

Arrêté du ministre de l'industrie, de l'énergie et des mines du 3 novembre 2014, portant approbation du cahier des charges relatif à l'obtention du label qualité tunisien de la production de la conserve de sardine à l'huile d'olive extra vierge de qualité supérieure.

Le ministre de l'industrie, de l'énergie et des mines,

Vu la loi constitutive n° 2011-6 du 16 décembre 2011, portant organisation provisoire des pouvoirs publics, telle que modifiée et complétée par la loi organique n° 2014-3 du 3 février 2014 et la loi organique n° 2014-4 du 5 février 2014,

Vu le décret du 10 octobre 1919, sur la répression des fraudes dans le commerce des marchandises et des falsifications des denrées alimentaires ou des produits agricoles ou naturels, tel que modifié et complété par le décret du 4 octobre 1956,

Vu la loi n° 91-64 du 29 juillet 1991, relative à la concurrence et aux prix, telle que modifiée et complétée par les textes subséquents et notamment la loi n° 2005-60 du 18 juillet 2005,

Vu la loi n° 92-117 du 7 décembre 1992, relative à la protection du consommateur,

Vu la loi n° 93-84 du 26 juillet 1993, relative aux groupements interprofessionnels dans le secteur agricole et agro-alimentaire, telle que modifiée par la loi n° 2005-16 du 16 février 2005 et notamment son article 7 (nouveau),

Vu la loi n° 98-40 du 2 juin 1998, relative aux techniques de vente et à la publicité commerciale,

Vu la loi n° 2001-36 du 17 avril 2001, relative à la protection des marques de fabrique, de commerce et de services, ensemble les textes qui l'ont modifiée et complétée et notamment la loi n° 2007-50 du 23 juillet 2007,

Vu la loi d'orientation n° 2004-60 du 27 juillet 2004, relative aux activités de production agricole,

Vu la loi n° 2009-38 du 30 juin 2009, relative au système national de normalisation,

Vu le décret n° 68-228 du 13 juillet 1968, relatif aux règles d'hygiène et de sécurité applicables au personnel, locaux et matériel des usines de conserves alimentaires,

Vu le décret n° 68-328 du 22 octobre 1968, fixant les règles générales d'hygiène applicables dans les entreprises soumises au code du travail,

Vu le décret n° 95-916 du 22 mai 1995, fixant les attributions du ministère de l'industrie, tel que modifié et complété par le décret n° 2010-3215 du 13 décembre 2010,

Vu le décret n° 2000-134 du 18 janvier 2000, portant organisation du ministère de l'industrie, tel que modifié et complété par le décret n° 2007-2970 du 19 novembre 2007 et le décret n° 2010-617 du 5 avril 2010,

Vu le décret n° 2003-1718 du 11 août 2003, relative à la fixation des critères généraux de la fabrication, de l'utilisation et de commercialisation des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires,

Vu le décret n° 2010-2525 du 28 septembre 2010, instituant un « label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées » et notamment ses articles 5 et 11,

Vu l'arrêté des ministres du commerce et de l'artisanat, de la santé publique, de l'industrie, de l'énergie et des petites et moyennes entreprises du 3 septembre 2008, relatif à l'étiquetage et à la présentation des denrées alimentaires préemballées,

Vu l'arrêté du ministre de l'industrie et de la technologie du 15 août 2011, relatif aux modalités et procédures d'octroi, de retrait et de suspension du label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées et la forme du logo du label ainsi que les modalités de son utilisation et de son apposition,

Vu l'avis de la commission du label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées lors de sa réunion du 12 septembre 2012,

Vu l'avis du conseil de la concurrence.

Arrête :

Article premier - Est approuvé, le cahier des charges annexé au présent arrêté relatif à l'obtention du label qualité tunisien de la production de la conserve de sardine à l'huile d'olive extra vierge de qualité supérieure.

Art. 2 - L'application des prescriptions du cahier des charges annexé au présent arrêté n'exonère pas les unités de production de la conserve de sardine à l'huile d'olive extra vierge de qualité supérieure de se conformer à toutes les dispositions législatives et réglementaires en vigueur en matière de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement, ainsi qu'à la législation relative à la concurrence et aux prix, à la protection du consommateur et aux circuits de distribution.

Art. 3 - Le présent arrêté et le cahier des charges qui lui est annexé seront publiés au Journal Officiel de la République Tunisienne.

Tunis le 3 novembre 2014.

*Le ministre de l'industrie, de
l'énergie et des mines*

Kamel Ben Naceur

Vu

Le Chef du Gouvernement

Mehdi Jomaa

Cahier des charges relatif à l'obtention du label qualité Tunisien de la production de la conserve de sardine à l'huile d'olive extra vierge de qualité supérieure

TITRE PREMIER

Dispositions générales

Article premier – Le présent cahier des charges fixe les conditions qui doivent être remplies pour la production de la conserve de sardine de qualité supérieure par les entreprises qui produisent de la sardine.

Article 2 - Le présent cahier des charges contient 4 pages et comprend 18 articles répartis en 4 titres, et ce, comme suit :

Titre I : Dispositions générales,

Titre II : Des conditions générales relatives au bénéfice du label qualité,

Titre III : Du contrôle,

Titre IV : Des infractions et des sanctions.

Il comprend aussi 3 annexes réparties comme suit :

Annexe 1 : Méthode de production de la sardine de qualité supérieure,

Annexe 2 : Exigences pour chacune des étapes de la production depuis la pêche jusqu'à la distribution,

Annexe 3 : Contrôles internes des unités de production.

Article 3- Le groupement interprofessionnel des produits de la pêche « GIPP » est chargé de la gestion du label qualité tunisien de la conserve de sardine.

TITRE II

Des conditions générales relatives à l'octroi du label qualité

Chapitre premier

Des conditions administratives

Article 4– Toute entreprise désirant obtenir le label qualité pour la production de la conserve de sardine de qualité supérieure doit déposer une demande à cet effet auprès du groupement interprofessionnel des produits de la pêche en tant qu'organisme gestionnaire du label de sardine accompagnée d'une copie du présent cahier des charges paraphée obligatoirement sur toutes ses pages et comportant sur la dernière page la mention « lu et approuvé ». La dernière page doit comprendre la signature légalisée du propriétaire de l'entreprise ou de son représentant légal.

Article 5 – Toute entreprise désirant obtenir le label qualité pour la production des conserves de sardine à l'huile d'olive extra vierge de qualité supérieure doit :

- Signer une convention avec le gestionnaire du label. Cette convention précise les obligations des deux parties et les relations contractuelles notamment en termes de contribution aux frais de gestion et de communication sur le label.
- Fournir au gestionnaire du label une description détaillée sur le produit et les différentes étapes de sa production et l'informer de la période pendant laquelle seront achevées les étapes de la production.

Article 6 – Toute entreprise désirant obtenir le label qualité pour la production de la conserve de sardine à l'huile d'olive extra vierge de qualité supérieure doit :

- Tenir 2 registres numérotés et dûment signés par le gestionnaire du label. Le premier registre est destiné pour l'enregistrement des opérations d'approvisionnement, utilisation, destruction et cession des récipients et emballages portant le logo du label qualité. Le second registre est destiné pour l'enregistrement des différentes opérations de production, de commercialisation, de destruction et de cession des produits portant le logo du label qualité.
- Fournir au gestionnaire du label sur sa demande un état statistique des produits labellisés et des récipients et emballages utilisés ainsi que toute autre information relative aux produits labellisés.

Article 7 - Toute entreprise ne peut commercialiser la conserve de sardine de qualité supérieure qu'après l'obtention de la décision du ministre chargé de l'industrie relative à l'octroi du label pris sur proposition de la commission du label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées.

Article 8 – l'apposition du label qualité de la conserve de sardine de qualité supérieure doit permettre de :

- Mettre l'accent sur la qualité des conserves de sardines pour la différencier des autres types de conserves de sardines et notamment des conserves de sardines marocaines,
- Renforcer le statut de la conserve de sardine de qualité supérieure sur les marchés mondiaux,
- Segmenter le marché tunisien de conserves de sardines/sardinelles de qualité supérieure,
- Donner une meilleure valorisation à toute la filière.

Chapitre II

Des conditions techniques

Article 9 - Sont désignées conserves de sardines de qualité supérieure :

- Les sardines à l'huile d'olive vierge extra, produits fabriqués à partir de « *Sardina pilchardus* », l'espèce étant indiquée dans la liste des ingrédients ou directement sous la dénomination,
- Les sardines de Tunisie à l'huile d'olive vierge extra, produits fabriqués à partir de « *Sardinella aurita* », l'espèce étant indiquée dans la liste des ingrédients ou directement sous la dénomination.

Article 10 - Les conserves de sardines de qualité supérieure reposent sur les éléments suivants :

- L'utilisation exclusive de poissons frais ayant une température $\leq 2^{\circ}\text{C}$ avec un taux de matière grasse $\geq 6\%$ pour les sardines et $\geq 3\%$ pour les sardinelles.
- Les sardines et les sardinelles qui sont pêchées sur les côtes tunisiennes, au lamparo ou à la senne, refroidies en cuve d'eau de mer réfrigérée après la pêche, tri fait à bord, puis mises sous glace en caisse si les poissons ne peuvent pas être remis en cuves d'eau glacée.
- Le délai entre le débarquement et la livraison à l'usine ≤ 6 h, les sardines doivent être refroidies en cuve d'eau de mer glacée ou en caisse sous glace.
- Le délai entre la réception à l'usine et la mise en fabrication ≤ 24 h.
- Seules sont utilisées les sardines ayant un moule de 30 à 40 poissons par kg et les sardinelles ayant un moule de 25 à 40 poissons par kg.
- Chaque boîte doit contenir au moins 4 sardines ou sardinelles, rangées au blanc ou au bleu ou en alternance blanc/bleu et sans mélange d'espèces dans les boîtes.
- Utilisation exclusive d'huile d'olive vierge extra de Tunisie.
- Les boîtes sont stockées 4 mois avant la mise sur le marché.
- La teneur en sel (NaCl) est $\leq 2\%$ (autour de $0,9\% \pm 0,3\%$)
- Les conserves de sardines ou de sardinelles sont stables à 37°C ainsi qu'à 55°C .

Article 11 – Les producteurs doivent suivre la méthode de production de sardine de qualité supérieure mentionnée à l'annexe 1 du présent cahier des charges.

Article 12 – Les exigences pour chacune des étapes depuis la pêche jusqu'à l'emballage sont consignés en annexe 2 du présent cahier des charges.

Article 13 – Les récipients et emballages utilisés pour le conditionnement des conserves de sardines doivent être soumis à la réglementation en vigueur et notamment le décret n° 2003-1718 du 11 août 2003, relatifs à la fixation des critères généraux de la fabrication, de l'utilisation et de la commercialisation des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

Les récipients et emballages qui portent le logo du label doivent être stockés à part. Le stockage doit respecter les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.

Article 14 – L'étiquetage des boîtes labellisées doit comporter la mention « Caractéristiques certifiées » par la commission du label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées suivie des caractéristiques certifiées suivantes :

- Pêche au lamparo ou à la senne,
- Sardines/sardinelles fraîcheur extra,
- Pêchées sur les côtes tunisiennes,
- Huile d'olive vierge extra de Tunisie,
- Le nom du bateau et la date de pêche (*) prévus sur l'étiquetage sont imprimés au marquage jet d'encre,

(*) La date de pêche sera considérée comme la date de débarquement (prescrite dans le bon de transport DGSV) moins un jour.

TITRE III

Du contrôle

Article 15 – Le plan de contrôle de la conserve de sardine de qualité supérieure est composé de:

- **L'autocontrôle** : contrôle effectué par l'entreprise qui doit développer des moyens de contrôle et de surveillance conformément à l'annexe 2 du présent cahier des charges.
- **Le contrôle interne** : contrôle effectué par le gestionnaire du label conformément au plan de contrôle mentionné à l'annexe 3 du présent cahier des charges.
- **Le contrôle externe** : contrôle effectué par l'institut national de la normalisation et de la propriété industrielle ou par un organisme d'audit et de contrôle choisi par la commission nationale du label qualité des produits alimentaires transformés.

Article 16 – Toute entreprise produisant les conserves de sardine de qualité supérieure s'engage à faciliter la tâche à l'organisme d'audit et de contrôle lors de l'accomplissement de ses missions et de lui fournir toutes les informations et l'aide nécessaires à cet effet.

L'organisme d'audit et de contrôle peut effectuer des visites inopinées à l'entreprise concernée pour vérifier le degré de sa conformité aux prescriptions du cahier des charges du produit concerné par le label et ce pendant la durée de production fixée par l'entreprise.

Article 17 – L'organisme d'audit et de contrôle dresse, après chaque visite de l'entreprise, un procès-verbal qui sera signé par lui et par le propriétaire de l'entreprise ou de son représentant légal. L'organisme d'audit et de contrôle remet à l'organisme de gestion du label un rapport à cet effet contenant les éléments nécessaires à l'octroi ou la suspension ou le retrait du label et ce dans un délai ne dépassent pas dix jours à partir de la date de la visite.

TITRE IV

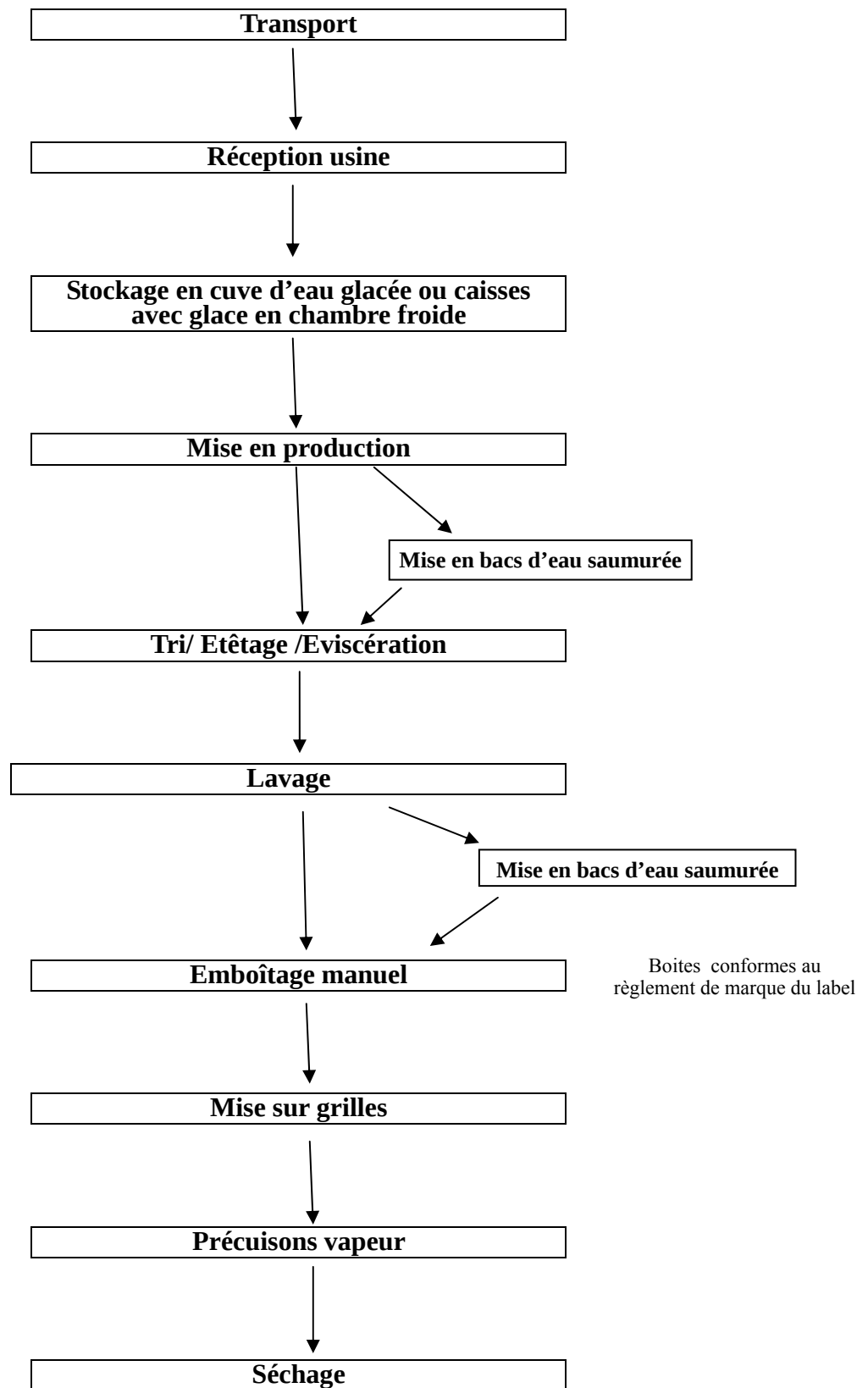
Des infractions et des sanctions

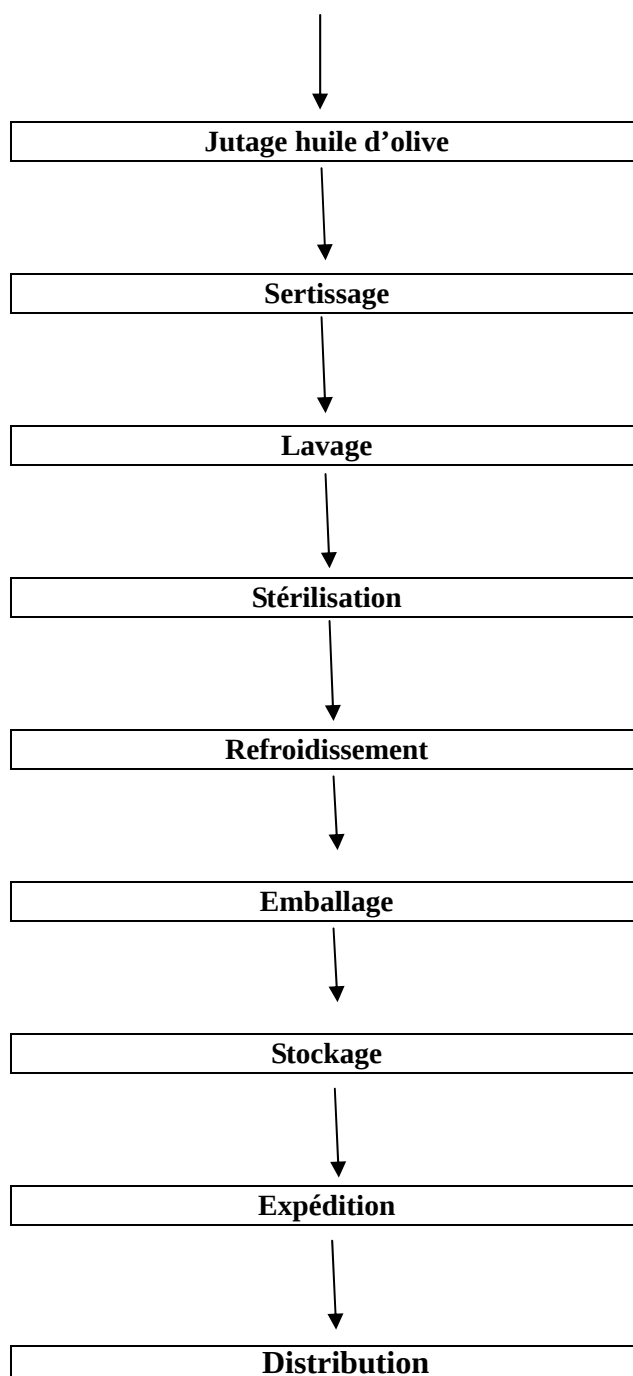
Article 18 – En cas de non respect des prescriptions prévues par le présent cahier des charges, la commission du label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées peut proposer le retrait ou la suspension du label, et ce, après la mise en demeure de l'entreprise par écrit pour pallier aux infractions.

Le retrait ou la suspension du label est prononcé par décision du ministre chargé de l'industrie.

Les entreprises contrevenantes doivent retirer les conserves de sardines portant le label du marché à leurs frais sous peines d'encourir les sanctions prévues par la législation en vigueur en matière de protection du consommateur.

ANNEXE 1 : METHODE DE PRODUCTION





(*) : Selon les cas, les usines peuvent utiliser l'étape mise en bacs d'eau saumurée après mise en production ou après lavage ou éventuellement après les 2 étapes

ANNEXE 2 : Exigences pour chacune des étapes depuis la pêche jusqu'à la distribution

1. Pêche

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Documents
Capture des espèces sardina pilchardus et sardinella aurita	Espèces pêchées	Sardina Pilchardus Sardinella aurita	Zones de pêche Formation des pêcheurs	Contrôle à la réception usine	Visuelle	Orientation vers d'autres productions ou ventes	Bon de transport ¹ délivré par la DGSV, Document d'approvisionnement de l'usine ²
	Espèces débarquées	Pas de mélange d'espèce	Tri après refroidissement		Visuelle	Nouveau tri ou orientation vers d'autres productions ou ventes	
	Etat du poisson	Qualité Extra	Formation des équipages (salabardage, manutentions à bord)	Qualité du poisson à la réception	Contrôle visuel au débarquement	Déclassement des pêches du bateau (refus pour production label)	
Teneur en matière grasse	Taux de matière grasse	Sardines $\geq 6\%$ Sardinelles $\geq 3\%$	Choix de la période de pêche	Mesure du taux de graisse à réception usine	Méthode décrite en annexe 3	Orientation vers d'autres productions ou ventes	Fiche de réception matière première

¹ Le bon de transport est aussi appelé bon de constat et de contrôle

² Le document d'approvisionnement de l'usine est un document interne à l'usine qui permettra d'assurer la traçabilité et de fournir des éléments sur les opérations de pêche, débarquement et transport

Les autocontrôles réalisés par l'unité de production sur les différents maillons de la production commencent du débarquement jusqu'à la distribution du produit fini.

2. Débarquement

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Fréquence	Documents associés
Fraîcheur et calibre des sardines et sardinelles	Température des poissons	Présence de glace dans les cuves d'eau glacée ou sur les caisses (T° des poissons $\leq 2^{\circ}\text{C}$)	Glaçage des cuves et des caisses. Mise des cuves et caisses en enceinte réfrigérée si attente $\geq 1\text{ h}$	Contrôle de la présence de glace Prise de la T° des poissons en cas de doute	Visuelle Thermomètre	Orientation des sardines vers d'autres productions ou ventes si T° $> 5^{\circ}\text{C}$	A chaque débarquement	Document d'approvisionnement de l'usine, Bon de transport (DGSV)
	Etat du poisson	Qualité Extra	Formation des équipages (salabardage, manutentions à bord)	Qualité du poisson au débarquement	Contrôle visuel au débarquement	Déclassement des pêches du bateau (refus pour production label)	A chaque débarquement	Document d'approvisionnement de l'usine, Bon de transport (DGSV)
	Moule moyen	moule moyen des sardines de 30 à 40 poissons/kg et de 25 à 40 poissons/kg pour les sardinelles	Sélection du moule des sardines ou sardinelles au port	Contrôle du moule	Pesée sur au moins 3 kg	Orientation des poissons hors limites vers une autre production ou refus	A chaque débarquement	Document d'approvisionnement de l'usine
Teneur en matière grasse	Taux de matière grasse des sardines	Sardines $\geq 6\%$ Sardinelles $\geq 3\%$	Choix de la période de pêche	Contrôle usine (en début et fin de période de pêche)	Décrite en annexe 3	Orientation vers d'autres productions ou ventes	Chaque réception en début et fin de période de pêche	Bulletins d'analyse Fiche de réception
Traçabilité	Données permettant de retrouver l'origine des poissons	Nom du bateau, date et port de débarquement, tonnage et calibre des poissons, ...	Agrément de l'armateur, conservation de la quittance du mareyeur, des bons de transport (DGSV) et du document d'approvisionnement de l'usine	Contrôle des documents de traçabilité (bon de transport DGSV)	Visuelle	Orientation des poissons vers d'autres productions ou ventes	Chaque débarquement	Quittances du mareyeur, bon de transport (DGSV), document d'approvisionnement de l'usine
	Identification des caisses de poissons sous label	Pouvoir séparer les caisses provenant des bateaux contractualisés avec l'usine pour le label et/ou conformes à la mise à niveau	Transport séparé ou marquage systématique et différencié des caisses de poissons selon les bateaux et la conformité label	Contrôle des camions au déchargement Contrôle du (des) bon(s) de transport	Visuelle	Déclassement hors label de tous les poissons non identifiés correctement (si transport non séparé)	Chaque livraison	Bon de transport (DGSV)

3. Transport

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Fréquence	Documents associés
Fraîcheur des poissons	Température des cuves ou caisses durant le transport	Présence de glace dans les cuves d'eau glacée ou sur les caisses	Camion réfrigéré ou isotherme (distance de transport < 40 km)	Contrôle de la présence de glace et de la température lors de la réception usine	Visuelle Thermomètre	Orientation des cuves ou caisses non glacées vers d'autres productions ou refus	A chaque livraison	Fiche réception matière première
	Lieu de fabrication des conserves	Durée entre débarquement et réception usine ≤ 6 h (tolérance de 4 h sous condition)	usine proche du lieu de débarquement	Vérification du lieu de fabrication des conserves	Visuelle	La marchandise ne peut être fabriquée sous Label	A chaque livraison	Bon de transport (DGSV)

4. Conserverie

4.1. RECEPTION USINE

4.1.1. Réception du poisson

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Origine	Lieu de débarquement et bateau	débarquement sur les côtes tunisiennes	Achat à un bateau conforme à la mise à niveau	Vérification du bon de transport	Visuelle	Orientation vers une autre production ou refus	Réceptionnaire ou service qualité	A chaque réception	Bon de transport, Quittance du mareyeur
Absence de mélange d'espèces	Espèces séparées	Pas de mélange d'espèces dans les caisses	Tri sur le bateau après réfrigération	Examen d'un échantillon à réception	Visuelle	Orientation vers une autre production ou refus ou tri systématique ou surveillance spécifique lors de la préparation	Réceptionnaire ou service qualité	A chaque réception	Bon de transport Quittance du mareyeur Fiche de réception
Fraîcheur des sardines et sardinelles	Température à réception	Présence de glace dans les cuves ou caisses Température proche de la glace fondante (≤ 2° C)	Glaçage suffisant lors du débarquement Transport courte distance ou réfrigéré	Contrôle de la présence de glace Contrôle de la température (tolérance ≤ 5°C pour les poissons sous glace et ayant eu un transport < 30 km)	Visuelle Thermomètre	Orientation vers d'autres productions ou refus	Réceptionnaire ou service qualité	A chaque réception	fiche réception matière première
Qualité Extra	Critères visuels et olfactifs	Catégorie extra	Maintien de la chaîne du froid	Contrôle visuel et olfactif	Barème de cotation de l'arrêté ministériel du 2 novembre 2006	Orientation vers une autre production ou refus	Réceptionnaire ou service qualité	A chaque réception	Fiche réception matière première
Matières grasses	Taux de matière grasse	≥ 6 % pour les sardines ≥ 3 % pour les sardinelles	pêche durant la période pendant laquelle la matière grasse est au moins de 6 % (sardines) ou 3 % (sardinelles)	Mesure du taux de graisse à réception (en période incertaine)	Décrite en annexe 3	Orientation vers une autre production ou refus	Service qualité	A chaque réception (en début ou fin de période)	Fiche réception matière première
Calibre des poissons	Moule moyen	moule moyen des sardines de 30 à 40 poissons/kg et de 25 à 40 poissons/kg pour les sardinelles	Sélection du moule des sardines ou sardinelles au port	Contrôle du moule	Pesée sur au moins 3 kg	Orientation des poissons hors limites vers une autre production ou refus	Service qualité	A chaque réception	Fiche réception matière première

4.1.2. Réception des huiles

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Origine de l'huile	Origine de l'huile	Tunisie	Cahier des charges	« Certificat » d'origine	Documentaire	Orientation vers d'autres productions	Réceptionnaire ou service qualité	A chaque réception	Bon de livraison Certificat d'origine
Caractéristiques explicites des huiles	Acidité oléique de l'huile d'olive vierge extra	$\leq 0,8 \%$	Cahier des charges	Contrôle de l'acidité à réception	Dosage acide/base	Refus de la marchandise	Service qualité	A chaque réception	Fiche de réception
	Indice de peroxyde	≤ 20 milliéquivalents d'oxygène des peroxydes par kg d'huile	Cahier des charges	Contrôle à réception Analyses et attestation fournisseurs		Refus de la marchandise			Fiche de réception Attestation fournisseur Echantillons témoins
	Odeur, couleur et saveur de l'huile d'olive	Caractéristique de l'huile d'olive sans défauts	Cahier des charges	Aspect et dégustation à réception	Méthode visuelle et sensorielle	Refus de la marchandise si caractéristique anormale			Fiche de réception

4.1.3. Réception des boîtes

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Exigences sanitaires	Propreté des boîtes	Sous film ou en carton	Cahier des charges	Contrôle visuel à réception	Visuelle	Refus	Service qualité	A chaque réception	Bon de livraison
Conformité au règlement de marque	Logo	Règlement de marque du logo	Cahier des charges	Contrôle visuel à réception	Visuelle	Refus	Service qualité	A chaque réception	Bon de livraison

4.2. STOCKAGE

4.2.1. Stockage des poissons

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Fraîcheur	Température de stockage	$0-2^{\circ}\text{C} +/ -1^{\circ}\text{C}$	Stockage en chambre froide adaptée et paramétrée Poissons en conteneurs ou en caisses sous glace	Contrôle des températures de stockage Présence de glace	Système enregistreur	Ajout de glace ou Orientation vers d'autres productions si $T^{\circ} > 5^{\circ}\text{C}$	Service qualité	Continu	Enregistrement de la température des chambres froides Fiche de stock
	Temps de stockage	≤ 24 heures	Prévision des productions	Vérification de la date de réception	Visuelle	Orientation vers d'autres productions	Responsable production	Avant la mise en production	Fiche de stock
Non mélange des poissons pour le label	Traçabilité	Non mélange des poissons pour le label avec ceux des autres productions	Aires d'entreposage délimitées Etiquetage des cuves ou caisses	Visuel Rapprochement d'état de stocks	Audit	Orientation vers d'autres productions	Responsable production	Avant la mise en production	Fiche de stock

4.2.2. Stockage de l'huile d'olive

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Qualité organoleptique de l'huile d'olive	Conditions de stockage	Non altération de l'huile	Cuve plastique ou inoxydable	Contrôle des conditions de stockage	Visuelle	Orientation vers d'autres productions	Service qualité	Continu	Fiche de stock
	Temps de stockage	16 semaines en cuve plastique 32 semaines en cuve inox	Prévision des productions	Vérification de la date de réception	Visuelle	Orientation vers d'autres productions	Responsable production	Avant la mise en production	Bon de livraison et fiche de stock

4.2.3. Entreposage des boîtes

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Non altération des boîtes	Conditions de stockage	Locaux secs A l'abri des intempéries	Locaux adaptés, Maintien dans les emballages de livraison	Contrôle des conditions de stockage	Visuelle	Tri des boîtes altérées et nettoyage des boîtes	Service qualité	Continu	Fiche de stock

4.3. DEMARRAGE DE LA PRODUCTION SOUS LABEL

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Respect des caractéristiques "label"	Non mélange des poissons hors label	Production en début de journée	Planification de la production	Respect du planning	Visuelle	Déclassement (production non label)	Service qualité	Au démarrage de la production	Fiche de production
	Cahier des charges	Respect des exigences label	Ligne appropriée Personnel formé (tri, parage,...)	Ligne utilisée et travail effectué par personnel (qualification)	Visuelle	Déclassement (production non label)	Service qualité	Au démarrage et en cours de production	Fiche de production
Fraîcheur du poisson	Délai mise en production / réception	≤ 24 h	Programme (planification) de la production	Contrôle de la date de réception sur fiche de stock	Visuelle	Déclassement (production non label)	Service qualité	Au démarrage production	Fiche de stock Fiche de production

4.4. SAUMURAGE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Propreté de la saumure	Changement de la saumure	Toutes les deux heures	Procédure de travail	Contrôle par le service qualité	Visuelle	Déclassement des produits et changement immédiat de la saumure	Service qualité ou responsable production	Quotidien	Fiche de production
Salage des sardines	Taux de sel des sardines	0.9% +/- 0.3%	Qualification du procédé	Contrôle du taux de sel	Chlorure-mètre	Déclassement des produits si taux de sel non conforme	Service qualité	Quotidien	
	Densité de la saumure	Teneur et durée définies lors de la validation	Pilotage en fonction des taux observés	Vérification de la densité	Densimètre				
	Durée de saumurage		Vérification de la durée	Examen enregistrement					

4.5. TRI/ETETAGE/EVISCERATION

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Qualité visuelle de l'étripage	Suppression des viscères	Etripage au couteau/ciseau et présence de viscères sur moins d'1% des sardines	Etripage manuel Formation du personnel à l'utilisation du couteau/ciseau	Contrôles sur ligne et du produit fini	Visuelle	Orientation des produits vers d'autres productions	Responsable production	Continu	Fiche de production
							Service qualité	Chaque fabrication	
Mélange d'espèces	Tri des sardines et sardinelles	Poisson sans mélange d'espèces, de catégorie extra, sans écorchure, non déformé, ...	Formation du personnel, pêche sélective	Contrôle sur ligne	Visuelle	Tri et élimination des poissons abîmés à l'emboîtement ou d'espèces étrangères	Responsable production	Continu	Fiche de production

4.6. LAVAGE APRES ETRIPAGE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Qualité visuelle des poissons	Propreté du poisson	Poisson propre	Lavage	Contrôle visuel	Visuelle	Nouveau lavage jusqu'à obtention de l'objectif	Responsable production	Continu	Fiche de production

4.7. TRI/PARAGE/EMBOITAGE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Qualité visuelle de l'emboîtement	Alignement des sardines entières	Tête-bêche régulièrement disposées	Formation du personnel	Inspection sur ligne	Visuelle	Boîtes défectueuses écartées	Responsable production	Continu	Fiche de production
	Parage des sardines	Coupe du collet et de la queue (partielle)	Formation du personnel	Inspection sur ligne	Visuelle	Boîtes défectueuses écartées			
	Nombre de pièces	4 à 7 (boîte 1/6)	Formation du personnel	Inspection sur ligne	Visuelle	Boîtes défectueuses écartées			
Qualité visuelle des sardines et espèces	Tri des sardines	Pas de poissons écorchés Pas de mélange d'espèces	Qualité de la pêche, des manipulations antérieures Tri à l'étripage Formation du personnel au tri Formation du personnel	Inspection sur ligne	Visuelle	Poissons orientés vers d'autres productions ou vers les déchets	Responsable production	Continu	Fiche de production

4.8. MISE SUR GRILLE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Qualité visuelle des poissons	Intégrité des poissons	Absence d'écorchure et d'altération physique des poissons	Utilisation de grilles propres et d'un « renverseur ² » Formation du personnel	Inspection sur ligne après cuisson, avant jutage d'huile	Visuelle	Destruction des produits ou remboîtage et orientation vers d'autres marchés	Responsable production	Continu	Fiche de production

4.9. PRECUISSE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Qualité organoleptique des poissons	Temps d'attente entre sortie d'entreposage et précuisson	≤ 2 heures	Planification de la production Formation du personnel Fiche de suivi de production	Temps enregistrés sur fiche de suivi de production	Visuelle	Destruction des produits ou remboîtage et orientation vers d'autres marchés	Responsable production	Continu	Fiche de production
Texture des poissons après cuisson	Barème de précuisson	Température et durée définies lors de la validation du procédé	Matériel et réglages adaptés Procédé qualifié	Contrôle de la texture en fin de séchage	Au toucher	Destruction des produits ou remboîtage et orientation vers d'autres marchés	Responsable de production et service qualité	A chaque lot de précuisson	Fiche de production ou fiche de cuiseur (graphe)

4.10. SECHAGE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Limiter l'exsudat d'eau	Séchage	≤ 4 % d'eau du poids net constaté (produits finis)	Organisation de la production Qualification de la durée de séchage	Vérification de la durée de séchage (selon la validation du procédé faite par l'usine)	Calcul (d'après les résultats expérimentaux)	Séchage supplémentaire pour atteindre l'objectif ou mis au rebut du lot	Responsable de production et service qualité	A chaque lot de précuisson	Fiche de production

² Par renverseur il faut entendre un équipement manuel ou mécanique permettant de mettre les boîtes sur grille, ouverture en bas en vue de la précuisson.

4.11. JUTAGE HUILE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Utilisation d'huile d'olive vierge extra de Tunisie	Nature et origine de l'huile	Huile d'olive vierge extra de Tunisie	Instructions de travail Formation du personnel	Huile utilisée	Visuelle	Destruction des produits ou remboîtement et orientation vers d'autres marchés	Responsable production	Continu	Fiche de production
Caractéristiques qualitatives de l'huile	Qualité de l'huile	Acide oléique $\leq 0,8 \%$ Indice de peroxyde ≤ 20	Conditions de stockage Durée de stockage	Surveillance de l'huile utilisée par l'encadrement	Visuelle (huile utilisée)		Service qualité	Tous les mois	Fiche de stock de l'huile Fiche de production Fiche de contrôle
	Recyclage	Maintien des caractéristiques de l'huile, notamment des impuretés	Validation du procédé de jutage d'huile	Propreté de l'huile	Visuelle	Elimination de l'huile recyclée dégradée	Responsable production	Continu	Fiche de production
Délai de jutage et sertissage	Planning de production	Si réception jour A, jutage maximum jour B ≤ 4 h depuis la sortie d'entreposage	Planifier la production	Contrôle de la date de réception contrôle de la fiche de production	Visuelle	Destruction des produits ou remboîtement et orientation vers d'autres marchés	Service qualité	Chaque jour	Fiche de réception Fiche de stock Fiche de production
Quantité d'huile	% d'huile par rapport à la masse nette	$\geq 12 \%$ pour les sardines $\geq 15 \%$ pour les sardinelles	Validation du procédé d'huilage	Contrôle de la quantité d'huile consommée par rapport aux quantités fabriquées	Calcul	Régulation de débit Contrôle lot concerné produits finis et déclassement (destruction) des produits non conformes	Service qualité	Chaque jour	Fiche de production Fiche de contrôle

4.12. SERTISSAGE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Etanchéité de serti	Régulation des sertisseuses	Serti étanches	Sertisseurs qualifiés	Contrôles des serti au démarrage et en cours de production	Visuelle, décorticage, mise sous pression et coupe du serti	Elimination des boîtes fuitées	Sertisseur et opérateur de production Service qualité	Visuelle en continu Décorticage et coupe du serti quotidien	Fiche de contrôle
	Caractéristiques des boîtes vides	Dimensions conformes aux spécifications, présence d'un joint	Fournisseurs de boîtes agréés	Contrôle dimensionnels des boîtes vides si problème de serti	Relevé des dimensions	Reprise de la marchandise par le fournisseur	Sertisseurs	En cas de problème de serti	Fiche de contrôle

4.13. LAVAGE DES BOITES

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Propreté des boîtes	Propreté des boîtes	Absence de souillure et de trace d'huile Non altération du serti	Qualification du procédé	Examen de l'état de propreté	Visuelle	Nouveau lavage	Responsable de production	Continu	Fiche de production

4.14. STERILISATION

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Validation des barèmes Validation des barèmes	Barèmes de stérilisation Barèmes de stérilisation	Valeur stérilisatrice > 3	Validation des barèmes en fonction des formats	Calcul des valeurs stérilisatrices	Sonde embarquée	Modification du barème	Service qualité ou recherche développement	Au moins une fois, avant application du barème	Enregistrement des essais par format et couverture
		Absence de goût brûlé, de goûts anormaux ou de brunissement	Validation des barèmes en fonction des formats	Tests dans la conserverie ou par laboratoire extérieur	Panel d'experts	Modification du barème	Service qualité Labo extérieur	Tous les jours production de la veille Lors de l'établissement du barème	Fiches de dégustation Tests experts
Respect des barèmes	Cycles de stérilisation	Durées, températures, pression conformes aux cycles validés Par exemple palier : 118°C ± 5°C pour 30 min ± 5 min (format 1/6)	Autoclavistes qualifiés Qualification préalable du barème	Contrôle des cycles de stérilisation, vérification des témoins de stérilisation, tests de stabilité	Méthode validée	Destruction de la marchandise si produit instable	Autoclaviste et service qualité	Chaque cycle	Graphes et Fiche de contrôle produit fini

4.15. REFROIDISSEMENT

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Recontamination des boîtes après stérilisation	Refroidissement	12 heures de refroidissement	Manipulation des boîtes le lendemain au plus tôt, planning de conditionnement adapté	Surveillance des délais d'emboîtement	Visuelle	Destruction des boîtes fuitées suite à un contrôle d'étanchéité des boîtes	Responsable du conditionnement	A chaque fabrication	Fiche de production
	Manipulation des boîtes chaudes	Absence de manipulation	Formation du personnel	Contrôle Visuel	Visuelle				

4.16. EMBALLAGE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Déformation des boîtes	Manipulations	Eviter chocs et manipulations brutales	Formation et information du personnel Adaptation du matériel	Contrôles sur ligne	Visuelle	Destruction des boîtes fuitées	Responsable conditionnement	Continu	Fiche de contrôle produit fini

4.17. CONTROLE DES PRODUITS FINIS

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Respect des exigences du cahier des charges Respect des exigences du cahier des charges	Contrôle de la stabilité	$\Delta \text{pH} < 0,5$	Maîtrise du sertissage et de la stérilisation	Etuvage de chaque journée de fabrication	NT 16-66-2008	Recherche et destruction des lots incriminés	Service qualité	Pour chaque fabrication	fiche contrôle produit fini
	Contrôle de l'aspect	- $\leq 25\%$ d'écorchures - bonne éviscération - emboîtement tête-bêche - emboîtement au bleu ou alternance blanc/bleu	Respect des paramètres de fabrication	Ouverture des boîtes de la journée de production	visuelle	Destruction des lots non conformes			
	Exsudat aqueux	$\leq 4\%$ de la masse nette	Egouttage des sardines ou sardinelles	Mesure de l'eau dans l'huile	Annexe à NF V 45-071	Destruction des lots non conformes			
	Masse nette	Valeurs indiquées dans le cahier des charges en fonction des formats	Contrôles réguliers sur ligne ou trieuse pondérale	Mesure des poids sur produit fini	NT 54-02-1983	Destruction des lots non conformes			
	Masse nette de poisson	Entre 70 et 88% pour les sardines et entre 70 et 85% pour les sardinelles	Contrôles réguliers sur ligne ou trieuse pondérale	Mesure des poids sur produit fini	NF V 45-069	Destruction des lots non conformes			
	Nombre de sardines	4 à 7	Formation du personnel	Contrôle du nombre de sardines	Visuelle	Destruction des lots non conformes	Service qualité	Pour chaque location	fiche contrôle produit fini

4.18. STOCKAGE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Maturation des produits	Durée de minimale de stockage	4 mois minimum	Prévision des ventes, respect du FIFO	Vérification de la date de fabrication avant expédition	visuelle	Reprise du lot pour fin de vieillissement à l'usine	Responsable entrepôt ou expédition	Avant chaque départ	Fiche de stock

4.19. EXPEDITION

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Etanchéité des boîtes	Etat des boîtes avant expédition	Absence de boîtes fuitées, percées, ou cabossées	Manipulation avec précaution, sensibilisation du personnel	Contrôle visuel des palettes avant expédition	Visuelle	Destruction des boîtes cabossées ou fuitées	Responsable expédition	Avant chaque expédition	Fiche de stock

4.20. DISTRIBUTION

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action préventive	Action de surveillance	Méthode	Action correctrice	Responsable du contrôle	Fréquence	Documents associés
Etanchéité des boîtes	Etat des boîtes jusqu'à la vente	Absence de boîtes fuitées, percées ou cabossées	Manipulation avec précaution, sensibilisation du réseau de distribution	Contrôle visuel des boîtes en rayon	Visuelle	Reprise et destruction des boîtes cabossées ou fuitées	Services commerciaux	Ponctuelles	Fiche de livraison

ANNEXE 3 : Contrôles internes des unités de production

Il s'agit des audits réalisés par l'Organisme de Gestion ou par l'Organisme Mandaté par celui-ci durant la pleine saison du label.

Les contrôles effectués sont les suivants :

- 1- Rencontre avec la direction et le responsable qualité.
 - Modifications apportées depuis l'habilitation ou le dernier audit.
 - Direction et responsable qualité
 - Agrément
 - Certifications ISO 9001 ou 22 000
 - Installations et équipements
 - Contrats avec les mareyeurs et les bateaux
 - Documentation,
 - Difficultés rencontrées, marché, ...
 - Examen du rapport de suivi de l'OAC : organisme d'audit et de contrôle (pour identifier les points sensibles éventuels et orienter l'audit en conséquence).
- 2- Visite de l'usine (pour évaluer la conformité au cahier des charges de la production en cours), lors de cette visite il est important de regarder comment travaille les opérateurs et leur demander s'ils disposent ou connaissent les instructions de travail.
 - Réception des poissons (assister à une réception des poissons) :
 - Conditions de transport
 - Conditions de réalisation, (manutention, ...)
 - Glaçage et température des poissons
 - Mélange d'espèces
 - Délai d'attente avant mise en chambre froide
 - Fraîcheur des poissons
 - Identification de l'origine
 - Examen du bon de transport et de la quittance du mareyeur
 - Réalisation des contrôles à réception, (moule³, ...)
 - Stockage
 - Conditions de stockage des poissons (T° réfrigérée, présence de glace), de l'huile et des boîtes
 - Séparation des poissons label et non label
 - Examen des fiches de stock (poissons, huile, boîtes)
 - Saumurage
 - Date de réception des poissons en cours de production
 - Etat de propreté de la saumure lors de la visite

³ S'agissant de contrôle en pleine saison la surveillance de la matière grasse est inutile

- Respect des instructions de travail (densité de la saumure, temps de saumurage)
- Tri, étêtage, éviscération
 - Examen de l'éviscération réalisée (par sondage sur quelques personnes effectuant ce travail, examen de poissons éviscérés)
 - Présence d'espèces mélangées
 - Examen de la fiche de production
- Lavage après étripage
 - Propreté de l'eau de lavage
 - Propreté des poissons
 - Intégrité des poissons (peau non déchirée, ventres non éclatés, ...)
- Tri, parage, emboîtement
 - Alignement et disposition des sardines
 - Homogénéité de la taille des poissons
 - Parage (coupe du collet et de la queue partielle)
 - Nombre de pièces par boîte
 - Intégrité des poissons (peau non déchirée, ventres non éclatés, ...)
- Mise sur grille
 - Propreté des grilles
 - Intégrité des poissons (peau non déchirée, ventres non éclatés, ...)
 - ...
- Précuisson et séchage
 - Délai d'attente du lot en cours de production (≤ 2 h depuis début de production) (examen de la fiche de production)⁴
 - Respect des instructions de travail (barème thermique, durée de séchage)
 - Intégrité des poissons (peau non déchirée, ventres non éclatés, ...)
 - ...
- Jutage huile
 - Qualité de l'huile utilisée (conditions et durée de stockage, contrôles à réception de cette huile utilisée)
 - Propreté de l'huile (recyclage)
 - Respect des instructions de travail relatives au jutage
 - Délai de réalisation du jutage (maximum jour B pour réception jour A et ≤ 4 h depuis sortie entreposage)⁵
- Sertissage (s'agissant d'un élément réglementaire, l'audit se focalisera plus sur les résultats des contrôles (voir partie audit documentaire)
 - Propreté de la sertisseuse
 - Examen de boîtes en sortie de sertisseuse
- Lavage des boîtes
 - Examen de la propreté des boîtes

⁴ La gestion des temps d'attente est importante, lors de l'audit il doit être possible de s'assurer de leur respect sur des éléments de preuve (enregistrements)

⁵ La gestion des temps d'attente est importante, lors de l'audit il doit être possible de s'assurer de leur respect sur des éléments de preuve (enregistrements)

- Respect du procédé (température du bain de lavage, durée, etc.)
- Stérilisation (s'agissant d'un élément réglementaire, l'audit se focalisera plus sur les résultats des contrôles (voir partie audit documentaire)
 - Identification des boîtes non stérilisés
 - Indicateur de stérilisation
 - Conformité du barème en cours d'application avec les instructions de travail
 - Identification des lots (traçabilité)
- Refroidissement
 - Examen des boîtes en attente
 - Respect des instructions de travail
- Emballage /expédition (ceci n'est pas forcément suivi sur des productions label)
 - Conditions de manipulation
 -
- Stockage
 - Conditions de stockage des boîtes
 - Identification des sardines label dans les stocks
 - Durée de stockage
 - Examen d'une fiche de stock

N.B : les contrôles de produits finis seront vus lors de la partie examen documentaire de l'audit, néanmoins il serait intéressant de participer à un contrôle de produits finis.

3- Examen de l'application de la documentation et des contrôles

- Examen des différents enregistrements liés aux productions de conserves sous label, par sondage, pour vérifier le respect des exigences du cahier des charges sur les productions réalisées, notamment :
 - Bons de livraison et quittances des mareyeurs (notamment achats uniquement à des bateaux et mareyeurs habilités)
 - Fiches de réception et notamment les contrôles effectués pour les poissons, les huiles et les boîtes et conformité au cahier des charges (origine, délais,)
 - Fiches de stock des matières premières
 - Enregistrements de la température des chambres froides (et actions entreprises en cas de dérive)
 - Fiches de production (gestion des temps d'attente notamment)
 - Enregistrements des traitements thermiques (précuisson, stérilisation)
 - Contrôles de sertis
 - Fiches de stock de produits finis
 - Fiches de contrôle des produits finis et résultats des contrôles effectués
- Examen du traitement d'une ou plusieurs non conformités

4- Traçabilité

Elle est essentiellement vue lors de l'audit par L'OAC, néanmoins, si l'auditeur dispose d'un peu de temps ou selon les constats faits pendant la visite de l'usine il peut investiguer (voir contrôles externes).

Durée de l'audit : 1j

Rapport d'audit : 0.5 j