

HUILE D'OLIVE VIERGE EXTRA



CAHIER des CHARGES de l'HUILE D'OLIVE VIERGE EXTRA LABEL **QUALIMED** ITALIETUNISIE 2007-2013

www.progettoqualimed.eu





QUALIMED

Projet cofinancé par l'Union Européenne avec le Programme Opérationnel ENPI CBC Italie-Tunisie 2007-2013



LE PROJET QUALIMED ET SES ACTIVITÉS

Dans le cadre du programme de coopération transfrontalière Italie-Tunisie 2007-2013, le projet QUALIMED s'est penché sur les débouchés existant pour certains produits du terroir qui représentent le caractère spécifique et les besoins émanant des zones concernées.

Cette activité a été menée dans le but de renforcer la filière de distribution et de commercialisation des produits agricoles et alimentaires existant en Sicile et en Tunisie, et dans la perspective de repérer de nouveaux débouchés pour les denrées alimentaires produites dans les secteurs intégrés de l'Italie et de la Tunisie qui affichent le label de qualité " QUALIMED ".

Le Comité de Pilotage du projet a identifié et sélectionné 5 produits représentatifs des deux rives de la Méditerranée pouvant à l'avenir faire l'objet d'échanges commerciales. Les experts impliqués ont ainsi rédigé les cahiers de charge établissant les normes réglementaires relatives à la production et à la commercialisation de ces produits.

Afin de déterminer la faisabilité opérationnelle des procédures identifiées un certain nombre d'entreprises pilotes, établies à la fois en Sicile et en Tunisie, a été sélectionné. La participation de ces entreprises a permis à un organisme de certification internationale, Certiquality s.r.l, de mener à bien toutes les inspections nécessaires et de pouvoir ainsi certifier les analyses sensorielles, physiques, chimiques et microbiologiques effectuées.

Afin d'améliorer les connaissances entrepreneuriales réciproques, les entreprises pilotes ont, de plus, participé à un stage de courte durée visant à une meilleure connaissance de la concurrence existant en Italie et en Tunisie, pour pouvoir ainsi être en mesure de renforcer leurs capacités de développement.

LE PARTENARIAT

Des associations des industries tunisiennes et de Trapani (**Confindustria** et **GICA**) ont pris part au partenariat du projet QUALIMED afin de mieux cerner les besoins existants en matière d'échanges économiques et commerciaux entre les deux rives concernées. D'autres partners aussi ont été associés notamment la **province régionale de Trapani** qui a assuré la participation des institutions représentant l'ensemble du territoire de Trapani, les consortiums de la pêche, du vin et de l'huile qui ont contribué à bien représenter les entreprises locales grâce à leur parfaite connaissance de la situation locale ainsi que de ses besoins. **L'UTAP** est l'organisme qui a représenté de façon qualitative les secteurs agricoles et de la pêche alors que le **CTAA** et **l'IRTV** ont contribué à représenter la composante technique et scientifique.

Grâce à ce foisonnement d'expertise, le partenariat a été en mesure de contribuer au succès du projet en fournissant les capacités, les ressources et le professionnalisme des ressources humaines impliquées.

CHEF DE FILE

Confindustria Trapani

Confindustria est l'organisation principale qui représente les industries manufacturières et les sociétés de services en Italie. Sa fonction est celle de représenter les besoins et les propositions du système économique italien auprès des principales institutions politiques et administratives.

Confindustria existe à Trapani depuis plus de 50 ans et elle représente le système industriel du territoire grâce à sa participation active au développement du territoire et à sa transformation au fil de la période qui va de l'après-guerre à nos jours. Dans le cadre organisationnel de Confindustria, l'Association territoriale locale de Trapani a œuvré pour la mise en place d'un dialogue ininterrompu avec les entreprises afin de favoriser la croissance économique au moyen d'infrastructures et de services réels fournis aux entreprises.

PARTENAIRE

Province Régionale de Trapani

La province Régionale de Trapani est la province la plus occidentale de l'île, couvrant une superficie de 2.459 kilomètres carrés.

Toujours à l'écoute des besoins du territoire, elle participe activement à plusieurs projets afin d'encourager le développement du territoire ainsi que des entreprises locales.

Consortium Sicilien pour la Valorisation du Pêché – District Productif de la Pêche (CO.S.VA.P.)

Le District Productif de la Pêche de Mazara del Vallo regroupe environ 150 entreprises de la filière halieutique: chantiers navals, armateurs, entreprises de transformation et de conservation des produits de la pêche, sociétés de services. En outre, 46 institutions sont membres du District, y compris des laboratoires de recherches, des associations de producteurs, la Commune de Mazara del Vallo, la Province de Trapani, l'IAMC-CNR (l'Institut pour l'Environnement Marin et Côtier – le Centre National de Recherche), les Universités de Palerme et de Trapani, le Parc Scientifique et Technologique, l'Institut Zooprophyllactique.

L'objectif du District est d'encourager les stratégies de croissance au niveau local et régional au biais de la mise en œuvre de programmes et d'initiatives d'internationalisation, d'innovation et d'intégration, en soutenant la création de filières productives et commerciales dans les pays riverains.

Le consortium vise aussi à l'harmonisation des systèmes de pêche afin de mettre en valeur de façon synergique et durable les activités de la mer tout en respectant les contextes sociaux, économiques et environnementaux y relatifs.

Consortium du district du vin de la Sicile Occidentale

L'œnologie en Sicile est un art qui a des origines très anciennes. Avec 128.000 hectares de terrains plantés de vignes la Sicile est la région italienne affichant le patrimoine viticole le plus important et dans laquelle est concentrée la plus grande production de vin en volume, dépassant de 10% environ la moyenne nationale. Le secteur vitivinicole est l'un des plus importants de l'économie régionale et il témoigne l'identité très marquée du terroir. C'est bien dans ce cadre qu'a été créé le Consortium Vitivinicole de la Sicile Occidentale, regroupant les provinces de Trapani et de Palerme.

Fondé en 2006 à la suite de la signature d'un protocole d'entente entre de nombreux acteurs sociaux et économiques, il regroupe aujourd'hui environ 170 entités économiques.

L'objectif poursuivi au moyen de la création du District est celui de mettre en œuvre une stratégie de longue haleine pour relancer tous azimuts le secteur vitivinicole sicilien.

Consortium filière oléicole

Aujourd'hui le consortium se compose de 75 membres dont 56 sont impliqués dans la production des olives de table et de l'huile, 18 sont des transformateurs et une société de services.

Le Consortium vise à sauvegarder les produits oléicoles suivants :

- l'huile d'olive extra-vierge DOP « VALLE DEL BELICE »
- les Olives de table DOP « NOCELLARA DEL BELICE ».

Les territoires concernés sont les Communes de la Vallée du Belice, notamment: Castelvetro, Campobello di Mazara, Partanna, Poggioreale, Salaparuta et Santa Ninfa.

Les objectifs que le Consortium vise à atteindre sont les suivants:

- gestion de l'image commune des membres du consortium au moyen de l'organisation et de la gestion de campagnes promotionnelles et publicitaires spécifiques visant à promouvoir et à disséminer l'offre totale du secteur oléicole ;
- internationalisation des entreprises affiliées au biais de la participation collective à des expomarchés et à des foires à l'étranger ou destinées au marché étranger ainsi qu'à des missions économiques italiennes à l'étranger ;
- études et recherches de marché relatives aux pays étrangers ;
- réalisation de campagnes publicitaires pour promouvoir les exportations, la collecte de données afférant la clientèle à l'étranger et l'échange d'informations, dans le but de promouvoir l'exportation ;
- organisation de conférences, séminaires, expositions et événements en Italie et à l'étranger, visant à promouvoir les entreprises affiliées.

GICA (Groupement des industries Conserves Alimentaires)

Le GICA est un groupement interprofessionnel qui fédère les professionnels des filières de la transformation des fruits, des légumes et du poisson.

Sa MISSION est celle de :

- contribuer à relier les différentes étapes de la filière et promouvoir la mise en place de contrats de production ;
- faciliter le dialogue entre l'administration et les professionnels afin d'établir les objectifs des différentes filières ;
- contribuer à l'équilibre du marché et participer à la promotion des exportations en collaboration et coordination avec les organismes professionnels et administratifs concernés ;
- soutenir les industriels et les producteurs afin d'intégrer les nouvelles technologies ;
- lancer des études relatives aux filières et mettre sur pied des banques de données.

UTAP (Union Tunisienne de l'Agriculture et de la Pêche)

L'Union Tunisienne de l'Agriculture et de la Pêche est une organisation professionnelle nationale de développement revêtant un caractère syndical.

Fondée en 1950, elle est le couronnement d'un mouvement syndical agricole qui a démarré en 1920 et dont le but était celui de créer des associations agricoles professionnelles dans les différentes régions du pays afin de lutter contre le colonialisme.

L'UTAP regroupe les petits ainsi que les grands exploitants du secteur agricole et de la pêche de même que les coopératives.

CTAA (Centre Technique Agro Alimentaire)

Depuis plus de 12 ans, le CTAA est le premier centre technique agroalimentaire en Tunisie qui met ses compétences et son expérience au service des professionnels du secteur agroalimentaire afin d'en renforcer le dynamisme. Il vise à soutenir la restructuration, la compétitivité, l'intégration et la croissance des entreprises agroalimentaires dans le cadre présent de libre échange.

Notre objectif est celui d'assurer l'accompagnement afin de consolider l'acquis et permettre de relever les nouveaux défis commerciaux et réglementaires découlant du marché local ainsi que des marchés extérieurs tels que :

- La performance industrielle
- L'innovation
- La sécurité des denrées alimentaires
- Le développement durable
- L'alimentation et la santé

IRTV (Institut de Recherche Veterinaire de Tunisie)

L'Institut de la Recherche Vétérinaire de Tunisie a été créé en 1970.

L'Institut est chargé des opérations et des travaux de recherche et d'expérimentation dans le domaine des sciences vétérinaires.

Il a pour tâche de :

- organiser, réaliser et publier tous les travaux d'analyse et de recherche portant sur la santé des animaux et des zoonoses ;
- organiser, réaliser et publier tous les travaux d'analyse et de recherche portant sur les denrées alimentaires d'origine animale au niveau de la préparation, de la distribution et de la commercialisation, ainsi qu'au niveau de l'exportation et de l'importation ;
- participer à tous les travaux d'analyse et de recherche portant sur les techniques d'élevage, d'amélioration génétique et d'alimentation animale ;
- participer aux travaux de recherche revêtant un caractère économique et sociologique, liés au domaine de la santé animale dans le milieu rural ;
- contribuer aux activités de conscientisation et de démonstration, en mettant à la disposition des établissements et des services publics, des organismes professionnels ainsi que des institutions spécialisées, les connaissances et les techniques susceptibles d'être vulgarisées ;
- préparer, produire, commercialiser et contrôler les vaccins et les produits biologiques ainsi que pharmaceutiques à usage vétérinaire parmi lesquels figurent les solutions du bleu de méthylène, de phénolphtaléine, phloroglucinol à 1/1000, soude Dornic, alcool à 70° ;
- participer à la formation des étudiants et dispenser, en concertation avec l'École Nationale de Médecine Vétérinaire, un enseignement approprié notamment au niveau de la spécialisation et du perfectionnement des cadres spécialisés dans le domaine des sciences vétérinaires ;
- animer et gérer les réseaux de surveillance épidémiologique ;
- fournir un soutien scientifique et technique, détecter, diagnostiquer et mieux connaître les principaux agents pathogènes afin de les éradiquer et ainsi assainir et améliorer l'état sanitaire des animaux ;
- participer à la mise en place de plans et de programmes sanitaires et contribuer à leur évaluation.

Principaux domaines d'activité :

- recherche et expérimentation dans le domaine des sciences vétérinaires, de la gestion des réseaux épidémiologiques, des enquêtes, de la mise au point de protocoles de traitement et de techniques de diagnostic et de vaccins ;
- diagnostic des maladies animales ;
- contrôle des denrées alimentaires d'origine animale ;
- participation à la formation des étudiants et des cadres au moyen d'un enseignement approprié imparti en concertation avec l'École Nationale de Médecine Vétérinaire, notamment au niveau de la spécialisation et du perfectionnement des cadres spécialisés dans le domaine des sciences vétérinaires ;
- production, commercialisation et contrôle des produits biologiques à usage vétérinaire.

Cahier des charges édité par:

Partenaires impliqués

Distretto dell'olio

UTAP

CTAA

Expert technique en charge

Francesco La Croce

Sami Khweildi

Souad Ben Jemaa

Héla Zghidi

Narjes Mhajbi

Rania Bani

Samir Jouini



CAHIER
DES CHARGES
DE L'HUILE D'OLIVE
VIERGE EXTRA
LABEL
«QUALIMED»

SOMMAIRE

1.	Disposition générales et objectifs de labellisation «QUALIMED».....	12	4.2.3.	Mise en bouteille et étiquetage	19
2.	Références réglementaires	12	4.2.3.1.	Dispositions relatives à la zone de mise en bouteille	19
2.1	Textes Tunisiens	12	4.2.3.2.	Filtration	19
2.2	Textes Européens.....	13	4.2.3.3.	Mise en bouteille.....	20
2.3	Textes internationaux	14	4.2.3.4.	Etiquetage et commercialisation	20
3.	Définition du produit.....	14	4.3	Caractéristiques du produit fini	20
3.1	Définition du produit : huile d'olive vierge extra	14	5.	Gestion de la qualité	20
3.2	Spécifications réglementaires	14	5.1.	Les programmes pré requis en matière d'hygiène	20
3.2.1.	Critères de pureté.....	14	5.1.1.	Emplacement.....	20
3.2.2	Critères de qualité pour l'huile d'olive vierge extra.....	15	5.1.2.	Installations et équipements	20
3.2.3.	Contaminants	15	5.1.3.	Personnel.....	21
3.2.4.	Résidus de pesticides	16	5.1.4.	Locaux	21
3.3	Éléments distinctifs du label QUALIMED.....	16	5.1.5.	Installations sanitaires.....	22
4.	Schéma de vie du produit	16	5.1.6.	Nettoyage et désinfection.....	22
4.1	Matières premières	16	5.1.7.	Lutte contre les nuisibles.....	22
4.1.1.	Variétés.....	16	5.1.8.	Gestion des déchets	23
4.1.2.	Densité des vergers	16	5.2.	Plan de maîtrise et de contrôle.....	23
4.1.3.	Cueillettes des olives	16	5.2.1.	Définitions.....	23
4.1.4.	Transport et stockage	17	5.2.2.	Modalités d'habilitation des huileries.....	23
4.2	Elaboration de l'huile d'olive.....	17	5.2.3.	Modalités de surveillance des opérateurs	24
4.2.1.	Dispositions relatives aux huileries.....	17	5.2.4.	Traitement des écarts	27
4.2.2.	Diagramme de fabrication de l'huile d'olive vierge extra QUALIMED	17	5.2.5.	Renouvellement de certificats.....	27
4.2.2.1.	Réception et stockage des olives.....	18	5.3.	Identification, Traçabilité et programme de rappel	27
4.2.2.2.	Effeillage et lavage	18	5.3.1.	Identification, Traçabilité	27
4.2.2.3.	Trituration des olives	18	5.3.2.	Programme de rappel / retrait.....	27
4.2.2.4.	Séparation liquide - solide	18			
4.2.2.5.	Séparation liquide - liquide	18			
4.2.2.6.	Décantation naturelle et stockage	19			

1. DISPOSITION GÉNÉRALES ET OBJECTIFS DE LABELLISATION «QUALIMED»

Le présent cahier des charges s'insère dans le cadre du projet QUALIMED « Le label de la qualité et de la sécurité alimentaire des produits agroalimentaires provenant du Bassin de la Méditerranée » qui s'inscrit dans le cadre du Programme IEVP « Instrument Européen de Voisinage et de Partenariat » - Coopération Transfrontalière Italie– Tunisie 2007-2013.

L'objectif global du projet QUALIMED est la consolidation et le développement des échanges commerciaux de produits agroalimentaires provenant des filières italo-tunisiennes et la vente sur les marchés internationaux grâce à l'utilisation d'un signe conjoint distinctif de la qualité «QUALIMED ».

Les objectifs spécifiques de la labellisation QUALIMED est de mettre en relief la grande richesse des variétés d'olive en Tunisie et en Sicile et le rôle déterminant des variétés dans la composition physico-chimique de l'huile (en particulier acides gras, polyphénols et stéroïdes) et le rôle également des itinéraires techniques de production et de transformation (et en particulier du stade de maturité des olives transformés et de la température de trituration), lui conférant des caractéristiques spécifiques au niveau sensoriel (arôme, goût et couleur).

Le présent cahier de charge spécifie les règles à suivre par les unités de conditionnement pour répondre à l'ensemble des caractéristiques réglementaires relatives à la qualité de l'huile d'olives, à l'élaboration, à la conservation, au conditionnement et à la commercialisation de l'huile d'olive. Elle spécifie également l'ensemble des caractéristiques spécifiques de l'huile d'olive QUALIMED résumées ci-dessous afin de garantir aux acheteurs et aux consommateurs la conformité à cette qualité.

L'utilisation du label « QUALIMED » est réservé pour l'huile d'olive vierge extra qui répond aux exigences établies par la réglementation internationale régit par le Conseil oléicole internationale et aux exigences figurant dans ce cahier des charges.

L'huile d'olive vierge extra label « QUALIMED » doit être produite et conditionnée dans le territoire de la Tunisie et de la Sicile.

2. RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES

2.1. Textes Tunisiens

LOIS

Loi n° 92-117 du 7 décembre 1992, relative à la protection du consommateur.

Loi n° 99-57 du 28 juin 1999, relative aux appellations d'origine contrôlée et aux indications de provenance des produits agricoles.

DÉCRETS

Décret n° 68-328 du 22 octobre 1968, fixant les règles générales d'hygiène applicables dans les entreprises soumises au Code du travail

Décret n° 2010-1684 du 5 juillet 2010, portant modification du décret n° 94-1744 du 29 août 1994 relatif aux modalités de contrôle technique à l'importation et à l'exportation et aux organismes habilités à l'exercer.

Décret n° 2003-1718 du 11 août 2003, relatif 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

Décret n° 2005-1991 du 11 juillet 2005, relatif à l'étude d'impact de l'environnement et fixant les catégories d'unités soumises à l'étude d'impact sur l'environnement et les catégories d'unités soumises aux cahiers des charges

Décret n° 2005-2177 du 9 août 2005, fixant les conditions de commercialisation des huiles alimentaires

Décret n° 2006-2354 du 28 août 2006, portant ratification de l'accord international de 2005 sur l'huile d'olive et les olives de table

Décret n° 2010-2525 du 28 septembre 2010, instituant un « label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées ».

ARRÊTÉS

Arrêté du ministre du commerce et de l'artisanat du 19 octobre 2006, modifiant l'arrêté du ministre de l'économie nationale du 30 août 1994, fixant les listes des produits soumis au contrôle technique à l'importation et à l'exportation.

Arrêté du 12 janvier 2005 du ministre de la santé publique fixant l'organisme concerné par la délivrance de l'attestation sanitaire et l'utilisation des matériaux et objets destinés à être mis en contact avec les denrées alimentaires.

Arrêté du 11 février 2005 du ministre de l'industrie, de l'énergie et des petites et moyennes entreprises portant approbation du cahier des charges relatif à l'organisation de l'activité de conditionnement des huiles alimentaires et à la création d'une commission de contrôle technique.

Arrêté du 19 octobre 2005 du ministre de l'agriculture et des ressources hydrauliques, du ministre du commerce et de l'artisanat et du ministre de l'industrie, de l'énergie et des petites et moyennes entreprises portant approbation du cahier des charges organisant l'exportation de l'huile d'olive tunisienne.

Arrêté du 31 octobre 2006 du ministre du commerce et de l'artisanat et du ministre de l'industrie, de l'énergie et des petites et moyennes entreprises fixant les conditions techniques et sanitaires minimales exigibles dans les huileries.

Arrêté du 26 mai 2008 du ministère du commerce et de l'artisanat, du ministère de l'agriculture et des ressources hydrauliques et du ministère de la santé publique fixant les catégories, caractéristiques physico-chimiques et organoleptiques et les conditions de conditionnement, d'emballage et d'étiquetage des huiles d'olive et des huiles de grignons d'olive.

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

NORMES

NT 117.01 (1983) - Additifs alimentaires;

NT 117.02 (1983) - Liste des concentrations maximales des contaminants et des substances indésirables;

2.2. Textes Européens

- RÈGLEMENT (CE) No 182/2009 DE LA COMMISSION du 6 mars 2009 modifiant le règlement (CE) no 1019/2002 relatif aux normes de commercialisation de l'huile d'olive.
- RÈGLEMENT (CE) No 640/2008 DE LA COMMISSION du 4 juillet 2008 modifiant le règlement (CEE) no 2568/91 relatif aux caractéristiques des huiles d'olive et des huiles de grignons d'olive ainsi qu'aux méthodes d'analyse y afférentes.
- RÈGLEMENT (CE) No 628/2008 DE LA COMMISSION du 2 juillet 2008 modifiant le règlement (CE) no 1898/2006 portant modalités d'application du règlement (CE) no 510/2006 du Conseil relatif à la protection des indications géographiques et des appellations d'origine des produits agricoles et des denrées alimentaires
- RÈGLEMENT (CE) No 1234/2007 DU CONSEIL du 22 octobre 2007 portant organisation commune des marchés dans le secteur agricole et dispositions spécifiques en ce qui concerne certains produits de ce secteur (règlement «OCM unique»).
- RÈGLEMENT (CE) No 702/2007 DE LA COMMISSION du 21 juin 2007 modifiant le règlement (CEE) no 2568/91 relatif aux caractéristiques des huiles d'olive et des huiles de grignons d'olive ainsi qu'aux méthodes d'analyse y afférents.
- RÈGLEMENT (CE) No 1989/2003 DE LA COMMISSION du 6 novembre 2003 modifiant le règlement (CEE) no 2568/91 relatif aux caractéristiques des huiles d'olive et des huiles de grignons d'olive ainsi qu'aux méthodes d'analyse y afférents.
- RÈGLEMENT (CE) No 1019/2002 DE LA COMMISSION du 13 juin 2002 relatif aux normes de commercialisation de l'huile d'olive.
- RÈGLEMENT (CEE) No 2568/91 DE LA COMMISSION du 11 juillet 1991 relatif aux caractéristiques des huiles d'olive et des huiles de grignons d'olive ainsi qu'aux méthodes d'analyse y afférents.
- RÈGLEMENT (UE) No 61/2011 DE LA COMMISSION du 24 janvier 2011 modifiant le règlement (CEE) no 2568/91 relatif aux caractéristiques des huiles d'olive et des huiles de grignons d'olive ainsi qu'aux méthodes d'analyse y afférentes.

2.3. Textes internationaux

Norme commerciale applicable aux huiles d'olive et aux huiles de grignons d'olive, COI 2011.
COI/T.15/NC n° 3/Rév. 6 Novembre 2011

3. DÉFINITION DU PRODUIT

3.1. Définition du produit : huile d'olive vierge extra

La dénomination « huile d'olive vierge » est attribuée à l'huile obtenue du fruit de l'olivier uniquement par des procédés mécaniques ou d'autres procédés physiques dans des conditions, notamment thermiques, qui n'entraînent pas d'altération de l'huile, et n'ayant subi aucun traitement autre que le lavage, la décantation, la centrifugation et la filtration.

La dénomination d'huiles d'olive vierges extra sera attribuée aux huiles traitées par les entreprises de conditionnement.

L'huile d'olive QUALIMED, conformément au présent cahier des charges, répond à l'ensemble des caractéristiques réglementaires et particulièrement aux paramètres physico-chimiques et organoleptiques définis par la Norme commerciale du COI applicable aux huiles d'olive et aux huiles de grignons d'olive et les autres caractéristiques correspondent à celles fixées au point 4.3 relatives à la qualité des olives, à l'élaboration, à la conservation, au conditionnement et à la commercialisation de l'huile d'olive.

L'huile d'olive vierge extra est l'huile d'olive vierge dont l'acidité libre exprimée en acide oléique est au maximum de 0.8g pour 100g et dont les autres caractéristiques correspondent à celles fixées au point 4.2.

3.2. Spécifications réglementaires

3.2.1. Critères de pureté

Composition en acides gras par chromatographie en phase gazeuse (% m/m d'esters méthyliques)

- Acide myristique ≤ 0,05
- Acide palmitique 7,5 - 20,0
- Acide palmitoléique 0,3 - 3,5
- Acide heptadécanoïque ≤ 0,3
- Acide heptadécénoïque ≤ 0,3
- Acide stéarique 0,5 - 5,0
- Acide oléique 55,0 - 83,0
- Acide linoléique 3,5 - 21,0
- Acide linoléique ≤ 1,0
- Acide arachidique ≤ 0,6
- Acide gadoléique (eicosénoïque) ≤ 0,4
- Acide béhénique ≤ 0,2
- Acide lignocérique ≤ 0,2

Teneur en acides gras trans (% des acides gras trans)

Huiles d'olive vierges comestibles

CI8:1 T ≤ 0,05

CI8:2 T + CI8:3 T ≤ 0,05

Composition en stérols et en dialcools triterpéniques

Composition en desméthylstérols (% des stérols totaux)

- Cholestérol ≤ 0,5
- Brassicastérol ≤ 0,1
- Campesterol ≤ 4,0
- Stigmastérol : campesterol pour les huiles comestibles
- Delta-7-stigmastérol ≤ 0,5

Bêta-sitostérol apparent
bêta-sitostérol +
delta-5-avénastérol +
delta 5-23-stigmastadiénol +
clérostérol + sitostanol +
delta 5-24-stigmastadiénol

} ≥ 93,0

Teneur en stérols totaux (mg/kg)

- Huiles d'olive vierges 1000

≥ 1000

Teneur en érythrodiol et uvaol (% des stérols totaux)

Huile d'olive ≤ 4,5 pour l'huile d'olive vierges comestibles

Teneur en cires C40 + C42 + C44 + C46 (mg/kg)

Huile d'olive ≤ 350

Écart maximal entre la teneur réelle et la teneur théorique en triglycérides à ECN 42

Huile d'olive 0,3

Huile d'olive vierges comestibles ≤ 0,2

Teneur en 2-glycérid monopalmitate

Huiles d'olive vierges comestibles et huile d'olive

CI6:0 ≤ 14,0 % ; 2 P ≤ 0,9 %

CI6:0 > 14,0 % ; 2 P ≤ 1,0 %

Teneur en insaponifiable (g/kg)

Huiles d'olive ≤ 15

3.2.2. Critères de qualité pour l'huile d'olive vierge extra

Critères	Catégorie : Huile d'olive vierge extra
Odeur et saveur	
Odeur et saveur (sur une échelle continue)	
Médiane des défauts	Me = 0
Médiane de fruité	Me > 0
Couleur	
Aspect à 20°C pendant 24h	
<u>Acidité libre</u> % m/m exprimée en acide oléique	≤ 0,8
<u>Indice de peroxyde</u> en milliéquivalents d'oxygène des peroxydes par kg d'huile	≤ 20
Absorbance dans l'ultraviolet	
à 270 nm	≤ 0,22
AK	≤ 0,01
Teneur en eau et en matières volatiles % m/m	≤ 0,2
Teneur en impuretés insolubles dans l'éther de pétrole % m/m	≤ 0,1
Produit d'éclair	-

3.2.3. Contaminants

Contaminants	Concentrations maximales autorisées (mg/kg)
Métaux lourds	
Plomb (Pb)	0,1
Arsenic (As)	0,1
Solvants halogénés	
Teneur maximale de chaque solvant halogéné détecté	0,1
Teneur maximale de la somme des solvants halogénés détectés	0,2

3.2.4. Résidus de pesticides

L'huile d'olive vierge extra doit être conforme aux limites maximales de résidus fixées pour ce produit par la Commission du Codex Alimentarius.

3.3. Éléments distinctifs du label QUALIMED

- **Acidité** ≤ 0,5%
- **Peroxydes** ≤ 12 mEq / kg
- **Polyphénols** ≥ 150 ppm
- **Alpha tocophérol** ≥ 150 ppm
- **Saveur**
Fruitée de moyen à intense
Goût amer léger à moyen
Goût piquant léger à intense
- **Odeur** fruitée d'olive de vert à mûr
- **Couleur** allant du vert au jaune avec des reflets verdâtres.

4. SCHÉMA DE VIE DU PRODUIT

4.1. Matières premières

La qualité de la matière première (olives) est déterminante dans la fixation de la qualité de l'huile, étant donné que tout au long des processus d'élaboration du produit, on ne peut (et au meilleur des cas) que préserver la qualité de l'huile telle que dans l'olive. La qualité des olives est sous forte influence de la variété et des techniques culturales appliquées à l'olivieraie et du climat sous lequel l'olivier est cultivé. Ces dernières, dans leur ensemble, conditionnent la teneur en huile des olives ainsi que les niveaux des divers composants de l'huile. L'époque de récolte est liée directement au degré de maturité des olives. Au fur et à mesure de sa maturité, l'olive passe par les trois stades de pigmentation suivants : vert, semi-noir et noir. Les oliviers ne doivent subir aucun traitement phytosanitaire, sauf en cas de risque avéré et sur autorisation.

4.1.1. Variétés

Les huiles d'olive vierge extra label QUALIMED doivent provenir des variétés implantées dans les territoires tunisiens et siciliens. Elles peuvent provenir soit d'une seule variété d'olive soit d'un assemblage d'olives issues des variétés produites dans les territoires indiqués ci-dessus.

4.1.2. Densité des vergers

Les huiles d'olive proviennent d'olives récoltées dans des vergers situés dans l'aire géographique définie à l'article 5.1.1. La production maximale d'olives durant l'année de bonne récolte est d'environ 100 quintaux par hectare. Si l'olivier se trouve dans un terrain de culture mixte, la production maximale ne doit pas dépasser 60 kg par plante. Dans les oliviers à culture intensive et spécialisée, des productions de plus de 100 quintaux par hectare sont autorisées.

4.1.3. Cueillettes des olives

Les olives citées dans l'article 5.1.1 doivent être collectées à partir du mois d'Octobre et au plus tard jusqu'à la fin de Janvier. Les olives sont récoltées à maturité optimale. Elles sont cueillies directement sur l'arbre. La cueillette se fera de préférence avec la méthode classique (récolte manuelle) ou par récolte mécanique. Il n'est pas permis d'utiliser des produits d'abscission qui peuvent faciliter la collecte. Il est interdit de produire d'huile label QUALIMED à partir d'olives ramassées à même le sol.

4.1.4. Transport et stockage

Les olives destinées à la production de l'huile label QUALIMED doivent être placées dans des conteneurs ou des moyens de transport qui permettent l'aération des fruits. Il n'est pas permis d'utiliser des sacs ou des contenants qui ne conviennent pas au transport et au stockage des produits alimentaires. Les sacs plastiques sont interdits. Les olives doivent être transportées à l'huilerie dans des caisses en plastiques alimentaires. Les olives destinées à la trituration seront stockées sous abri frais et aéré jusqu'à leurs triturations pour assurer un niveau élevé de qualité.

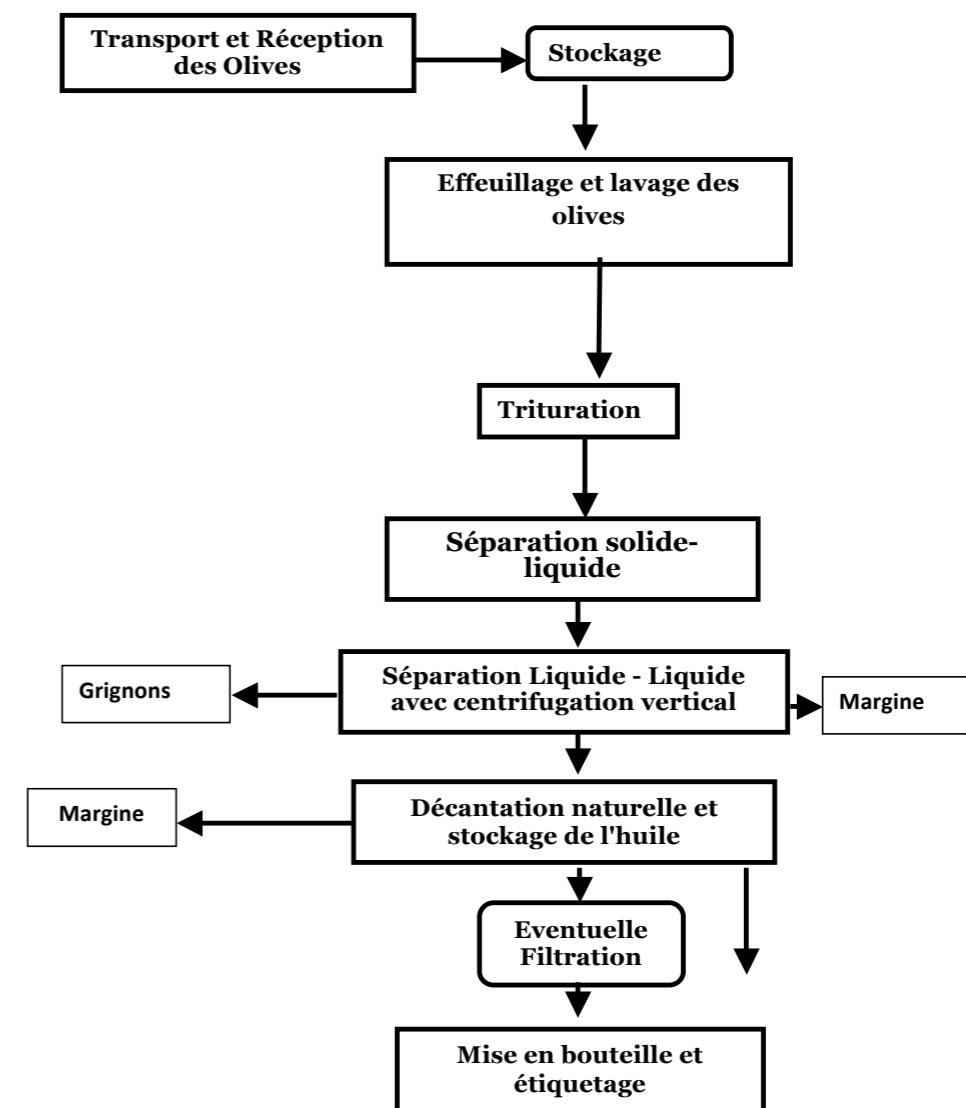
4.2. Elaboration de l'huile d'olive

4.2.1. Dispositions relatives aux huileries

Les olives doivent provenir des huileries respectant les conditions techniques et sanitaires conformément à la réglementation en vigueur et prévues aux chapitres 5.2.2 et 6. Les huileries doivent être localisées dans les territoires définis à l'article 5.1.1.

4.2.2. Diagramme de fabrication de l'huile d'olive vierge extra QUALIMED

L'huile d'olive QUALIMED doit être produite selon le diagramme décrit ci-dessous :



4.2.2.1. Réception et stockage des olives

La réception des olives transportées doit être réalisée dans des conditions optimales qui permettent la conservation de la qualité des olives et de l'huile produite. La réception des olives transportées dans des sacs en plastiques est interdite.

Le stockage des olives doit être réalisé dans un local couvert, aéré et aménagé à cet effet. Les olives sont stockées dans des caisses ou palox en plastique alimentaire.

La hauteur des olives stockées ne doit pas dépasser soixante dix centimètres.

4.2.2.2. Effeuilage et lavage

L'effeuillage des olives peut être effectué manuellement ou par des machines effeuilleuse-laveuse en même temps

Le lavage peut être effectué au moyen de systèmes permettant le lavage des olives au moyen d'une circulation forcée d'eau potable et propre permettant l'élimination de substances solubles dans l'eau, boue, terre et pierres. L'eau de lavage doit répondre aux critères énoncés par l'OMS pour la qualité de l'eau de boisson ou être une eau de qualité supérieure.

L'eau utilisée pour le lavage doit être renouvelé le plus souvent possible par une eau potable et propre.

4.2.2.3. Trituration des olives

La trituration des olives ne doit pas dépasser un délai de 48 h depuis la cueillette des olives.

Le procédé d'extraction ne doit faire intervenir que des procédés mécaniques sans échauffement de la pâte d'olive au-delà d'une température de 27 °C.

La trituration peut être effectuée au moyen de broyeurs à meules en granit ou de broyeurs métalliques, munis de cribles permettant de régler la granulométrie de la pâte ou dénoyant les olives.

Si l'extraction est faite sur une chaîne continue à trois phases, les quantités d'eau incorporée mises en œuvre au moment du malaxage ne doivent pas dépasser 50% du poids d'olives à triturer.

Les matériaux plastiques utilisés dans les installations de mouture seront sans additifs plastifiants tels que les phtalates.

Il n'est pas permis l'extraction supplémentaire de la pâte extraite pour la production de l'huile d'olive vierge extra QUALIMED.

4.2.2.4. Séparation liquide - solide

L'extraction de l'huile est réalisée soit par :

Percolation : au moyen d'un procédé qui utilise l'effet de la tension interfaciale de l'huile sur une lame ou une maille d'acier inoxydable séparant l'huile de la pâte malaxée ;

Pression : au moyen de l'effet de la pression hydraulique de la pâte malaxée préalablement distribuée manuellement ou mécaniquement sur des scourtins permettant l'écoulement du jus de l'olive (huile et eau de végétation) de la fraction solide.

Centrifugation: au moyen de l'effet de la force centrifuge que génère le décanteur centrifuge horizontal qui permet de séparer les composants de la pâte d'olive malaxée en fonction de sa densité. Il existe deux types de décanteur en fonction des produits issus de la centrifugation : dans le cas de la séparation intermittente donnant lieu à la production des trois composants – huile, grignon et margine - il est appelé à trois phases ; dans le cas de la séparation interne des trois composants produisant la sortie indépendante de l'huile et de l'ensemble grignon plus eau de végétation, il est appelé à deux phases.

4.2.2.5. Séparation liquide - liquide

Cette étape est réalisée grâce à la centrifugation verticale, système employé dans toutes les installations pour séparer les fluides sous l'effet de la différence de densité. Pendant la rotation, l'huile et l'eau se séparent et les résidus solides accumulés sont expulsés par l'intermédiaire d'un système de sécurité automatisé.

4.2.2.6. Décantation naturelle et stockage

La production d'huile d'une période de temps donné doit passer par la décantation afin d'homogénéiser la quantité produite, d'éliminer la fraction air occlus de la centrifugation, atteindre une température adéquate, se débarrasser de la mousse à la surface, des fonds de décantation et permettre le classement de l'huile en fonction de ses caractéristiques physico-chimiques et organoleptiques.

L'huile d'olive vierge extra doit être immédiatement stockée dans des cuves en inox et des piles souterraines afin d'éviter l'oxydation. La température à l'intérieur des cuves ou des piles doit être comprise entre 12 et 22°C. Les citernes, les pompes et les canalisations de transfert des huiles doivent être conçus pour assurer le stockage et le transport des denrées alimentaires. Ils doivent être construits par des matériaux non oxydables qui permettent de préserver la nature, la qualité et la composition de l'huile destinée au conditionnement.

Le stockage doit avoir lieu dans une zone séparée physiquement de la zone d'élaboration devant réunir un certain nombre de conditions en vue de diminuer au maximum, voir d'éliminer, les effets des fluctuations de la température ambiante et de la présence de la lumière. Cette zone doit être facile à nettoyer.

Les cuves où sera stockée et conservée l'huile préalablement classée doivent être conçues avec des matériaux inertes non absorbants (verre, revêtement intérieur émaillé, roche de sable) ou en matériaux métalliques (acier doux avec vernis alimentaire ou acier inoxydable) ou en matériaux métalliques traités, avec un fond conique ou plan incliné, de manière évitant l'interaction de l'huile avec les éléments métalliques de la citerne. Elles doivent être hermétiques et dotées de systèmes auxiliaires permettant de remplir et de vider l'huile par la partie inférieure et si possible d'un système efficace d'inertisation et de nettoyage intérieur.

Il faut assurer le transvasement éventuel de l'huile : Opération réalisée d'un réservoir à un autre afin d'éviter le risque d'altérations organoleptiques provoquées par la fermentation des lies se déposant au fond du réservoir.

4.2.3. Mise en bouteille et étiquetage

4.2.3.1. Dispositions relatives à la zone de mise en bouteille

L'unité de mise en bouteille ou encore appelé unité de conditionnement doit être agréée conformément à la réglementation en vigueur. Elle doit comprendre des espaces couverts et indépendants les uns des autres. Ces espaces couverts doivent être conçus en fonction de la capacité de production et de la taille des équipements nécessaires. Chaque espace couvert doit être réservé pour le :

- Stockage des matières premières nécessaires à la mise en bouteille
- Stockage des bouteilles vides
- Stockage des huiles destinées à la mise en bouteille
- Conditionnement (Mise en bouteille) des huiles
- Stockage des huiles embouteillées
- Stockage des produits et matériels de nettoyage et désinfection

L'unité de mise en bouteilles des huiles doit également disposer des équipements et matériels suivants :

- des citernes pour le stockage de l'huile,
- un appareil de purification et de filtration,
- une remplisseuse,
- une capsuleuse,
- une étiqueteuse.

Une fois embouteillée, l'huile d'olive doit être conservée à l'abri de la chaleur et de la lumière.

4.2.3.2. Filtration

Une éventuelle filtration de l'huile avant son conditionnement peut être réalisée au moyen de dispositifs ou d'équipements permettant la séparation de l'huile de toute particule solide, au moyen de filtres utilisant des auxiliaires autorisés (terre de diatomée et cellulose et comme support de la maille en métal, papier ou toile en coton).

4.2.3.3. Mise en bouteille

L'huile d'olive vierge extra produite sous label QUALIMED peut être conditionnée dans tout récipient alimentaire à l'exception du plastique et tout autre récipient pouvant diffuser des substances dangereuses pour la santé du consommateur. Cependant, elle doit être filtrée au moment du conditionnement.

Le volume occupé par le contenu doit être supérieur ou égale à 90% de la capacité du récipient.

La capacité totale du récipient choisi ne peut être supérieure à 5 litres.

Le récipient choisi doit garantir la sécurité du produit, sa protection contre l'oxydation par l'air et éviter sa détérioration en empêchant son exposition aux rayonnements de la lumière.

A aucun moment des étapes du conditionnement, l'huile ne doit être réchauffée au-delà de 26°C.

4.2.3.4. Etiquetage et commercialisation

L'étiquetage de l'huile d'olive vierge extra produite sous label QUALIMED doit être réalisé conformément aux dispositions prévues par la réglementation nationale et européenne relative à l'étiquetage des denrées alimentaires conditionnées.

Outre les dispositions prévues par la réglementation, l'étiquetage doit comporter les mentions suivantes :

- Logo du « Label QUALIMED »,
- Coordonnées en clair du responsable de la mise sur le marché
- Coordonnées de l'organisme de gestion du label
- Origine de l'huile : Huile non-UE (Tunisie) ou Huile Italienne.

Outre les mentions citées ci-dessus, il est possible d'utiliser les mentions suivantes :

- « Première pression à froid » : pour les huiles d'olive vierge extra obtenues lors d'un premier pressage mécanique de la pâte d'olive à 27 °C, en utilisant des presses.
- « extrait à froid » : pour les huiles d'olive vierge extra obtenues par centrifugation de la pâte d'olive

Ces mentions doivent être regroupées sur la même étiquette. Elles sont présentées dans des caractères apparents, lisibles, indélébiles et suffisamment grands.

4.3. Caractéristiques du produit fini

L'huile d'olive vierge extra produite sous label QUALIMED doit être conforme aux caractéristiques physico chimiques et sensorielles prévus à l'article 4.2 et 4.3.

5. GESTION DE LA QUALITÉ

5.1. Les programmes pré requis en matière d'hygiène

5.1.1. Emplacement

L'unité de conditionnement de l'huile d'olive vierge extra Label QUALIMED doit être située dans des zones éloignées des sources de pollution et/ou sujettes aux inondations ou à des infestations par les ravageurs. Elle doit être implantée également dans des zones où les déchets, solides ou liquides peuvent être évacués facilement.

5.1.2. Installations et équipements

L'installation des équipements et/ou matériels doit être réalisée de façon à permettre son entretien et son nettoyage et/ou désinfection fréquent tout en respectant les deux principes de « la séparation du secteur propre du secteur souillé » et de « la marche en avant ».

Les équipements et/ou matériels doivent fonctionner conformément à l'usage qui leur est destiné. Ils doivent être fabriqués de matériaux non oxydables qui permettent de préserver la nature, la qualité et la composition de l'huile destinée au conditionnement. Tous les matériaux et/ou objets destinés à être mis en contact avec l'huile d'olive vierge extra Label QUALIMED doivent être fabriqués conformément à la réglementation en vigueur et doivent justifiés d'une attestation sanitaire d'utilisation.

Ils doivent également être stockés et transportés conformément aux règles d'hygiène et à la réglementation en vigueur.

Les installations doivent être en matériaux durables et solidement construites afin d'éviter toute détérioration à cause de conditions météorologiques, pédologiques ou autres ;

Les installations doivent être conçues de manière à ce que l'éclairage naturel et l'aération soient suffisants dans chacune des zones de travail ;

La distribution intérieure du local doit permettre une différenciation nette des zones de travail :

- zone de conditionnement proprement dite éclairée, aérée, sans odeurs étrangères, sans fumées et munie d'un système d'évacuation d'air forcé ;
- stockage et conservation de l'huile : zone de température stable, à température ambiante (12-22°C) et un minimum d'éclairage et d'aération ;

L'équipement doit être adapté à chacune des fonctions, en bon état de fonctionnement et bien entretenu et les moyens de transports doivent être de qualité alimentaire et en parfait état;

Les équipements mobiles des machines doivent être protégés au moyen de dispositifs de sécurité;

Les installations doivent être pourvues d'un dispositif contre les incendies;

5.1.3. Personnel

Le personnel exerçant dans l'unité de conditionnement doit être exempt de maladies susceptibles d'être transmises par les aliments ou souffrant de plaies infectées, d'infections ou lésions cutanées ou de diarrhée. Toute personne ayant présenté un ou plusieurs symptômes de ces maladies est interdite à manipuler l'huile d'olive et à pénétrer dans la zone de production de l'huile. Elle doit être soumise au contrôle sanitaire et médical conformément à la réglementation en vigueur.

Le personnel doit respecter un niveau élevé de propreté personnelle et se conformer aux dispositions relatives à la santé professionnelle prévues au code du travail. Il est également tenu de :

- Porter une tenue de travail à utiliser dans les zones de production. Le personnel doit veiller à la propreté de sa tenue de travail et la changer d'une façon périodique ;
- Porter une coiffe et des bottes s'il est en contact direct avec l'eau et les produits liquides et ce, conformément à la réglementation en vigueur ;
- Respecter les règles d'hygiène, de propreté corporelle et de comportement personnel conformément à la réglementation en vigueur ;
- Se soumettre aux visites médicales à l'embauche et périodiquement conformément à la réglementation en vigueur.

5.1.4. Locaux

Les locaux de l'unité de conditionnement doivent être propres et en bon état d'entretien.

A travers leur agencement, leur conception, leur construction, leur emplacement et leur dimension, les locaux de l'unité de conditionnement doivent être:

- Construits en matériaux solides, faciles à entretenir, nettoyés et/ou désinfectés ;
- Construits et entretenus de façon à éviter toute infestation de rongeurs et d'insectes ;
- Conformés aux règles d'hygiène et de sécurité professionnelle en vigueur ;
- Garantir une ventilation adéquate et suffisante, qu'elle soit naturelle ou mécanique ;
- Offrir un éclairage naturel et/ou artificiel suffisant.

L'unité de conditionnement des huiles alimentaires doit répondre aux conditions suivantes :

- Existence d'un réseau d'évacuation des eaux pluviales et d'un réseau d'évacuation des eaux usées ;
- Utilisation de l'eau potable ;
- Conformité par rapport aux dispositions relatives à la protection de l'environnement et du milieu conformément à la réglementation en vigueur ;
- Existence des espaces indépendants réservés au traitement des eaux usées et à la collecte des déchets solides.

Les locaux de conditionnement des huiles alimentaires doivent répondre aux conditions suivantes :

- le sol doit être pavé de matériaux étanches, non absorbants et antidérapants. Il devra être construit de manière à faciliter le nettoyage et/ou la désinfection ;

- les murs et les cloisons doivent avoir une surface lisse jusqu'à une hauteur appropriée. Ils doivent être couverts de matériaux étanches et non absorbants, de couleur claire et faciles à nettoyer et/ou à désinfecter ;
- les plafonds et accessoires suspendus au plafond devraient être construits et finis de manière à minimiser l'accumulation de saleté, la condensation de vapeur, et l'écaillage;
- les fenêtres doivent être faciles à nettoyer et être aménagées de manière à éviter l'accumulation de saletés. Leurs rebords doivent être inclinés. Elles doivent être munies de moustiquaires ;
- les portes doivent être lisses, construites en matériaux non absorbants, peintes de couleur claire et faciles à nettoyer et/ou désinfecter.

Les locaux de l'unité de conditionnement doivent être tenus propres en permanence.

5.1.5. Installations sanitaires

L'unité de conditionnement doit comporter des installations sanitaires, séparées pour un personnel mixte, bien situées, bien aérées et éclairées pour garantir un degré approprié d'hygiène corporelle. Ces installations doivent répondre à la réglementation en vigueur et doivent comprendre :

- un réfectoire ;
- des lavabos en nombre suffisant, munis de robinets d'eau chaude et d'eau froide et d'un dispositif pour le nettoyage et le séchage des mains. Les robinets ne doivent pas être manœuvrés à la main ;
- des poubelles avec couvercle en nombre suffisant ;
- des toilettes en nombre suffisant conçues conformément aux règles d'hygiène;
- des vestiaires adéquats comportant des armoires individuelles en nombre suffisant.
- des douches équipées d'eau chaude et froide en nombre suffisant ;

Les vestiaires et les toilettes doivent être tenus propres en permanence.

5.1.6. Nettoyage et désinfection

Le nettoyage et la désinfection doivent avoir lieu à une fréquence suffisante pour éviter tout risque de contamination.

Un plan de nettoyage et de désinfection doit être établi et appliqué. Il doit prévoir le nettoyage et la désinfection des locaux, équipements et matériels utilisés.

Des dispositifs adéquats pour le nettoyage, la désinfection et l'entreposage des outils et équipements de travail doivent être prévus.

Les produits de nettoyage et désinfection utilisés doivent être agréés pour leur usage dans l'industrie alimentaire conformément à la réglementation en vigueur.

5.1.7. Lutte contre les nuisibles

Un programme permanent et efficace de lutte contre le nuisible doit être appliqué et contrôlé soit par un personnel de l'unité de conditionnement formé et qualifié soit à travers une société spécialisée dans le domaine. En cas d'infestation, l'élimination des rongeurs et des insectes doit être réalisée par des mesures appropriées conformes avec la réglementation en vigueur.

Les produits utilisés pour la lutte contre les nuisibles doivent être agréés conformément à la réglementation en vigueur.

5.1.8. Gestion des déchets

Les déchets solides et/ou liquides doivent être retirés et/ou évacués aussi vite que possible des locaux de l'unité de conditionnement.

L'unité de conditionnement doit disposer d'un réseau d'évacuation des effluents et des déchets qui doit être maintenu en permanence en bon état. Toutes les conduites d'évacuation des effluents doivent être construites de manière à éviter toute contamination des approvisionnements d'eau potable.

Tous les déchets doivent être éliminés de façon hygiénique et dans le respect de l'environnement, conformément à la réglementation en vigueur et ne doivent pas constituer une source de contamination directe ou indirecte.

5.2. Plan de maîtrise et de contrôle

Cette partie précise la nature des contrôles mis en œuvre pour vérifier le respect des exigences du présent cahier des charges.

5.2.1. Définitions

En matière de contrôle, on distingue:

- Les autocontrôles mis en œuvre par les opérateurs (entité d'autocontrôle de l'entreprise) et décrits dans le plan de contrôle ci-dessous.
- **Les contrôles externes** mis en œuvre par **un laboratoire** habilité par les autorités compétentes.

On distingue également plusieurs périodes dans la mise en œuvre des contrôles.

- Les interventions nécessaires pour l'habilitation des opérateurs et l'attribution du label QUALIMED.
- Les interventions relatives à la surveillance régulière des produits certifiés.
- Les interventions permettant de renouveler un certificat.

5.2.2 Modalités d'habilitation des huileries

Les huileries sont qualifiées par **l'entreprise**. La qualification se matérialise par :

- La signature d'un engagement à respecter les exigences de qualité et de traçabilité définies à l'étape 2 de schéma de vie des olives du label QUALIMED.
- La réalisation d'une visite de qualification au cours de laquelle un technicien habilité **de l'entreprise** vérifie la mise en œuvre des méthodes de maîtrise et d'autocontrôle définies à l'étape de collecte et du transport. Cette visite donne lieu à l'établissement d'un compte rendu de visite.
- En cas de constatation d'écarts, l'huilerie met en œuvre des actions correctives nécessaires permettant la levée des écarts constatés.

5.2.3. Modalités de surveillance des opérateurs

Points à maîtriser et/ou à contrôler	Valeur cible	Action de maîtrise et/ou de contrôle		Fréquence	Type de contrôle	Laboratoire	Documents d'enregistrement
		M ou C					
Zone d'implantation des vergers	Tunisie et Sicile	M	Vérification selon identification des vergers	-	-	-	
Variétés d'olives	Variétés implantées dans le territoire tunisien et sicilien	M		A chaque réception	Autocontrôle	-	
Densité	Maximum 100 quintaux/ha pour les cultures intensive et spécialisée. Production maximale 60 kg par plante.	M	Comptage	-	-	-	
Maturité des olives	maturité optimal	C	Contrôle visuel	A chaque réception	Autocontrôle	-	
Méthode de récolte	Olives collectées à partir du mois d'Octobre et au plus tard jusqu'à la fin de janvier Olives cueillies directement sur l'arbre. La cueillette se fera de préférence avec la méthode classique (récolte manuelle) ou par récolte mécanique. Il n'est pas permis d'utiliser des produits d'abscission qui peuvent faciliter la collecte. Pas d'huile élaborée à partir d'olives ramassées à même le sol.	C	Méthode de récolte Séparation des lots éventuels d'olives ramassées à même le sol	A chaque réception	Autocontrôle	-	Fiche de réception des olives
Stockage et conservation	Réglementation en vigueur Transport des olives dans des conteneurs ou moyens de transport qui permettent l'aération des fruits. Interdiction d'utiliser des sacs ou des contenants qui ne convient pas au transport et au stockage des produits alimentaires.	C	Respect des conditions de stockage et de transport	A chaque réception	Autocontrôle	-	
Réception et Stockage des olives aux huileries	Réglementation en vigueur. Respect de la propreté des moyens de transport et des caisses. Stockage des olives dans des caisses ou palox en plastique. La hauteur des olives stockées ne doit pas dépasser soixante dix centimètres. Respect du plan de nettoyage et désinfection.	C	Respect des conditions et durée de stockage avant mise en œuvre. Contrôle visuel de l'évolution de la qualité des olives (fermentations) Contrôle de l'application du plan de nettoyage et désinfection	A chaque réception	Autocontrôle	-	
Nettoyage et lavage	Olives nettoyées et lavées. Elimination totale des feuilles et toute autre matière étrangère. Renouvellement de l'eau utilisé pour le lavage le plus souvent possible par une eau potable et propre. Respect du plan de nettoyage et désinfection.	C	Contrôle visuel de la propreté des olives et de l'eau de lavage. Contrôle de l'application du plan de nettoyage et désinfection.	A chaque réception	Autocontrôle	-	Fiche de contrôle et de réalisation du plan de nettoyage et désinfection

Trituration des olives	Réglementation en vigueur.	C	Contrôle du type de procédé d'extraction utilisé et des conditions de mises en œuvre	-	-	-	
	Echauffement de la pâte d'olive ne doit excéder une température maximale de 27°C.	C	Mesure de température de la pâte d'olive.	A chaque lot* de production	Autocontrôle	interne	
	Trituration des olives réalisée dans les 48h après la cueillette des olives.	C	Enregistrement de l'heure de cueillette des olives et trituration de l'huile	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	Fiche d'extraction de l'huile
	Si chaîne continue, quantités d'eau incorporée lors du malaxage ≤ 50% du poids d'olives mises en œuvre.	C	Mesure de la quantité d'eau utilisée	A chaque lot* de production	Autocontrôle	interne	
	Il n'est pas permis une deuxième extraction.	C		A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	
	Respect du plan de nettoyage et désinfection.	C	Contrôle de l'application du plan de nettoyage et désinfection.	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	Fiche de contrôle et de réalisation du plan de nettoyage et désinfection
	Séparation liquide – solide	Bonne séparation de l'huile des grignons. Respect du plan de nettoyage et désinfection.	C	Contrôle visuel de l'application du plan de nettoyage et désinfection.	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-
Séparation liquide - liquide	Bonne séparation de l'huile selon les bonnes pratiques de fabrication. Respect du plan de nettoyage et désinfection.	C	Contrôle visuel de l'application du plan de nettoyage et désinfection.	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	Fiche de contrôle et de réalisation du plan de nettoyage et désinfection
Stockage et décantation naturelle	Stockage immédiat de l'huile dans des cuves en inox ou dans des piles souterraines afin d'éviter l'oxydation. La température à l'intérieur des cuves ou des piles doit être comprise entre 12 et 22°C. Respect de l'alimentarité des citernes, des pompes et des canalisations de transfert des huiles Cuves de stockage, avec un fond conique ou plan incliné, hermétiques et dotées de systèmes auxiliaires permettant de remplir et de vider l'huile par la partie inférieure. Vérification du transvasement éventuel de l'huile. Respect du plan de nettoyage et désinfection.	C	Contrôle visuel Contrôle de la température de stockage Respect des bonnes pratiques de stockage et de décantation naturelle. Respect du transvasement de l'huile Contrôle de l'application du plan de nettoyage et désinfection.	A chaque lot* de production	Autocontrôle	interne	Fiche de contrôle du stockage et de réalisation du plan de nettoyage et désinfection
Dispositions relatives à la zone de mise en bouteille	Exigences du cahier des charges au point 5.2.3.1 Respect du plan de nettoyage et désinfection. Utilisation de l'eau potable conformément à la réglementation en vigueur	C	Contrôle des exigences Contrôle de l'application du plan de nettoyage et désinfection. -Analyses physicochimiques et microbiologiques Contrôle visuel de l'état des filtres utilisés. Certificat d'alimentarité des filtres.	A chaque lot* de production Fréquence : selon la norme en vigueur	Autocontrôle	- externe	Fiche de mise en bouteille de l'huile. Fiche de contrôle et de réalisation du plan de nettoyage et désinfection Rapports d'analyses
Filtration	Utilisation des filtres en papier ou en toile en coton.	C		A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	Fiche de mise en bouteille de l'huile
Assemblage des huiles	Assemblage d'olives issues des variétés produites dans les territoires indiqués ci-dessus.	C	Vérification	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	Fiche d'assemblage

Mise en bouteille	Réglementation en vigueur	C	Agréage des unités de conditionnement	-	Autocontrôle	-	
	Unité de conditionnement localisée en Tunisie ou en Sicile	C	Vérification de la localisation de l'unité de conditionnement	-	Autocontrôle	-	Document de localisation de l'unité de conditionnement
	Conditionnement dans tout récipient alimentaire à l'exception du plastique et tout autre récipient pouvant diffuser des substances dangereuses pour la santé du consommateur	C	Vérification de la nature du récipient utilisé	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	
	Volume occupé par le contenu doit être supérieur ou égale à 90% de la capacité du récipient.	C	Vérification du volume	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	Fiche de mise en bouteille de l'huile
	Capacité totale du récipient choisi ne peut être supérieure à 5 litres.	C	Vérification de la capacité totale du récipient	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	
	La température de l'huile ne doit pas dépassée 22°C.	C	Suivi de la température de l'huile lors du conditionnement	A chaque lot* de production	Autocontrôle	interne	
	Respect du plan de nettoyage et désinfection.	C	Contrôle de l'application du plan de nettoyage et désinfection.	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	Fiche de contrôle du plan de nettoyage et désinfection
Etiquetage	Réglementation en vigueur	C	Vérification des mentions de l'étiquetage	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	Fiche de contrôle de l'étiquetage
	- Logo du « Label QUALIMED », - Coordonnées en clair du responsable de la mise sur le marché - Coordonnées de l'organisme de gestion - Origine de l'huile : Huile non-UE (Tunisie) ou Huile Italienne.	C	Vérification des mentions de l'étiquetage	A chaque lot* de production	Autocontrôle	-	Fiche de contrôle de l'étiquetage
Caractéristiques physico-chimiques du produit fini	Réglementation en vigueur	C	A n a l y s e s physicochimiques	A chaque lot* de production	Contrôle externe	externe	Rapport d'analyses
	Acidité ≤ 0,5% Peroxydes ≤ 12 mEq / kg Polyphénols ≥ 150 ppm Alpha tocophérol ≥ 150 ppm	C	A n a l y s e s physicochimiques	A chaque lot* de production	Contrôle externe	externe	Rapport d'analyses
Caractéristiques organoleptiques du produit fini	Réglementation en vigueur	C	Analyse sensorielle par jury experts**	A chaque lot* de production	Contrôle externe	externe	Rapport d'analyses sensorielles
	Saveur - Fruitée de moyen à intense - Goût amer léger à moyen - Goût piquant léger à intense Odeur fruitée d'olive de vert à mûr Couleur allant du vert au jaune avec des reflets verdâtres	C	Analyse sensorielle par jury experts	A chaque lot* de production	Contrôle externe	externe	Rapport d'analyses sensorielles

* **lot** : un groupe ou une série de produits identifiables obtenus par un procédé donné dans des conditions pratiquement identiques et produits dans un endroit donné et au cours d'une période de production déterminée.

** : **Panel pour la dégustation Huile d'olive**

- Membres du panel : au moins 8 personnes avec un chef panel

- Les membres du panel doivent être Sélectionnés et entraînés selon les recommandations du Conseil oléicole international - COI/T.20/Doc. n° 14/ Rév. 3-Nov 2011.

5.2.4. Traitement des écarts

Lorsqu'un contrôle fait apparaître un écart, celui-ci peut être qualifié de non-conformité. Le responsable du contrôle établit une fiche d'écart faisant apparaître clairement la nature de l'écart détecté et le point du cahier des charges qui n'est pas respecté.

- Une **non-conformité (NC)** est définie comme suit : exigence qualifiante du cahier des charges QUALIMED non appliquée ou partiellement appliquée et qui compromet toute application correcte du cahier des charges QUALIMED de référence.
- Toute NC doit être résolue avant de présenter une demande de certification. Suite à l'audit de certification, l'entreprise qui a fait l'objet d'une NC doit fournir à l'organisme de certification, dans un délai de 30 jours calendaires à compter de la date de la fin de l'audit, une preuve de la mise en œuvre des actions nécessaires à la résolution de la NC.
- Recommandations (opportunités d'améliorations) : observations qui ont comme but de favoriser l'amélioration continue. Elles sont attribuées lorsqu'une exigence, tout en étant respectée et conforme au cahier des charges QUALIMED, pourrait permettre une efficacité majeure du système.

5.2.5. Renouvellement de certificats

Pendant la phase de « start-up », la validité de certificat est annuelle. Par la suite des contrats entre l'organisme de certification et l'entreprise seront signés afin de prévoir des audits de suivi annuels. Les certificats quant à eux continueront à avoir une validité annuelle, conformément à toute autre certification conventionnelle de produit.

5.3. Identification, Traçabilité et programme de rappel

5.3.1. Identification, Traçabilité

L'unité de conditionnement doit établir et appliquer une procédure de traçabilité qui permet l'identification des lots d'huile d'olive vierge extra label QUALIMED ainsi que tous les enregistrements des informations relatives à la production, trituration, conditionnement et commercialisation de l'huile d'olive vierge extra label QUALIMED. L'unité de conditionnement doit être capable, au moyen d'informations précises, de :

- identifier la provenance de la MP (zone géographique, parcelle) ainsi que les traitements phytosanitaires et les pratiques culturales appliquées ;
- remonter aux origines de l'huile d'olive vierge extra QUALIMED, en particulier aux olives triturées, ses emballages (Traçabilité amont) ;
- retrouver la destination de l'huile d'olive vierge extra QUALIMED (Traçabilité aval) ;
- garantir la traçabilité d'un lot bien défini (Traçabilité ascendante et descendante) ;

La documentation relative à la traçabilité de l'huile d'olive vierge extra QUALIMED doit être conservée pendant un an après la date de péremption du produit.

5.3.2. Programme de rappel / retrait

En cas d'identification de danger sanitaire alimentaire validé, l'unité de conditionnement doit, selon le cas, identifier des mesures visant à :

- Empêcher la distribution et l'exposition à la vente du produit fini ainsi que sa présentation au consommateur ;
- Empêcher après distribution, la consommation ou l'utilisation du produit fini par le consommateur et/ou à l'informer du danger qu'il court, éventuellement, s'il a déjà consommé le produit.

ACCORD DES EXPLOITATIONS AGRICOLES ET LES ENTREPRISES DE LA FILIERE QUI ADHERE A LA MARQUE QUALIMED

Huile d'olive Vierge Extra

L'accord de la filière a pour objectif :

1. Formaliser l'adhésion à la filière de l'exploitation agricole.
2. Définir les responsabilités et les obligations de l'exploitant agricole par rapport à l'entreprise productrice de l'huile d'olive vierge extra en ce qui concerne les olives produites et transférées à la même entreprise.

OBLIGATIONS DE L'AGRICULTEUR

1. Identification de l'exploitation agricole :

L'exploitation agricole qui adhère à la filière doit avoir les documents suivants :

- L'adhésion à la Chambre de Commerce de l'exploitation (le cas échéant) ;
- L'existence du TVA (le cas échéant) ;
- Plan cadastral mettant en évidence les particules, l'extension des particules individuelles, le nombre de plantes et le potentiel de production.

2. Identification du produit :

2.1 L'agriculteur doit enregistrer dans un registre de campagne :

1. Identifier l'unité de production ou les unités de production ;
2. Enregistrer les opérations de récolte réalisées (fumage, fertilisation, taille, irrigation) ;
3. Enregistrer les traitements phytosanitaires effectués ;
4. Enregistrement de la date de traitement ;
5. Principe actif et nom commercial utilisé ;
6. Quantité des produits utilisés pour chaque traitement ;
7. Les conditions défavorables pour lesquels le traitement est effectué ;

2.2 La gestion de stock des pesticides conformément aux normes de sécurité.

2.3 Classer les factures d'achat des pesticides utilisés dans les traitements phytopharmaceutiques utilisés en conformité avec les délais requis par la loi.

2.4 Enregistrement de la date de collecte et de la quantité d'olives récoltées.

3. Préparer un rapport de non-conformité.

L'agriculteur doit :

- Remplir le formulaire de gestion des non-conformités pour toute non-conformité spécifiée dans le présent accord;
- Bloquer le produit jusqu'à la **définition** des mesures correctives ;
- Identifier le produit non conforme avec l'inscription «PRODUIT NON CONFORME AU CAHIER DE PRODUCTION QUALIMED».

L'AGRICULTEUR S'ENGAGE A:

- Se conformer à tous les points prévus par le présent accord de la filière.
- Permettre l'accès aux techniciens des partenaires du projet pour les audits internes.
- Permettre l'accès aux techniciens de l'organisme d'inspection pour l'exécution des audits de certification et surveillance et rendre disponible la documentation montrant la traçabilité du produit conformément à cet accord de la filière.
- Classer tous les documents d'enregistrement de la traçabilité des olives, prévue dans cet accord de la filière, pour une période d'au moins 2 ans.

Le soussigné _____ en tant que Représentant Légal de l'exploitation

agricole _____ accepte le présent accord de filière dans toutes ses parties.

_____ le _____

Cachet et signature

FICHE DE CONTRÔLE DU PLAN DE NETTOYAGE ET DÉSINFECTION

Date de création 28/05/2013

Société _____

Adresse _____

n° Tel _____ n° Fax _____ e-mail _____

Semaine du :.....																							
Locaux/ équipements / Matériels		Produit utilisé/ Concentration	Fréquence	Intervention							Intervenant					Contrôle de la réalisation de nettoyage et désinfection							
Locaux	Local 1				L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	
				Matin																			
	Après midi																						
	Local 2				L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	
Equipements	Equipement 1				L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	
				Matin																			
	Après midi																						
	Equipement 2				L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	
Matériels	Matériel 1				L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	
				Matin																			
	Après midi																						
	Matériel 2				L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	
				Matin																			
				Après midi																			

FICHE D'ÉLABORATION DE L'HUILE

Date de création 28/05/2013

Société _____

Adresse _____

n° Tel _____ n° Fax _____ e-mail _____

ETAPES	CRITÈRES
Séparation liquide – solide	
Séparation liquide – liquide	

Lieu	Date	Nom & prénom	Signature

FICHE D'EXTRACTION DE L'HUILE

Date de création 28/05/2013

Société _____

Adresse _____

n° Tel _____ n° Fax _____ e-mail _____

PARAMÈTRES	CRITÈRES
Température de la pâte d'olive	
Heure de réception des olives	
Heure de trituration des olives	
Quantité d'eau utilisée	
2 ^{ème} extraction de la pâte	Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/>

Lieu	Date	Nom & prénom	Signature

FICHE DE CONTRÔLE DU STOCKAGE ET DÉCANTATION NATURELLE

Date de création 28/05/2013

Société _____

Adresse _____

n° Tel _____ n° Fax _____ e-mail _____

	CRITÈRES
Matériel de stockage	
Température de stockage	
Certificat d'alimentarité du matériel de stockage	
Transvasement de l'huile	

Lieu	Date	Nom & prénom	Signature

FICHE DE MISE EN BOUTEILLE DE L'HUILE

Date de création 28/05/2013

Société _____

Adresse _____

n° Tel _____ n° Fax _____ e-mail _____

	Critères		Valeur
	Oui	Non	
Stockage des matières premières nécessaires à la mise en bouteille			
Stockage des bouteilles vides			
Stockage des huiles destinées à la mise en bouteille			
Conditionnement (Mise en bouteille) des huiles			
Stockage des huiles embouteillées			
Stockage des produits et matériels de nettoyage et désinfection			
des citernes pour le stockage de l'huile,			
un appareil de purification et de filtration,			
une remplisseuse,			
une capsuleuse,			
une étiqueteuse.			
Utilisation des filtres en papier ou en toile en coton			
Conditionnement dans tout récipient alimentaire à l'exception du plastique et tout autre récipient pouvant diffuser des substances dangereuses pour la santé du consommateur			
Volume occupé par le contenu			
Capacité totale du récipient choisi			
Température de l'huile			

Lieu	Date	Nom & prénom	Signature

FICHE DE CONTRÔLE DE L'ÉTIQUETAGE

Date de création 28/05/2013

Société _____

Adresse _____

n° Tel _____ n° Fax _____ e-mail _____

Exigences	Mentions	
	Présence	Absence
Vérification des mentions obligatoires		
Logo du « Label QUALIMED »		
Coordonnées en clair du responsable de la mise sur le marché		
Coordonnées de l'organisme de gestion		
Origine de l'huile : Huile non-UE (Tunisie) ou Huile Italienne		

Lieu	Date	Nom & prénom	Signature

Projet cofinancé par l'Union Européenne avec le Programme IEVP de coopération transfrontalière Italie-Tunisie 2007-2013 - Projet 007 - CUP B97F11001900009.

«Le Programme IEVP Italie-Tunisie 2007-2013 est un programme bilatéral de coopération transfrontalière cofinancé par l'Union Européenne dans le cadre de l'Instrument Européen de voisinage et de partenariat. Avec une allocation financière de 25,2 millions d'euros, le programme - dont la gestion commune a été confiée au Bureau de la Programmation de la Région Sicile - a pour but de promouvoir l'intégration économique, sociale, institutionnelle et culturelle entre l'Italie et la Tunisie».

Ce document a été réalisé avec l'aide financière de l'Union européenne dans le cadre du Programme IEVP CT Italie - Tunisie 2007-2013. Le contenu de ce document relève de la seule responsabilité de "Confindustria Trapani" et ne peut en aucun cas être considéré comme reflétant la position de l'Union européenne ou celle des structures de gestion du Programme».

EXEMPLAIRE GRATUIT