, le responsable informatique a été rapidement contacté le 02/11/2015. Il s'agit en effet d'une non-conformité logiciel qui a été de suite corrigé. Le bon fonctionnement du système de traçabilité est contrôlé chaque jour (enregistrement conforme impression et découpe) mais aussi 2 fois par an via des audits internes. Cette non-conformité est en effet mineure car l'entreprise n'a qu'un seul fournisseur d'encres et à ce jour aucune non-conformité critique lié au produit n'a été constaté.</p> <p>Action corrective : Vérification traçabilité enregistrement encres utilisées pour évaluer la conformité de la correction.</p>			
4	6.5.7	<p>The procedure for hygiene does not specify clearly the obligation or not to protect the hair for a visitor not related to products manufactured.</p> <p>La procédure relative à l'hygiène ne précise pas de façon claire l'obligation ou pas de protéger les cheveux pour un visiteur ne touchant pas aux produits fabriqués.</p>	<p>Correction : The procedure was properly corrected to avoid confusion, because the fact of not having access to machines and finished products does not require a visitor or member of an administrative cover their hair or beard. The company provides visitors white coats in cotton and each visitor is accompanied by his interlocutor properly trained in hygiene requirements. However operators who are close to finished products and machinery are required to wear PPE including the</p>	PRO 4 HYGIENNE PERSONEL (7).pdf	2015-11-12	Paul Meunier

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15
T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37
email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr

Auditeur: Paul MEUNIER

P041 Issue 1: Dec 2011

Page 6 of 30

Report No: P129881/3

Global Standard for Packaging and Packaging Materials
Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



		<p>cap and beard cover; The operators concerned are those of printing, cutting and technicians stakeholders (internal + external). This is properly notified in proceedings</p> <p>Corrective action : see Correction</p> <p>Correction : La procédure a été correctement corrigée pour éviter toute confusion, car le fait de ne pas avoir accès aux machines et aux produits finis n'oblige pas un visiteur ou un membre administratif de se couvrir les cheveux ou la barbe. L'entreprise met à la disposition de visiteurs des blouses blanches en coton et chaque visiteur est accompagné par son interlocuteur correctement formé aux exigences d'hygiène. Cependant les opérateurs qui sont à proximité des machines et des produits finis sont dans l'obligation de porter les EPI et notamment la casquette et le cache-barbe; Les opérateurs concernés sont ceux de l'impression, découpe et techniciens intervenants (interne + externe). Ceci est correctement notifié dans les procédures</p> <p>Action corrective : Voir correction</p>			
--	--	---	--	--	--

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr		Auditeur: Paul MEUNIER	
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 7 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



7. Company Details (Informations sur la société)

Company Name (Nom): Eurolabel 06

Site Name (Nom du site): Eurolabel 06

Address (Adresse): Zone Artisanale 02 RN7

Country (Pays): France

Postcode (Code postal): 13670

Telephone : (00 33) 490 90 24 24

Fax : (00 33) 490 90 24 25

Company Representative Name (Nom de représentant de la compagnie): Monsieur Bruno Benzaquen

Email : bruno.benzaquen@eurolabel06.com

8. Key Personnel (Personnel clé)

Name/Job Title (Nom/Fonction)	Present at Audit (x) (Présent à l'Audit (x))			
	Opening Meeting (réunion d'Ouverture)	Site Inspection (Audit des installations de production)	Procedure Review (Revue des Procédures)	Closing Meeting (Réunion de Clôture)
Note: the most senior operations manager on site should be listed first and be present at both opening & closing meetings (Notez: le plus haut responsable des opérations sur le site devrait être présent aux réunions tant d'ouverture que fermeture (voir clause 1.12))				
Bruno Benzaquen (Manager)	X	X	X	X
Mrs Natalia Benzaquen (Quality Manager)	X	X	X	X
Franck Javaloyes (flexo Driver)		X		
Mr. Cedric Poufon (Driver Flexo)		X		
Mr. Malek Chaabi (refurbisher)		X		
Roberto Botella (flexo Driver)		X		
Mr. Abdelaziz Chaabi (refurbisher)		X		
Eric Nay (refurbisher)		X		
Isabelle Kin (Head Accounting and Administration)			X	

9. Audit Duration Details (Informations sur la Durée de l'Audit)

On-site audit duration (durée de l'audit sur site) 12 Man Hours (homme/heures)

Duration of production facility audit (durée de l'audit des installations de production) 4 Man Hours (homme/heures)

Reasons for deviation from typical (12 hours) or expected on-site audit duration or typical (3 hours) site inspection duration. (Raison de la différence par rapport à la durée habituelle ou attendue de l'audit sur site ou par rapport à la durée habituelle de l'audit des installations de production)

Reasons for deviation

10. Audit Duration per day (Informations sur la Durée de l'Audit)

	Start time (Début)	Finish time (Fin)
Day 1 (Jour 1)	09:00	18:30
Day 2 (Jour 2)	08:00	12:00

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15
T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37
email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr

Auditeur: Paul MEUNIER

P041 Issue 1: Dec 2011

Page 8 of 30

Report No: P129881/3

Global Standard for Packaging and Packaging Materials
Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



Detailed Audit Report (Rapport d'Audit détaillé)

No de l'Exigence BRC.	Exigence	Conforms	Commentaire
		O, N ou N/A	

1. Engagement de la Direction Générale et Amélioration Continue

1.1 Politique de gestion de la sécurité et de la qualité du produit

SOI	La direction générale de l'entreprise doit développer et documenter une politique de la sécurité et qualité du produit, qui est autorisée, révisée, signée et datée par un directeur général approprié.	Y	La politique qualité existe et est signée par le gérant de la société. (MQB2 – PQ du 21/07/2014). Elle fait référence à ses obligations de respecter ses engagements en termes de qualité et de sécurité alimentaire. Cette politique est actualisée et fait partie des points étudiés en revue de direction. La revue de direction de 2015 n'a pas débouché sur le besoin de modifier la politique. La bonne version en cours figure dans le manuel qualité. Elle est diffusable aux clients qui en font la demande et est affichée à différents endroits stratégiques de l'entreprise (bureaux, vestiaires, cafétaria,...). Elle est également signée par l'ensemble du personnel.	
	1.1.1	Y	1.1.2	Y

1.2 Engagement de la direction générale **FUNDAMENTAL**

SOI	La direction générale de l'entreprise doit démontrer qu'elle est pleinement engagée dans la mise en œuvre des exigences de la <i>Norme Mondiale pour l'Emballage et les Matériaux d'Emballage</i> . Ceci doit comprendre une provision pour des ressources adéquates, une communication efficace et des systèmes de revue de direction pour parvenir à l'amélioration continue. Les opportunités pour l'amélioration doivent être identifiées, mises en œuvre et entièrement documentées.	Y	
-----	---	---	--

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr		Auditeur: Paul MEUNIER	
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 9 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



1.2.1	La direction générale de l'entreprise doit s'assurer que les objectifs de sécurité et de qualité du produit sont mesurables, établis, documentés, contrôlés et révisés.	Y	<p>De très nombreux objectifs sont mis en place en relation avec la qualité, la sécurité alimentaire, les dysfonctionnements internes, réclamations, retours, fournisseurs, hygiène, finances. Des tendances pour 2011, 2012, 2013 et 2014 ont été étudiées en revue de direction.</p> <p>Les causes réelles de dérives sont mises en place. Les tendances montrent une stabilisation des réclamations et des retours. En effet, il faut considérer que l'augmentation des réclamations est proportionnelle au nombre d'étiquettes fabriquées et vendues.</p> <p>Les retours et réclamations sont pour la plupart du temps liés à des couleurs non conformes, des référencement incorrects.</p> <p>Nombre de réclamations clients en 2013-14 : 40 pour 46 en 2014-15</p> <p>Quantité de remplacements en 2013 : 5968 / 2014 : 14274 donc augmentation substantielle lié à un retrait de produits pour lequel finalement la cause et donc la responsabilité n'a pu être mise en évidence (voir rapport de l'audit de suivi 1)</p> <p>Nombre d'incidents en interne (non conformités internes) : 2013 : 148 / 2014 : 96 donc forte diminution. Nombre de dysfonctionnements avec les fournisseurs : 2013 : 5 / 2014 : 4 donc stabilisation</p> <p>Nombre de non conformités avec les transporteurs : 2013 : 15 / 2014 : 71 très forte augmentation avec prise en charge de ce dossier par la responsable qualité et suppression de plusieurs transporteurs.</p> <p>Indicateur de productivité : augmentation significative du chiffre d'affaire de 2014 par rapport à 2013 de l'ordre de 10%</p> <p>Indicateur de pertes déchets encres : gain de 66000€ par rapport à 2013</p> <p>En ce qui concerne la sécurité alimentaire, aucune réclamation sur les quatre dernières années n'a été constatée et les problèmes qualitatifs sont exclusivement liés à des aspects visuels déficients (non-respect des codes pantone ou décalage d'impression). Une seule suspicion en 2014 (voir rapport d'audit de suivi n°1 d'octobre 2014) de présence de colle (alimentaire) a été constatée par un client hollandais mais aucune preuve réelle que les étiquettes venaient de l'entreprise n'a été apportée par le client ; cependant l'entreprise a correctement traité cette réclamation et même établi, à titre conservatoire, un retrait de marchandises.</p>
1.2.2	La direction générale de l'entreprise doit fournir les ressources humaines et financières requises pour mettre en œuvre les processus du système de gestion de la qualité et le programme de sécurité du produit.	Y	Les moyens financiers et les ressources humaines sont clairement mis en avant. Un document extrait de la revue de direction montre les investissements structurels consentis (de l'ordre de 65 k€) et humains (maintien de l'engagement d'une responsable qualité et engagement d'un ingénieur pour la partie technique)

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr		Auditeur: Paul MEUNIER	
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 10 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.

1.2.3	Des circuits de communication et des réseaux de reporting clairs doivent être en place pour reporter et surveiller la conformité à la norme.	Y	La communication est très directe et quotidienne ; ce fait est lié à la petite structure de cette organisation. Les opérateurs sont systématiquement avertis des dysfonctionnements internes ou externes. La direction et la responsable qualité sont très présents dans les ateliers ; des panneaux de communication existent et sont situés dans des endroits de passage des travailleurs (réfectoire, sanitaires, ...). Des reporting plus officiels sont organisés régulièrement (vu réunions de HACCP du 12/10/2015 ; de la revue de direction du 10/02/2015 plus vu un rappel à l'ordre pour tous les opérateurs suite à un constat d'audit BRC (rappel du 05/11/2015 sur fiche ENR 6 e V1 du 24/01/2012		
1.2.4	La direction générale de l'entreprise doit avoir un système en place pour s'assurer que l'entreprise est tenue informée de toutes les exigences légales pertinentes dans le pays de fabrication et, du pays dans lequel le matériau d'emballage sera vendu lorsqu'il est connu. L'entreprise doit aussi être informée de tous les développements scientifiques et techniques et des codes de bonnes pratiques industrielles applicables.	Y	La veille réglementaire se fait notamment via les fournisseurs, Internet, les clients et le LNE. Un bureau de conseils (RDS Consulting) opère également à ce niveau. Pour rappel, le cabinet de conseils « France Certification » ayant été abandonné par l'entreprise suite à des problèmes qualitatifs importants. Les enregistrements des modifications légales se font sur le fichier d'enregistrement ENR 68 du 05/02/2013 et mis à jour le 08/04/2015		
1.2.5	L'entreprise doit s'assurer que les matériaux fabriqués sont conformes à la législation pertinente (y compris toute législation concernant l'utilisation de matériaux recyclés) dans le pays de fabrication et dans lequel les produits sont prévus d'être vendus et/ou utilisés lorsqu'il est connu à l'avance.	Y	La société s'assure que les matériaux fabriqués le sont avec des matières premières sous certificat d'alimentarité ; Vu cahier des charges du fournisseur Manter et du fournisseur FASSON La commercialisation des produits se fait en pays intracommunautaires et ceux-ci adoptent la réglementation européenne.		
1.2.6	La direction générale de l'entreprise doit s'assurer que les non conformités identifiées lors d'un audit précédent par rapport à la Norme sont effectivement en cours de corrections.	Y	La société a pris en compte les non conformités soulevées lors de l'audit initial. Toutes les non conformités sont levées de façon satisfaisante.		
1.2.7	L'entreprise doit avoir une copie à jour et originale de la Norme disponible sur site.	Y	La société dispose d'une version originale du présent référentiel.		
1.2.8	Lorsque l'entreprise est certifiée elle doit s'assurer que les audits de re-certification ont lieu à la date ou avant la date indiquée sur le certificat.	Y	L'audit de suivi a été effectué dans les délais prescrits et planifiés.		
1.3 Structure organisationnelle, responsabilités et autorité de gestion					
SOI	L'entreprise doit avoir une structure organisationnelle et définir les responsabilités, les rapports hiérarchiques et les fonctions du personnel dont les activités affectent la sécurité, la légalité, la conformité réglementaire et la qualité du produit.	Y	L'entreprise dispose d'un organigramme hiérarchique et nominatif complet (03/02/2015 en version 6 sur le document SPE26); les notions de backup sont prises en compte. La société a développé des définitions de fonctions qui reprennent globalement les activités et les responsabilités en termes de qualité et de sécurité alimentaire. La description de fonction du poste de responsable technique et maintenance attribuée à Monsieur Grégory Lopez datant du 05/01/2015 et signée par l'intéressé le 10/04/2015 en même temps que la politique qualité signée également par l'intéressé.		
	1.3.1	Y	1.3.2	Y	Pas de clauses non applicables
	1.3.3	Y	1.3.4	Y	
	1.3.5	Y			
1.4 Revue de direction					

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr			Auditeur: Paul MEUNIER		
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 11 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4		

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
 Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



SOI	La direction générale de l'entreprise doit s'assurer qu'une revue de direction est mise en place pour garantir que le programme de sécurité et de qualité du produit es pleinement mis en œuvre, efficace et que les opportunités pour l'amélioration sont identifiées.				Y	La dernière date revue de direction 10/02/2015 et c'est cette dernière qui a pu être auditée. Au cours de cette revue de direction, des points tels que : non conformités internes, bilan des actions correctives, satisfaction/réclamation des clients, actions correctives, objectifs et indicateurs ont été abordés. Les conclusions reprennent les mesures relatives au personnel, à l'écoute client, à la mise à disposition des ressources humaines et structurelles. Une amélioration est visible dans certains chiffres (voir à ce propos les différents chiffres au point 1.2.1 du présent rapport.
	1.4.1	Y	1.4.2	Y		Pas de clauses non applicables
	1.4.3	Y	1.4.4	Y		
	1.4.5	Y				

2. Système de Gestion des Risques et des Dangers

2.1 Équipe de gestion des risques et des dangers

SOI	Une équipe multidisciplinaire de gestion des risques et des dangers doit être en place pour développer, gérer le système d'analyse des risques et des dangers et assurer qu'il est complètement mis en œuvre .				Y	L'équipe HACCP est constituée principalement de 2 personnes représentant la direction. Des compétences extérieures peuvent être trouvées notamment par le bureau de conseils Synergy. Monsieur Cedric Poufon, actuellement imprimeur, a été positivement remarqué par la direction et devrait venir renforcer l'équipe après une formation planifiée pour début 2016. L'équipe en place a été formée correctement par un formateur en sécurité alimentaire indépendant (bureau Synergy). Des preuves de la formation existent (enregistrements individuels pour chacune des personnes). La formation initiale a eu lieu en décembre 2012 et a été répétée en avril 2014 ; Ceci a permis de revoir totalement l'approche de l'analyse des dangers qui, aujourd'hui répond globalement aux exigences du présent référentiel.
	2.1.1	Y	2.1.2	Y		Pas de clauses non applicables
	2.1.3	Y				

2.2 Analyse des risques et des dangers **FUNDAMENTAL**

SOI	Un système formel de gestion des risques et des dangers doit être en place pour garantir que tous les risques liés à la sécurité et l'intégrité du produit ont identifiés et que les contrôles appropriés sont établis.				Y	
2.2.1	Le descriptif de l'analyse des risques et des dangers doit être clairement défini et doit couvrir tous les produits et processus compris dans le champ prévu de la certification.				Y	Le descriptif de l'analyse des dangers est clairement défini et démarre à la réception des matières premières jusqu'à l'expédition des produits. Ceci figure de manière correcte sur le document SPE 24 du 19.11.2013 en version 4 du 10/11/2014.
2.2.2	L'équipe d'analyse des risques et des dangers doit se maintenir informée de et prendre en compte : <ul style="list-style-type: none"> dangers antérieurs et connus associés à des processus spécifiques, matières premières ou utilisation finale du produit codes de bonnes pratiques pertinents ou directives reconnues exigences réglementaires. 				Y	Les dangers liés aux matières premières figurent dans l'analyse des dangers et notamment le danger lié à une matière première (encre ou support) qui ne serait pas alimentaire. L'équipe s'est entourée en 2013/2014 d'un formateur consultant international (Synergy) qui, outre son approche, possède des compétences en termes de veille réglementaire

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr			Auditeur: Paul MEUNIER		
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 12 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4		

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.

2.2.3	<p>Une description complète du produit doit être développée, qui comprendra toutes les informations pertinentes sur la sécurité et l'intégrité du produit. À titre d'exemple, ceci peut comprendre :</p> <ul style="list-style-type: none"> • composition, par ex. matières premières, encres, vernis, revêtements et autres produits chimiques d'impression • origine des matières premières y compris l'utilisation des matériaux recyclés • utilisation prévue des matériaux d'emballage et restriction d'utilisation définies ; par exemple, contact direct avec les aliments, conditions physiques ou chimiques. 	Y	<p>Des fiches techniques existent et on y retrouve la composition, les caractéristiques, le conditionnement, la durée de vie, les conditions d'entreposage, l'étiquetage, les dangers à considérer et un exemple d'étiquette (Vu document SPE 24 en version 4 du 10/11/2014).</p>
2.2.4	<p>Un diagramme du flux du processus doit être préparé pour chaque produit, groupe de produits ou processus. Ceci doit comprendre chaque étape du processus depuis la réception des matières premières à la distribution chez le client. Le flux du processus doit, à titre d'exemple, comprendre, si cela s'avère pertinent :</p> <ul style="list-style-type: none"> • réception et validation de la maquette • réception et préparation des matières premières tels que les additifs, les encres et les colles • chaque étape du processus de fabrication • l'utilisation de matériaux réusinés et recyclés post-consommation • toutes opérations sous-traitées • retours client. <p>L'exactitude du flux du processus doit être vérifiée par l'équipe d'analyse des risques et des dangers.</p>	Y	<p>Le diagramme des flux reprend les principales étapes telles que : réception, stockage, préparation des encres, impression, découpe, stockage. Le diagramme a été revu et porte aujourd'hui les références SPE 25 en version 3 du 12/12/2012</p>
2.2.5	<p>L'équipe d'analyse des risques et des dangers doit identifier et enregistrer tous les dangers potentiels qui peuvent raisonnablement se produire à chaque étape liée au produit et au processus. Les dangers considérés doivent comprendre, si pertinents :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les dangers microbiologiques • les corps étrangers • la contamination chimique (par ex. souillure, odeur, allergène, transferts de composants provenant des encres, vernis et colles) • problèmes potentiels découlant de l'utilisation de matériaux recyclés • légalité • défauts critiques pour la sécurité du consommateur • les dangers qui peuvent avoir un impact sur l'intégrité fonctionnelle et la performance du produit fini utilisé. 	Y	<p>L'étude des dangers a conduit sur les dangers suivants : Dangers physiques, chimiques et microbiologiques.</p> <p>Les dangers mis en évidence correspondent aux dangers pertinents auxquels on est en droit de s'attendre dans ce type de process.</p>
2.2.6	<p>L'équipe d'analyse des risques et des dangers doit identifier les mesures de maîtrise nécessaires pour empêcher, éliminer tout danger ou le réduire à des niveaux acceptables. Lorsque le contrôle se fait via un programme prérequis, ils doivent être passé en revue pour garantir qu'il contrôle correctement le risque identifié et si nécessaire des améliorations doivent être mise en œuvre .</p>	N	<p>Pour chaque danger identifié, des mesures de maîtrises ont été identifiées. Des programmes prérequis tels que hygiène du personnel, des visiteurs, nettoyage, rangement, ordre, matières premières, verre,...ont été développés.</p> <p>Cependant, (écart n°1) : L'équipe d'analyse des risques n'a pas retranscrit sur son analyse des dangers les mesures de maîtrises transversales (PRP) qui permettent de gérer les dangers identifiés et caractérisés comme acceptables par le suivi de ces mesures. Par ailleurs, la justification de la probabilité d'apparition ne reprend pas les cas avérés ou non avérés qui permettent d'illustrer la probabilité affichée. Cet écart est mineur dans la mesure où des éléments probants, en cours d'audit, permettent de confirmer que ces mesures existent et sont largement suivies).</p>

<p>LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr</p>		<p>Auditeur: Paul MEUNIER</p>	
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 13 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



2.2.7	<p>Pour chaque danger qui nécessite une maîtrise, autre que par un programme prérequis existant, les points de maîtrise doivent être révisés pour identifier ceux qui sont critiques. Ce processus doit comprendre une évaluation du niveau de risque pour chaque danger basé sur la probabilité de l'occurrence et de la sévérité du résultat. Les points critiques doivent être les points de maîtrise requis pour empêcher, éliminer ou réduire un danger pour l'intégrité ou la sécurité du produit à des niveaux acceptables.</p> <p>Là où les points de maîtrise ne sont pas classés comme critiques et que la maîtrise peut être effectuée via un programme prérequis, un programme qui soit suffisamment spécifique pour maîtriser efficacement les dangers identifiés doit être développé.</p>	Y	<p>L'analyse des risques a été effectuée sur base d'une matrice décisionnelle « probabilité-gravité » ; celle-ci est accouplée à un arbre de décision permettant de différencier les PRP, des PRPo et CCP.</p> <p>Suite à la revue complète et totale de l'étude des dangers, la société n'a pas mis en évidence de CCP ou de PRPo mais simplement des dangers maîtrisés par les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication. Certains autres dangers sont maîtrisés par des cahiers de charges ou encore des demandes d'analyses, de certificats,.....</p> <p>Désormais, les dangers inacceptables passent tous à la matrice décisionnelle de probabilité et de gravité des dangers. L'écart n°1 de l'audit de surveillance n°2 de 2014 peut donc être levé.</p>
2.2.8	<p>Pour chaque point de maîtrise critique, les limites critiques appropriées doivent être définies afin d'identifier clairement si le processus est maîtrisé ou hors contrôle. Les limites critiques doivent être mesurées si possible et la raison de leur établissement doit être clairement documentée. La législation et les codes de bonnes pratiques pertinents doivent être pris en compte lors de l'établissement des limites.</p>	N/A	<p>La société n'a pas mis en évidence de CCP</p>
2.2.9	<p>Pour chaque point de maîtrise critique un système de surveillance doit être défini afin de garantir la conformité avec les limites critiques. Les enregistrements de la surveillance devront être conservés. Les procédures liées à la surveillance des contrôles critiques doivent être incluses dans les audits internes par rapport à la Norme (se référer à la clause 3.3).</p>	N/A	<p>La société n'a pas mis en évidence de CCP</p>
2.2.10	<p>L'action corrective, qui doit être prise lorsque les résultats de surveillance indiquent un non respect de la limite de contrôle, doit être mise en œuvre et documentée. Elle comprendra les procédures pour la mise en quarantaine et évaluer les produits potentiellement hors spécifications pour garantir qu'ils ne soient pas libérés tant que leur sécurité n'aura pas été établie.</p>	N/A	<p>La société n'a pas mis en évidence de CCP</p>

<p>LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr</p>		<p>Auditeur: Paul MEUNIER</p>	
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 14 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



2.2.11	<p>Une revue du système de gestion des risques et des dangers doit être réalisée au moins une fois par an et après tous les incidents importants ou lors de la modification du processus. La revue doit comprendre une vérification de l'efficacité du plan d'analyse des risques et des dangers et pourra inclure une revue des :</p> <ul style="list-style-type: none"> • réclamations • manquements du produit • rappels • retrait des produits • résultats des audits internes des programmes prérequis • résultats des auditeurs externes tierce partie. 	Y	<p>Le système a été revu en date du 12/10/2015 Le système HACCP est revu une fois par an ou à chaque changement majeur. Lors de la revue du système, il est prévu de revoir l'étude sur base des réclamations ; retours, rappels, résultats des audits internes et externes. Il est à noter qu'aucune réclamation ni aucun retour, retrait, rappel en relation avec la sécurité alimentaire n'a jamais été enregistré en 25 ans d'activité hormis la suspicion en 2014 (voir à ce propos le rapport d'audit de suivi n°1 d'octobre 2014) de présence de colle au détachement de l'étiquette (colle alimentaire) constatée par un client hollandais mais aucune preuve que les étiquettes provenaient de l'entreprise n'a été fournie ; la société a cependant été très réactive puisqu'elle a pris la décision de rappeler les produits livrés chez d'autres clients avec les lots de matières incriminées et aucune manifestation de la sorte n'est apparue sur tout ce qui a été retourné et aucun autre client n'avait constaté un phénomène semblable. La société pense que soit les étiquettes ne provenaient pas de chez eux (le client n'a pas accepté de retourner des échantillons) soit ceci provenaient de chez eux mais les conditions de stockage présentées sur les fiches de spécifications n'ont pas été respectées (par exemple chaleur et humidité). Plus aucun élément n'a pu être produit de part et d'autre sur ce dossier et plus aucun événement ne s'est présenté à nouveau depuis lors.</p>
--------	---	---	--

2.3 Exemption d'exigences basée sur l'analyse des risques

SOI	The site has demonstrated adequate compliance with the requirements of this clause.	Y	L'analyse des dangers et des risques n'a pas mis en évidence d'exemptions
	2.3.1	Y	2.3.2
			Y
			L'analyse des dangers et des risques n'a pas mis en évidence d'exemptions

3. Sécurité du Produit et Système de Gestion de la Qualité

3.1 Manuel de la sécurité du produit et de la qualité

SOI	L'entreprise doit conserver un manuel qui décrit comment les exigences de la Normes ont respectées. Ces exigences doivent être mises en œuvre de manière effective, révisées à intervalles planifiés appropriés et améliorées si nécessaire.	Y	La société Eurolabel 06 a décrit son système de management de la qualité et de la sécurité alimentaire au travers d'un manuel reprenant les procédures et les instructions. Ce manuel fait clairement référence au présent référentiel. La politique y est décrite. Le manuel est à diffusion interne ou externe. Il a été revu le 28/10/2015 et il est actuellement en version 8
	3.1.1	Y	3.1.2
			Y
			Pas de clauses non applicables

3.2 Ecoute client et revue de contrat

SOI	La direction générale de l'entreprise doit s'assurer que les processus sont en place pour déterminer les besoins et attentes du client quant à la qualité et la sécurité et garantir que ceux-ci sont atteints.	Y	La commercialisation des produits s'effectue exclusivement via la société XEDA International (actionnaire) ainsi que CEDAX et NUTEA La référence de l'écoute client reste, dans ce domaine, le BAT ; c'est sur ce point que les attentes et besoins de clients se font connaître. L'intégralité des BAT sont signés pour accord par le client. En cas de demandes particulières, celles-ci sont transférées auprès des fournisseurs concernés mais ceci constitue l'exception. Par ailleurs des contacts directs se font via des mails. Des échanges de mails avec le client ont été audités (exemple audité : variété NERGI (kiwi sans poils) du 15/09/2015 référence 15090148-S. L'organisation effectue également des enquêtes de satisfaction sur le formulaire ENR 34. Les réponses des trois clients ont pu être vérifiées et se sont trouvées positives.
-----	---	---	---

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr			Auditeur: Paul MEUNIER
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 15 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



	3.2.1	Y	3.2.2	Y	Pas de clauses non applicables
	3.2.3	Y			
3.3 Audits internes FUNDAMENTAL					
SOI	L'entreprise doit auditer les systèmes et procédures qui couvrent les exigences de la Norme pour assurer qu'ils sont en place, appropriés et conformes.			Y	
3.3.1	Les audits internes doivent être planifiés et leur descriptif et fréquence doivent être établis par rapport aux risques associés à l'activité. Les audits doivent être programmés de sorte que tous les aspects de la Norme sont audités au moins annuellement.			Y	Les audits internes sont planifiés de telle sorte que chaque exigence du référentiel BRC/IoP soit parcourue. Ce plan d'audit interne pour 2015 a été vu sur l'enregistrement ENR 48 en V2 du 20/01/2014.
3.3.2	Les audits internes doivent être effectués par du personnel compétent correctement formé qui devra être suffisamment indépendant du service audité pour garantir son impartialité.			Y	Les audits ont été effectués par le formateur – consultant externe (RDS Consulting) pour les aspects « système » et par la responsable qualité pour les aspects « opérationnels »
3.3.3	Les défauts et détails des non conformités doivent être notifiés au supérieur hiérarchique approprié et une action corrective doit être mise en œuvre dans un délai spécifié et adapté.			Y	Les écarts constatés lors de l'audit ont fait l'objet d'un rapport circonstancié auprès de la Direction et de la Responsable Qualité. Ceci est notamment le cas pour des audits internes effectués sur le référentiel BRC/IoP des 13 et 14 avril 2015
3.3.4	L'exécution de l'action corrective doit être enregistrée et vérifiée.			N	La société a ouvert un plan d'action pour résoudre les écarts constatés lors de l'audit interne effectué les 13 et 14 avril 2015 mais les actions correctives ne font pas toutes l'objet d'actions correctives pertinentes Ecart n°2 : Une action corrective répondant à un écart mis en évidence lors de l'audit interne effectué par un bureau de conseils n'est pas totalement pertinente ; en effet, le fait de porter un tablier propre ne répond pas au constat qui précisait que les visiteurs ne signaient pas un registre de santé à leur entrée dans les locaux de production. Cet écart reste mineur dans la mesure où toutes les autres actions correctives découlant de cet audit ont été prises en compte et se sont avérées pertinentes (exemple : système documentaire revu)
3.3.5	Les rapports d'audits internes doivent être suffisamment détaillés pour garantir que la conformité ainsi que la non conformité peuvent être clairement identifiées et vérifiées.			Y	Les rapports d'audits sont suffisamment détaillés que ce soit pour les audits effectués par le consultant externe ou pour les audits réalisés par la responsable qualité, formée également aux audits internes (vu le rapport d'audit interne effectué par le consultant extérieur et particulièrement fouillé et pertinent).
3.4 Référencement et surveillance de la performance des fournisseurs					
SOI	L'entreprise doit utiliser des procédures pour le référencement et la surveillance de ses fournisseurs. Ceci devra comprendre les fournisseurs de matériaux et de services à l'entreprise et garantir que les matériaux et services procurés sont conformes aux exigences définies.			Y	La société dispose d'une procédure d'homologation des fournisseurs. La procédure PRO 21 en V4 du 26/01/2015 gère le système d'agrément ou d'évaluation des fournisseurs) Ceux-ci sont avertis systématiquement d'un écart. Désormais, des homologations documentées sont opérées. La surveillance s'effectue également selon des critères adéquats (qualité, prix, délais, logistique, développement...) et l'enregistrement se fait sur le document ENR 65 en V1 du 29.01.2013 ; ceci a pu être vérifié pour le même fournisseur ALPESA en date du 08/04/2015 qui a obtenu une cote de 17/20 satisfaisante et Falson qui a obtenu une cote satisfaisante également de 18.6/20 Par ailleurs des audits de certains fournisseurs peuvent s'effectuer et ceci a pu être montré notamment pour le fournisseur SOCOREG (clichés) en date du 20.03.2014 sur le document ENR 08 en V1 du 26/01/2014
	3.4.1	Y	3.4.2	Y	Pas de clauses non applicables

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr			Auditeur: Paul MEUNIER		
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 16 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4		

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



	3.4.3	Y	3.4.4	Y	
3.5 Sous-traitance de la production					
SOI	Lorsque des procédés de la production sont sous-traités ceci doit recevoir l'aval des clients. Des procédures doivent être en place pour le contrôle efficace des sous-traitants et du travail effectué.			N/A	
	3.5.1	N/A	3.5.2	N/A	Pas applicable car pas de processus externalisé
	3.5.3	N/A	3.5.4	N/A	
3.6 Maîtrise des documents					
SOI	La direction générale de l'entreprise doit s'assurer que les procédures documentées et les formulaires d'enregistrement critiques pour le contrôle de la sécurité, la légalité et la qualité du produit sont en place et sont efficacement maîtrisés.			Y	Le système documentaire est complet et répond aux exigences du présent référentiel; la procédure PRO 01 en version 4 du 06/11/2014 explique l'architecture du système documentaire. Une table des matières (ENR 4 en version 1 du 03.04.2012 permet de visualiser tous les documents sur un seul. La non-conformité N°2 de l'audit de surveillance de 2014 (rappel NC2 : Certaines procédures ne correspondent plus à la réalité du système de management appliqué par l'entreprise) peut être levée dans la mesure où un travail de fond a été opéré par l'organisme pour revoir l'entièreté des procédures
	3.6.1	Y	3.6.2	Y	Pas de clauses non applicables
	3.6.3	Y			
3.7 Spécifications FUNDAMENTAL					
SOI	L'entreprise doit s'assurer que les spécifications appropriées existent pour les matières premières, les produits intermédiaires et finis, et pour tout produit ou service qui pourrait affecter l'intégrité du produit fini et les exigences du client.			Y	
3.7.1	Les spécifications doivent être correctement détaillées, exactes et doivent garantir la conformité aux exigences réglementaires et de sécurité du produit pertinentes.			Y	Des exigences existent via le biais de cahiers des charges. Vu cahier des charges sur ENR 70 en V2 du 13.11.2013 pour les encres FLINT La non-conformité n°3 de l'audit de surveillance n°2 de de 2014 (pour rappel : le certificat de chez MANDER ne reprend pas les exigences relatives à la réglementation européenne 10/2011) peut être levée puisque les cahiers des charges font désormais apparaître cette réglementation et ses amendements. Vu par exemple le cahier des charges de chez FASSON pour du papier thermique de type thermal 200HD plus FSC BG40 BR. Ce cahier des charges est repris dans le système documentaire sous les références ENR 70 en V3 du 23/01/2015

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr			Auditeur: Paul MEUNIER
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 17 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



3.7.2	Les spécifications doivent être formellement convenues avec les parties concernées. Lorsque les spécifications ne sont pas formellement acceptées, l'entreprise doit être capable de démontrer qu'elle a pris les mesures pour mettre en place un accord.	Y	Les spécifications font clairement allusion à la dernière réglementation européenne et son amendement. Vu fiche technique d'un produit fini réalisé à partir d'un support FASSON PP NG Top White 692N BG40 Vu certificat ISEGA de conformité sur un produit fini (rapport 10 mars 2014). Les analyses ISEGA (Allemagne) du 31.10.2013 ont été effectués sur la matière première de chez Manter au même titre que l'entreprise a demandé une analyse sur des alimentarités de leurs étiquettes (trois étiquettes différentes) en date du 26.07.2013 et tous les résultats étaient satisfaisants et répondaient aux normes. Une nouvelle analyse a été demandée auprès de ce laboratoire et les résultats sont attendus prochainement (vu échanges de mails entre la direction de l'organisme et le laboratoire – mails du 06/10/2015). Les analyses s'effectuent à une fréquence définie par l'organisme de 1 fois tous les deux ans.
3.7.3	Une déclaration de conformité doit être conservée ; elle permet aux utilisateurs des matériaux d'emballage de garantir la compatibilité avec le produit avec lequel les matériaux peuvent être en contact. La déclaration de conformité doit contenir au moins : <ul style="list-style-type: none"> la nature des matériaux utilisés dans la fabrication de l'emballage confirmation que les matériaux répondent aux exigences légales pertinentes l'ajout de tous matériaux recyclés post-consommation ceci doit identifier toute limitation à l'utilisation de la déclaration de conformité. Les produits doivent répondre au moins aux exigences légales du pays de fabrication et d'utilisation, lorsqu'il est connu.	Y	Sur la base des résultats d'analyses et d'informations obtenues des fournisseurs, de matières premières, des déclarations de conformité sont communiquées aux clients. Elles prennent bien en compte les dernières réglementations (10/2011 et amendements). Ceci a pu être vu pour les deux fournisseurs FASSON et MANTER
3.7.4	Les marques de fabrique pour application sur les matériaux d'emballage doivent, lorsque cela est approprié, être formellement acceptées par les parties concernées.	Y	L'approbation s'effectue via les bons à tirer.
3.7.5	L'entreprise doit effectuer une procédure de revue des spécifications.	Y	Des revues de spécifications sont effectuées en cas de modifications du produit ; ce qui est manifestement très peu le cas indépendamment de nouveaux graphismes demandés par le client (les formats sont standards et ne changent pas).

3.8 Archivage des enregistrements

SOI	L'entreprise doit conserver des enregistrements pour démontrer la maîtrise effective de la sécurité, légalité et qualité du produit.	Y	La procédure documentaire fait référence à l'archivage. (La procédure relative à la durée d'archivage est reprise sur la PRO 01 en version 3 du 17.05.2013. La durée de conservation est de minimum 3 ans et la validité des produits est de 2 ans à partir du moment où le client est livré et pour peu que ce dernier respecte les conditions de stockage et d'utilisation). L'écart n°4 de l'audit de surveillance n°2 de 2014 peut être levé compte tenu des enregistrements correctement tenus en cours d'audit sur le terrain et en bureau lors du présent audit		
	3.8.1	Y	3.8.2	Y	Pas de clauses non applicables
	3.8.3	Y	3.8.4	Y	

3.9 Traçabilité **FUNDAMENTAL**

SOI	L'entreprise doit avoir un système en place pour identifier les lots de produits et pour tracer et suivre toutes les matières premières depuis la production jusqu'à la distribution du produit fini au client. Les enregistrements doivent être rapidement accessibles.	Y	
-----	--	---	--

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr		Auditeur: Paul MEUNIER	
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 18 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



3.9.1	L'entreprise doit avoir un système qui puisse tracer et suivre toutes les matières premières depuis le fournisseur à travers toutes les étapes de production et de distribution du produit fini et vice versa. Lorsque des processus continus sont utilisés ou que des matières premières sont dans des silos en vrac, la traçabilité doit être effectuée de la manière la plus exacte.	N	<p>La traçabilité est documentée dans le document PRO27 en V2 du 04/11/2014.</p> <p>Un test de traçabilité a été demandé en cours d'audit pour un client pris au hasard : client BBA emballages à Chateaurenard pour des fruits Granny Smith (commande 21583 – quantité 46000 pièces)</p> <p>La traçabilité ascendante grâce au logiciel informatique a permis de récupérer les matières utilisées (PP S692 code 00387127399821891516).</p> <p>Le test descendant a consisté à prendre une des matières premières 00384279730098867245 et les encres (noires : 80071404 – et or : 7558).</p> <p>Le test descendant met en évidence que tout peut être tracé à l'exception des encres noires</p> <p>Ecart N°3 : L'entreprise dispose d'un système de traçabilité permettant de tracer toutes les matières premières y compris les encres à l'exception de l'encre noire lorsque celle-ci est utilisée pure sans mélange. Cet écart est mineur dans la mesure où la traçabilité est assurée correctement pour toutes les autres encres et y compris pour le noir lorsque celui-ci est utilisé dans la composition d'un mélange. Par ailleurs, en cas de problèmes, la société pourrait malgré tout retrouver les produits concernés mais en élargissant considérablement l'étendue du retrait éventuel.</p> <p>La possibilité de retracer peut se faire sur base des éléments suivants : code article, fournisseur, code encre, client, type adhésif ou numéro de bobine fournisseur</p>
3.9.2	Un système approprié doit être en place pour garantir que le client puisse identifier un produit ou un numéro de lot de production pour le produit, à des fins de traçabilité.	Y	La société dispose sur chaque carton d'emballage d'une étiquette avec code barre permettant de retracer le lot de production.
3.9.3	Le système doit être contrôlé pour garantir que la traçabilité pourra être déterminée depuis la matière première jusqu'au produit fini et vice versa. Ceci doit avoir lieu à une fréquence prédéterminée, au moins une fois par an, et les résultats doivent être conservés pour inspection.	Y	Ces tests s'effectuent à concurrence de deux fois par an et ont pu être effectués lors des retraits de produits (voir paragraphe concerné) mais il est à noter que ce logiciel de traçabilité est en fait utilisé tous les jours par la responsable qualité pour gérer d'autres processus tels que les commandes et les livraisons (vu exercice en dates de mars 2015 et juillet 2015)

3.10 Traitement des réclamations

SOI	L'entreprise doit avoir un système pour la collecte efficace, l'enregistrement et la gestion des réclamations produit.	Y	<p>La procédure relative au traitement des réclamations se trouve dans la procédure PRO 33 en version 3 du 13.11.2013</p> <p>Les réclamations sont correctement traitées. Ceci a pu être vérifié au travers d'une réclamation du 21.07.2014 de chez Frische Gurken pour présence d'étiquettes ne se décollant pas du support. 336000 pièces ont été concernées. L'organisme, en correction a alors remis en production une quantité suffisante pour dépanner le client et il s'est avéré, a posteriori, que ces étiquettes pouvaient passer sans problèmes. L'action corrective a alors été prise par une vérification des machines de poses d'étiquettes qui pouvaient être mises en cause (hors scope de certification)</p>		
	3.10.1	Y	3.10.2	Y	Pas de clauses non applicables
	3.10.3	Y			

3.11 Gestion des incidents, retraits et rappels de produits

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr			Auditeur: Paul MEUNIER		
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 19 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4		

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



SOI	L'entreprise doit avoir un plan et des systèmes en place pour gérer efficacement les incidents, retraits et rappels de produits, afin de veiller à ce que tous les risques potentiels en matière de qualité, hygiène et légalité des produits soient maîtrisés.				Y	La procédure PRO 10 en version 3 du 10/11/2014 gère cette exigence. La liste des fournisseurs et des clients existe et est mise à jour (un courrier a été expédié à chaque client leur demandant de donner leur numéro de téléphone et autres adresses utiles (noms, fax,...)). Vu en coup de sonde les coordonnées du client CONDIFRUITES La procédure prévoit un envoi d'avertissement plus un courrier demandant au client de retourner une série d'information (ENR 42 = enregistrement du rappel de produit en V2 du 13/10/2015 et ENR 22 = réponse au client en V2 du 13/10/2015). L'exercice a eu lieu le 14/10/2015 auprès de la société COURTOISE sur un produit BRAEBURN 4103 SD blanc sur 210000 pièces produites. Les échanges de mails ont pu être produits en cours d'audit (la cause annoncée pour l'exercice portait sur un hypothétique fluage inhabituel)
	3.11.1	Y	3.11.2	Y	Pas de clauses non applicables	
	3.11.3	Y	3.11.4	Y		
	3.11.5	Y	3.11.6	Y		

4. Normes du Site

4.1 Périmètre et terrains

SOI	Tous les terrains situés dans l'enceinte du site doivent être parachevés et entretenus à un niveau de conformité approprié.				Y	La société se trouve dans une zone artisanale ; il n'y a pas de stockage extérieur; il n'y a aucune entreprise à proximité de nature à polluer les ateliers. Le drainage est correct et les routes sur lesquelles les expéditions et livraisons se font sont correctes également.
	4.1.1	Y	4.1.2	Y	Pas de clauses non applicables	
	4.1.3	Y	4.1.4	Y		
	4.1.5	Y	4.1.6	Y		
	4.1.7	Y				

4.2 Structure du bâtiment et espace intérieur

SOI	Les installations intérieures, les bâtiments et les installations doivent être appropriés pour l'usage prévu et doivent être conçus, construits, entretenus et surveillés pour maîtriser efficacement le risque de contamination du produit.				Y	Les bâtiments de fabrication et les entrepôts de stockage et d'expédition sont maintenus dans un état satisfaisant évitant de la sorte des contaminations possibles (murs, sols, plafonds, éclairage, réfrigération)
	4.2.1	Y	4.2.2	Y	Pas de clauses non applicables	
	4.2.3	Y	4.2.4	Y		
	4.2.5	Y	4.2.6	Y		
	4.2.7	Y				

4.3 Utilités

SOI	Toutes les utilités destinées aux et dans les zones de production et de stockage doivent être conçues, construites, entretenues et surveillées pour maîtriser efficacement le risque de contamination du produit.				y	L'eau provient du réseau public. Vu certificat de potabilité de l'eau : 10.09.2014 réseau Durance – Alpillles agence régionale de Santé). Une demande a été effectuée par l'organisme mais la réponse du fournisseur public bien que reçue par l'organisme précisait que la personne en charge de procurer ces analyses était indisponible. L'air comprimé utilisé ne rentre pas en contact direct ou indirect avec le produit fabriqué ; cependant l'air comprimé passe par un compresseur équipé d'un filtre (vu intervention du sous-traitant en date du 06/10/2015 par AIR SERVICE sur le formulaire de vie ENR 44 en V3 du 06/10/2015.
-----	---	--	--	--	---	--

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15
T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37
email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr

Auditeur: Paul MEUNIER

P041 Issue 1: Dec 2011	Page 20 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4
------------------------	---------------	----------------------	--

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



	4.3.1	Y	4.3.2	Y	Pas de clauses non applicables
4.4 Sécurité					
SOI	Les dispositifs de sécurité doivent être évalués pour garantir l'intégrité des produits et des processus.			Y	L'accès des visiteurs, des sous traitants et des opérateurs se fait par une entrée désignée (entrée principale du bâtiment). Chaque visiteur ou sous-traitant est prié de lire et de signer un document reprenant les consignes d'hygiène à respecter dans l'établissement. Le personnel est sensibilisé à signaler toute situation anormale dans les documents éventuellement non remplis. La société dispose d'une télé surveillance, de caméras intérieures, d'alarmes de bureaux et ateliers, de système de fumées d'un portail fermé en dehors des heures de bureau et d'un code d'accès personnel pour chaque travailleur.
	4.4.1	Y	4.4.2	Y	Pas de clauses non applicables
	4.4.3	Y	4.4.4	Y	
	4.4.5	Y	4.4.6	Y	
	4.4.7	Y			
4.5 Implantation et flux de production					
SOI	Les locaux et l'usine doivent être conçus, construits et entretenus de manière logique. Des procédures doivent être mises en place pour maîtriser le risque de contamination du produit et pour se conformer à la législation pertinente.			Y	Les différentes activités industrielles (stockage, impression, découpe) se font dans un flux logique sans possibilités de contamination. Des zones réservées aux produits non conformes ou encore aux produits en retour de la clientèle se retrouvent momentanément stockées en zones de quarantaine en attente de décision sur leur devenir.
	4.5.1	Y	4.5.2	Y	Pas de clauses non applicables
	4.5.3	Y	4.5.4	Y	
	4.5.5	Y			
4.6 Équipement					
SOI	L'équipement doit être conçu de manière appropriée pour l'usage prévu et doit être entretenu et utilisé afin de minimiser tout risque pour la sécurité, la légalité et la qualité du produit.			Y	Les équipements de production sont dédiés exclusivement à l'usage attendu et sont achetés en conséquence. Ils sont correctement entretenus et sont disposés de telle façon que des contaminations ne soient pas possibles (stockage, impression et découpe)
	4.6.1	Y	4.6.2	Y	Pas de clauses non applicables
	4.6.3	Y			
4.7 Maintenance					
SOI	Un système documenté de maintenance planifiée doit être mis en place, couvrant tous les éléments de l'équipement et de l'usine qui sont critiques pour la sécurité, la légalité et la qualité du produit.			Y	Le listing des prestataires de maintenance est mis à jour ENR 43 en version 5 du 22/06/2015 Les maintenances se font principalement en période creuse et toujours machines à l'arrêt. La procédure de maintenance décrit le processus (PRO 36 en V3 du 12/10/2015 (et on y retrouve globalement les interventions hebdo, mensuelles, trimestrielles annuelles,.....° ; Il existe une maintenance préventive et curative. Il existe une fiche d'enregistrement des interventions ENR 44 en V3 du 26/10/2015 (vu intervention sur groupe froid de FROID PALOMBI) Il existe des cahiers des charges des prestataires extérieurs qui reprennent les exigences à respecter en termes d'hygiène et de sécurité alimentaire (CCH N°1) vu signature du sous-traitant suivant : David Montagard (entretiens extérieurs) datant du 30/11/2012 ainsi que celui de AIR SERVICE INDUSTRIE du 24/10/2012
	4.7.1	Y	4.7.2	Y	Pas de clauses non applicables
LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr				Auditeur: Paul MEUNIER	
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 21 of 30	Report No: P129881/3		Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4	

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



	4.7.3	Y	4.7.4	Y	
	4.7.5	Y	4.7.6	Y	
	4.7.7	Y	4.7.8	Y	
	4.7.9	Y			

4.8 Locaux du personnel

SOI	Les installations du personnel doivent être suffisantes pour recevoir le nombre de personnes requis, et conçues et utilisées pour minimiser le risque de contamination du produit. De telles installations doivent être maintenues propres et en bon état.			Y	Les locaux du personnel sont adaptés à leur usage et sont propres et rangés correctement (réfectoire, sanitaires, vestiaires).
	4.8.1	Y	4.8.2	Y	Pas de clauses non applicables
	4.8.3	Y	4.8.4	Y	
	4.8.5	Y	4.8.6	Y	
	4.8.7	Y	4.8.8	Y	
	4.8.9	Y			

4.9 Nettoyage et Hygiène **FUNDAMENTAL**

SOI	Les systèmes d'entretien et de nettoyage des locaux doivent être en place, lesquels doivent assurer que les normes appropriées d'hygiène sont maintenues et que le risque de contamination du produit est minimisé.			Y	
4.9.1	Un bon niveau d'entretien doit être maintenu qui doit inclure pour les opérateurs une politique de "nettoyer en partant".			Y	Chaque opérateur (imprimeur ou découpeur) possède un plan de nettoyage de sa zone de travail.
4.9.2	<p>Toutes les surfaces internes des bâtiments, équipement et véhicules doivent être soumises à un nettoyage planifié et documenté. Les plannings de nettoyage doivent inclure les informations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> responsabilité du nettoyage élément/zone à nettoyer fréquence du nettoyage méthode de nettoyage équipement de nettoyage à utiliser enregistrement du nettoyage et responsabilité pour vérification. 			Y	<p>La société dispose de plans de nettoyages qui font l'objet d'une documentation ; vu par exemple le calendrier de fréquence de nettoyage « entretien /imprimerie sur le ENR 26 en V1 du 05.04.2012 mais également les autres fiches pour les autres secteurs de l'entreprise qui sont cuisine, découpe et stockage.</p> <p>Par ailleurs, les opérateurs disposent d'instructions pour le nettoyage des outils et matériels imprimerie et découpe (procédure PRO 22 « utilisation des outils de découpe, de fabrication et d'impression » en V2 du 10/09/2015).</p> <p>Les plans de nettoyage reprennent les paramètres du TACT (cercle de Sinner)</p> <p>Les enregistrements des nettoyages du second semestre de 2015 ont été audités sur les fiches ENR 26, 27(en V2 du 29/10/2013) et 29 (en V1 du 05/04/2012)</p>
4.9.3	L'équipement et les produits de nettoyage doivent être conservés dans un endroit sûr désigné telle qu'une armoire fermée à clé.			Y	Les produits de nettoyage sont conservés dans un local désigné à cet effet et développé par l'entreprise dans le but de répondre à cette exigence. Tous les produits étaient correctement identifiés.
4.9.4	Les produits chimiques d'entretien doivent être adaptés à l'usage, correctement étiquetés, sécurisés dans des conteneurs fermés et utilisés conformément aux instructions des fabricants.			Y	Vu notamment la fiche technique et de sécurité su SID FORCE 3D de chez SID et PS 1001 (solvant) ainsi que ACTISOL (vu fiche technique et de sécurité).
4.9.5	Les produits chimiques qui sont fortement parfumés ou qui pourraient induire des taches ou des odeurs ne doivent pas être utilisés.			Y	Les produits utilisés sont agréés pour l'industrie alimentaire et aucun des produits ne dégage d'odeurs particulièrement fortes.
4.9.6	Les produits et l'équipement utilisés pour le nettoyage des toilettes doivent être séparés de ceux utilisés à d'autres fins.			Y	Les produits d'entretien pour les WC sont séparés des autres produits chimiques utilisés dans l'usine.

4.10 Déchets et élimination des déchets

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr			Auditeur: Paul MEUNIER		
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 22 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4		

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



SOI	Des installations appropriées doivent être disponibles pour le stockage et l'élimination des déchets de production ou autres déchets.			Y	Les poubelles dans les ateliers d'impression et de découpe sont propres et sont munies de saches plastiques noires qui sont vidées en fin de journée. Les déchets industriels tels que matrices, déchets d'impressions, étiquettes à détruire... sont déposées dans des conteneurs qui sont récupérés par une société extérieure (Delta recyclage) qui incinère ces déchets. Il en est de même pour les encres usées. Les bordereaux d'élimination de la société delta recyclable étaient disponibles pour le premier semestre de cette année 2015 (vu enlèvements des 3/9/2015 – 11/09/2015 – 17/09/2015 – 28/09/2015 – et le bordereau de destruction du 30/09/2105 avec la facture F150900475)
	4.10.1	Y	4.10.2	Y	Pas de clauses non applicables
	4.10.3	Y	4.10.4	Y	
	4.10.5	Y			
4.11 Lutte contre les nuisibles					
SOI	L'entreprise doit être responsable de la minimisation des risques d'infestation du site par les nuisibles.			Y	La société travaille avec un sous-traitant Ecolab (division Amboile Services) Cette société se rend 8 fois par an dans l'entreprise. Les dernières prestations datent des 09/10/2015 – 4/08/2015 – 13/06/2015 – 07/05/2015 – 13/03/2015 – 09/02/2015 – 09/01/2015 – 28/11/2015 (pour les rongeurs) et 12/03/2015 – 07/05/2015 – 29/06/2015 – 04/08/2015 – 09/10/2015 (pour les insectes volants). Vu également rapport d'audit du prestataire en date du 10/09/2015 Il existe 22 appâts qui sont repris sur un plan datant du 18/06/2015 (ENR 71 en V1 reprenant les appâts ext/int et insectocuteurs (signé par Daniel Weyn) A noter que depuis 2013, des appâts NO-TOX ont été placés dans les ateliers Les fiches techniques sont disponibles et la molécule active est le brodifacum). La justesse des emplacements des appâts a été audité et est correcte (vu appâts 5, 6 et 22). Les recommandations de la société extérieure sont prises en compte par la société. Les visites montrent de très rares infestations mais qui sont traitées soit en direct soit prises en compte dans un plan d'actions.
	4.11.1	Y	4.11.2	Y	Pas de clauses non applicables
	4.11.3	Y	4.11.4	Y	
	4.11.5	Y	4.11.6	Y	
4.12 Transport, stockage et distribution					
SOI	Le transport, le stockage et la distribution des matières premières et des produits finis doivent être effectués de manière à minimiser le risque de contamination ou d'intervention nuisible.			Y	L'entièreté des produits finis sont emballés dans des cartons correctement scellés par du tape. Tous les produits prêts à être expédiés sont stockés sur des dessertes propres et dédiées aux sociétés de messagerie et mis à la disposition des chauffeurs. Vu le cahier des charges du transporteur KUEHNE + NAGEL signé par les deux parties le 01/07.2014. Il est à noter que l'audit de ce cahier des charges a permis de constater que ce même cahier des charges reprend en son chapitre IV les règles de bonnes pratiques d'hygiène.
	4.12.1	Y	4.12.2	Y	Une clause non applicable : 4.12.11 : l'entreprise ne dispose pas de véhicules pour le transport des marchandises.
	4.12.3	Y	4.12.4	Y	

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15
T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37
email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr

Auditeur: Paul MEUNIER



4.12.5	Y	4.12.6	Y
4.12.7	Y	4.12.8	Y
4.12.9	Y	4.12.10	Y
4.12.11	N/A	4.12.12	Y
4.12.13	Y		

5. Maîtrise du produit et des procédés

5.1 Conception et développement des produits

SOI	La conception des produits et les procédés de développement doivent être en place pour garantir des produits sûrs et légaux par rapport à des paramètres de qualité définis.	Y	<p>Hormis des outils de découpe et des modifications de clichés, la société ne procède pas à de la conception et du développement de produits. Les supports adhésifs ne changent plus depuis de nombreuses années et si un changement s'opère, celui-ci proviendra d'un fournisseur qui aura alors en charge la conception et le développement éventuel sur les aspects qualité et sécurité alimentaire (alimentarité) ;</p> <p>Chaque création de nouveau décor est automatiquement signée par le client (notion de BAT).</p> <p>Cependant certains dossiers en cours tels que la COMPOSTABILITE ont été étudiés en cours d'audits et manifestation des échanges de qualité ont été pris avec des laboratoires tels que VINCOTTE en Belgique pour lister les analyses nécessaires pour obtenir cette caractéristique (vu échanges de mails datant du 27.10.2014 avec Madame Petra Michiels de chez Vincotte).</p> <p>Une autre étude préliminaire en cours a été auditée pour ce qui concerne l'impression recto/verso de l'étiquette. Ceci est toujours en cours de développement actuellement et bien qu'aucune commercialisation n'ait encore eu lieu, le certificat de HP en termes d'alimentarité a pu être produit.</p>		
	5.1.1	Y	5.1.2	Y	Pas de clauses non applicables
	5.1.3	Y	5.1.4	Y	
	5.1.5	Y	5.1.6	Y	

5.2 Contrôle de l'impression de l'emballage

SOI	Lorsque l'emballage est imprimé avec des informations d'allergène/de sécurité/légales, des procédures doivent être en place pour garantir que les informations sont parfaitement lisibles et correctement imprimées selon les spécifications du client.	Y	<p>Le contrôle de l'impression se fait par la procédure de vérification des exigences clients (PRO 32 v1 du 17/07/2012).</p> <p>En plus de la procédure générale, il existe une procédure explicite concernant l'impression (PRO 023 en V1 du 14/05/2012).</p> <p>Les échantillons sont gardés au minimum 3 ans soit davantage que la DLUO appliquée au produit (2 ans). Le personnel est correctement formé.</p> <p>La société dispose d'un éclairage de contrôle type « cabinet de lumière jour » à 6500°K pour éviter des phénomènes de métamérisme.</p>		
	5.2.1	Y	5.2.2	Y	La clause 5.2.6 est non applicable car la société ne procède pas à des amalgames de produits sur un seul cliché.
	5.2.3	Y	5.2.4	Y	
	5.2.5	Y	5.2.6	N/A	
	5.2.7	Y	5.2.8	Y	
	5.2.9	Y	5.2.10	Y	

5.3 Maîtrise des procédés **FUNDAMENTAL**

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr		Auditeur: Paul MEUNIER	
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 24 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation de LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



SOI	Des procédures doivent être en place pour assurer la maîtrise efficace des opérations tout le long du process.	Y	
5.3.1	L'entreprise doit effectuer une revue de la production et, si applicable, un procédé d'impression pour identifier les points de maîtrise critiques du procédé de production qui pourraient affecter la qualité des produits.	Y	La revue de la production se fait par le biais de la revue du système HACCP. Celle-ci a d'ailleurs été revue totalement le 10/02/2015
5.3.2	Pour chaque point de maîtrise du procédé de production qui s'avère être critique, des paramétrages de machine ou des limites au process doivent être établis et documentés—spécifications du processus.	Y	Pour chaque fabrication à planifier, l'opérateur reprend une enveloppe dans laquelle se trouve l'entièreté des paramètres qu'il a à suivre et respecter. On y retrouve notamment des points tels que : couleurs, mélange de couleurs, formulation, BAT du client, position des paramètres d'impression, clichés, anilox, outil de découpe,...
5.3.3	Des vérifications documentées du process doivent être effectuées au départ, après les réglages sur l'équipement, et périodiquement durant la production, pour garantir que les produits sont invariablement produits selon les spécifications de qualité convenues.	Y	La société dispose d'une gamme d'auto-contrôle correcte et respectée par les opérateurs ; Des contrôles ont été effectués lors de cet audit sur les feuilles d'enregistrement et ceux-ci étaient effectués correctement. Ces contrôles s'opèrent sur base de procédures documentées ; exemples : <ul style="list-style-type: none"> procédure explicite concernant l'impression (PRO 023 en V2 du 20/01/2015) procédure de découpe et de conditionnement (PRO 30 en V3 du 20/01/2015) procédure relative à l'expédition : PRO 31 en V2 du 09/06/2015
5.3.4	Une procédure d'acceptation doit être en place pour garantir qu'au démarrage, la ligne est libre de tout travail antérieur et des documents de production attachés.	Y	L'imprimeur vérifie sa ligne de production à chaque démarrage. Par ailleurs, les premières spires de bobines sont systématiquement écartées dans le but de régler les paramètres d'impression.
5.3.5	Les fournisseurs de matériaux entrants doivent, lorsque cela est approprié, fournir une preuve de conformité.	Y	Chaque livraison est précédée de l'envoi d'un certificat de conformité (vu certificat de conformité de l'adhésif FASSON S692N PP NG Top White)
5.3.6	Des vérifications de qualité doivent être effectuées pour démontrer que le produit fini est dans les limites de tolérance prévues dans les spécifications du produit et conforme à toutes exigences critiques techniques/légales.	Y	Les résultats des autocontrôles sont vérifiés par rapport aux spécifications et chaque lot de fabrication est validé par la direction et la responsable qualité. Vu les exemples de planches déposés par les opérateurs auprès de la direction sur tous les lots produits du 29/10/2015 soit du premier jour de l'audit. Ce point a pu être également audité par le biais de l'audit des non conformités car des planches d'échantillons sont gardées pour chaque lot durant 3 ans.
5.3.7	Dans le cas de modifications de la composition du produit, des méthodes de traitement ou de l'équipement, l'entreprise doit, lorsque cela est approprié, rétablir des caractéristiques de process et valider les données du produit pour garantir que la sécurité, la légalité et la qualité du produit sont atteintes.	N/A	Il n'existe pas de modifications de composition de produit, machines ou équipements. L'entreprise travaille depuis de nombreuses années avec les mêmes supports de polypropylène, papier, adhésifs, machines, clichés,....
5.4 Inspection et analyse du produit			

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr			Auditeur: Paul MEUNIER
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 25 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



SOI	L'entreprise doit utiliser des procédures et des installations appropriées lorsqu'elle réalise ou soustrait des inspections et des analyses critiques en matière de sécurité, légalité et qualité du produit.				Y	Des analyses sont effectuées via le laboratoire ISEGA qui travaille selon les normes DIN 45011 Ces analyses s'établissent une fois tous les deux ans et les certificats évalués en cours d'audit sont dans les normes acceptables en termes de migration globale et spécifique. Vu rapport ISEGA du 10/03/2014 pour des matières premières de chacun des deux fournisseurs FASSON (rapport C2075N) et MANTER du 04/02/2015 (analyses effectuées sur base du règlement 10/2011) Vu rapport d'analyses du 26.07.2013 pour des VOC sur des étiquettes destinées à étiqueter des bananes (faites avec du AVERY S2045) pomme (faites avec du AVERY S692) et cox (MANTER PF1) Les rapports d'analyses de produits finis de 2015 sont en attente de l'entreprise. Des preuves ont pu être fournies que les échantillons étaient bien partis et que des rappels avaient été effectués auprès du laboratoire ISEGA)
	5.4.1	Y	5.4.2	Y	Pas de clauses non applicables	
	5.4.3	Y	5.4.4	Y		
	5.4.5	Y				
5.5 Équipement de contrôle et de mesure en ligne						
SOI	L'entreprise doit utiliser les principes d'analyse des risques et des dangers pour déterminer les besoins en équipement de contrôle du produit en ligne pour assurer l'intégrité et la qualité des produits.				Y	La société dispose d'une caméra stroboscopique permettant une visualisation des impressions produites. Cet appareillage est indicatif et ne remplace pas le contrôle opéré par l'imprimeur grâce à des compte-fils
	5.5.1	Y	5.5.2	Y		
	5.5.3	Y	5.5.4	Y		
5.6 Etalonnage						
SOI	L'équipement de mesure utilisé pour surveiller les points critiques du process de production et la sécurité et la légalité du produit doit être étalonné.				N/A	La société n'a mis en évidence qu'un seul appareil pouvant avoir un impact sur la qualité du produit ; il s'agit de la balance de pesage des encres ; celle-ci a fait l'objet d'une vérification par une société extérieure DEXTRAN mais il ne s'agit en aucun cas d'un appareil de mesures pour surveiller un point critique.
	5.6.1	N/A	5.6.2	N/A		
	5.6.3	N/A	5.6.4	N/A		
	5.6.5	N/A				
5.7 Maîtrise du produit non-conforme						

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr			Auditeur: Paul MEUNIER		
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 26 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4		

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



SOI	L'entreprise doit garantir que le produit hors spécifications est clairement identifié, étiqueté et mis en quarantaine.			Y	<p>La société possède une procédure claire pour la gestion des non conformités. Le personnel est correctement informé des dysfonctionnements internes ; les non conformités sont correctement enregistrées et ont été débattues lors de la dernière revue de direction. Des actions correctives ont été menées et l'efficacité de celles-ci apparaît comme vérifiée eu égard aux chiffres. Visiblement, le nombre de réclamations clients, à volume égal, a encore chuté Réclamation 40 en 2013 pour 46 en 2014 mais proportionnellement correct par rapport au nombre d'étiquettes produites.</p> <p>Les réclamations sont correctement traitées. Ceci a pu être vérifié au travers d'une réclamation du 21.07.2014 de chez Frische Gurken pour présence d'étiquettes ne se décollant pas du support. 336000 pièces ont été concernées. L'organisme, en correction a alors remis en production une quantité suffisante pour dépanner le client et il s'est avéré, a posteriori, que ces étiquettes pouvaient passer sans problèmes. L'action corrective a alors été prise par une vérification des machines de poses d'étiquettes qui pouvaient être mises en cause (hors scope de certification)</p>
	5.7.1	Y	5.7.2	Y	Pas de clauses non applicables
	5.7.3	Y			
5.8 Maîtrise de la contamination par corps étrangers					
SOI	Toutes les étapes opérationnelles doivent être prises en compte pour identifier, éviter, éliminer ou minimiser le risque de contamination par des corps étrangers.			Y	La maîtrise des corps étrangers couvre l'ensemble des étapes permettant de produire les étiquettes adhésives.
5.8.1 Maîtrise des corps étrangers					
	5.8.1.1	Y	5.8.1.2	Y	<p>Des dispositions sont en place pour éviter des contaminations par des corps étrangers. Des procédures telles que l'hygiène du personnel, la gestion des lames de cutter, la procédure verre, le rangement et le nettoyage des outils, le nettoyage et le rangement journalier, le recouvrement des machines en cas de non utilisation, sont autant de procédures appliquées pour éviter ce danger.</p> <p>L'écart n°5 de l'audit de suivi n°2 de 2014 peut être levé dans la mesure où l'entreprise a acquis des lampes en LED incassables L'audit verre a eu lieu la dernière fois en date du 25/03/2015. Celui-ci s'est opéré via un registre du verre se trouvant dans le système documentaire sous les références PRO 16 du 11/04/2012</p>
	5.8.1.3	Y	5.8.1.4	Y	
	5.8.1.5	Y			
5.8.2 Maîtrise des objets tranchants					
	5.8.2.1	Y	5.8.2.2	Y	<p>Les cutters utilisés dans la société sont tous des cutters sécurisés à lames non sécables et rétractables. La société est particulièrement attentive à cet aspect eu égard à un accident de travail du personnel. L'entièreté du personnel présent lors de l'audit a été audité sur ce point et aucune déviation n'a pu être observée.</p> <p>Pas de clauses non applicables. Vu ENR 54 en V2 du 17.07.2012</p>
	5.8.2.3	Y	5.8.2.4	Y	
	5.8.2.5	Y			
5.8.3 Maîtrise des dangers chimiques et biologiques					

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr			Auditeur: Paul MEUNIER		
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 27 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4		

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



SOI	Des contrôles doivent être en place pour éviter la contamination par des dangers chimiques ou biologiques.	Y	L'entièreté des produits chimiques non utilisés sont stockés hors des zones de production. Le personnel est formé à l'application de ces produits chimiques et les bonnes pratiques d'hygiène du personnel obligent celui-ci à se laver les mains après une utilisation d'un produit chimique.	
5.8.3.1	Y	5.8.3.2	Y	Pas de clauses non applicables

6. Personnel

6.1 Formation et compétences FUNDAMENTAL

SOI	L'entreprise doit veiller à ce que tous les employés soient correctement formés, instruits et supervisés de manière adaptée et qu'ils sont compétents pour effectuer leur travail.	Y	
6.1.1	Tout le personnel, y compris le personnel temporaire, doit être formé de manière adaptée avant de commencer à travailler et correctement supervisé tout au long de sa période travail. La formation à la prise de fonction doit comprendre les règles d'hygiène de l'entreprise.	Y	Le personnel est correctement formé. Des piqûres de rappels sont régulièrement données au personnel et le dernier a eu lieu le 19/10/2015. La direction et l'équipe HACCP ont été formées en 12/2012 sur la méthode HACCP (totalement revue en décembre 2012) ainsi que sur l'audit interne (en 04/2013).
6.1.2	L'entreprise doit régulièrement faire une revue des compétences du personnel et fournir une formation pertinente si nécessaire. Ceci doit couvrir toute l'assurance qualité de l'emballage, la contamination potentielle et les dangers pour la sécurité, y compris ceux spécifiques établis aux étapes critiques de processus.	Y	L'entreprise évalue l'ensemble de son personnel sur base de son ressenti et du ressenti de l'opérateur. Des croisements de jugements sont alors effectués et des plans de formations sont alors établis. Les évaluations se font à froid. Vu enregistrement de formation Monsieur CEDRIC POUFON et ABDEL CHAABI sur le document ENR 9 en V1 du 04/01/2014. Des enregistrements pour les formations de Monsieur Bensaguen ont été vus pour des BPH, Audits internes, encres, colorimétrie et HACCP) La procédure de formation est reprise sous PRO 02 du 24.07.2014. La matrice de compétences reprend les requis et les acquis disponibles et ceci est repris sur le ENR 15 en V1 du 22.07.2014 (basé sur critères et performance également). Les fiches de présences sont signées sous le document ENR 57 en V1 du 07/01/2013
6.1.3	Les enregistrements des formations doivent être conservés pour tout le personnel clé récent et actuel.	Y	Les enregistrements sont disponibles. L'appréciation de Messieurs POUFON et CHAABI ont été parcourues et les enregistrements de ses formations ont été effectués.
6.1.4	Un programme de mise à jour et de rappel être en place.	Y	La société a décidé de faire des piqûres de rappel régulièrement. Ceci a pu être audité et s'avère être le cas pour 2015 puisqu'une formation relative aux bonnes pratiques d'hygiène a été réalisée en date du 19/10/2015. Lorsque les résultats des questionnaires au terme des formations ne sont pas satisfaisants (détermination sur base d'un pourcentage), les opérateurs sont alors repris individuellement et les enregistrements et/ou instructions repris dans le système leur sont alors adressés et expliqués à chacun.
6.1.5	L'entreprise doit documenter les procédures de formation et les enregistrements pour démontrer que la formation est efficace et régulièrement révisée.	Y	Ceci est en place : vu classeur des formations dans lequel toutes les formations sont reproduites – impression papier des powerpoint.

6.2 Accès et circulation du personnel

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr		Auditeur: Paul MEUNIER	
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 28 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation de LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



SOI	L'entreprise doit garantir que l'accès et le déplacement du personnel, des visiteurs et des sous-traitants ne compromettent pas la sécurité et la qualité du produit.	Y		Les chemins d'accès et de communication en interne sont logiques. Le circuit des visiteurs se fait toujours accompagné d'un membre de la direction et il est interdit à ceux-ci d'approcher des machines. Un nouveau plan de circulation a été réalisé sur le formulaire ENR 64 en V1 du 15/12/2012. On y retrouve les flux de produits, de main d'œuvre et de déchets.
	6.2.1	Y	6.2.2	Y
	6.2.3	Y		
6.3 Hygiène du personnel				
SOI	Les normes d'hygiène personnelle de l'entreprise doivent être documentées et adoptées par tout le personnel, y compris les visiteurs de l'installation de production. Ces normes doivent être développées en se concentrant sur le risque de contamination du produit.	Y		Les règles d'hygiène relatives au personnel sont reprises dans la procédure PRO 4 en V6 du 18/06/2015; on y retrouve notamment l'aspect relatif au port des bijoux, du lavage des mains, à la tenue vestimentaire et à son entretien, aux accidents corporels, port de la coiffe aux endroits prescrits, zones tolérées pour fumer, manger ou boire... Les prestataires et visiteurs sont informés des règles à suivre avant d'entrer dans les ateliers.
	6.3.1	Y	6.3.2	Y
	6.3.3	Y	6.3.4	Y
	6.3.5	Y	6.3.6	Y
	6.3.7	Y	6.3.8	Y
	6.3.9	Y		
6.4 Examen médical				
SOI	Les états de santé susceptibles de compromettre la sécurité du produit doivent être surveillés et maîtrisés.	Y		l'ensemble du personnel passe une visite médicale tous les quatre ans (avec une surveillance par infirmiers tous les deux ans) Ceci a pu être vérifié au travers d'un enregistrement de visite médicale pour Monsieur Grégory Lopez (nouvel ingénieur) en date du 05/01/2015.
	6.4.1	Y	6.4.2	Y
	6.4.3	Y		
6.5 Vêtements de protection				
SOI	Des vêtements de protection appropriés doivent être portés dans les zones de production et de stockage pour minimiser le risque de contamination du produit.	Y		Tout le personnel de production et de logistique possède des vêtements de travail fournis par l'entreprise et dont le lavage est confié au personnel lui-même. Celui-ci dispose d'une procédure (PRO 4 V6 du 18/06/2015) qui précise comment, avec quoi et quand il faut laver, repasser les vêtements et que faire si ceux-ci présentent des signes d'usure. Le personnel dispose également de housses qui se ferment pour y placer le linge propre qu'ils ramènent de chez eux propre. Lors de l'audit, les vêtements portés par l'ensemble du personnel étaient correct et les vêtements propres étaient correctement placés dans les housses en attente d'être portés. Cependant, la procédure PRO 4 V6 du 18/06/2015 n'est pas explicite pour le port de la coiffe pour protéger le produit des cheveux. Ecart n°4 : La procédure relative à l'hygiène ne précise pas de façon claire l'obligation ou pas de protéger les cheveux pour un visiteur ne touchant pas aux produits fabriqués.
	6.5.1	Y	6.5.2	Y
	6.5.3	Y	6.5.4	Y
	6.5.5	Y	6.5.6	Y
LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15 T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37 email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr				
				Auditeur: Paul MEUNIER
P041 Issue 1: Dec 2011	Page 29 of 30	Report No: P129881/3	Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 4	

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.



	6.5.7	N	6.5.8	Y	
	6.5.9	Y	6.5.10	Y	
	6.5.11	Y			

LNE – 1, rue Gaston Boissier – 75724 PARIS CEDEX 15
T : +33(0)1 40 43 37 00 – F : +33(0)1 40 43 37 37
email : info@lne.fr - site internet : www.lne.fr

Auditeur: Paul MEUNIER

P041 Issue 1: Dec 2011

Page 30 of 30

Report No: P129881/3

Global Standard for Packaging and Packaging Materials
Issue 4

This report shall not be reproduced in part without the permission of LNE
Ce rapport ne doit pas être reproduit, même en partie, sans l'autorisation du LNE

Pour toute difficulté d'interprétation des sections bilingues, il convient de se reporter au texte français, qui seul fait foi.