

OLIVES DE TABLE



CAHIER des CHARGES des OLIVES DE TABLE

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: Castelvetrano, 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

Expert technique en charge

Consorzio di filiera olivicolo

Francesco La Croce

UTAP

Sami Khweildi

GICA

Abdelkader Amri

Adel Guedria

CTAA

Rania Bani

Sami Ayachi

Héla Zghidi

Souad Ben Jemaa

Samir Jouini



CAHIER
DES CHARGES
DES OLIVES
DE TABLE
LABEL
« QUALIMED »

SOMMAIRE

| | | | | |
|---------|--|----|--|--|
| 1. | Dispositions générales et objectifs de la labellisation « QUALIMED » | 12 | | |
| 2. | Références réglementaires3.. Définition du produit. | 12 | | |
| 3. | Définition du produit. | 12 | | |
| 3.1 | Définition du produit : Olive de table | 12 | | |
| 3.2 | Spécifications réglementaires | 12 | | |
| 3.3 | Éléments distinctifs du label « QUALIMED » | 13 | | |
| 4. | Schéma de vie du produit | 13 | | |
| 4.1 | Matières premières | 13 | | |
| 4.1.1 | Qualité des matières premières | 13 | | |
| 4.1.2 | Types d'olives | 13 | | |
| 4.1.3 | Autres ingrédients autorisés | 14 | | |
| 4.1.4 | Variétés | 14 | | |
| 4.1.5 | Traitements phytosanitaires | 14 | | |
| 4.1.6 | Cueillette | 14 | | |
| 4.1.7 | Transport | 15 | | |
| 4.2 | Procédés de transformation | 15 | | |
| 4.2.1 | Procédé de fabrication des olives confites | 15 | | |
| 4.2.1.1 | Réception des olives de table | 16 | | |
| 4.2.1.2 | Stockage, triage et calibrage | 16 | | |
| 4.2.1.3 | Traitement à la lessive | 16 | | |
| 4.2.1.4 | Lavage | 16 | | |
| 4.2.1.5 | Fermentation lactique | 17 | | |
| 4.2.1.6 | Triage | 18 | | |
| 4.2.1.7 | Dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage | 18 | | |
| 4.2.1.8 | Conditionnement | 18 | | |
| 4.2.1.9 | Étiquetage et commercialisation | 18 | | |
| 4.2.2 | Procédé de fabrication des olives au naturel | 18 | | |
| 4.2.2.1 | Réception, triage et calibrage | 19 | | |
| 4.2.2.2 | Lavage des olives | 19 | | |
| 4.2.2.3 | Logement en saumure et fermentation | 19 | | |
| 4.2.2.4 | Triage et calibrage | 20 | | |
| 4.2.2.5 | Dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage | 20 | | |
| 4.2.2.6 | Conditionnement | 20 | | |
| 4.2.2.7 | Étiquetage et commercialisation | 20 | | |
| 4.2.3 | Processus de fabrication des olives noircies par oxydation | 21 | | |
| 4.2.3.1 | Collecte, transport, réception, triage et calibrage | 21 | | |
| 4.2.3.2 | Conservation | 21 | | |
| 4.2.3.3 | Traitement alcalin et noircissement | 21 | | |
| 4.2.3.4 | Lavage | 22 | | |
| 4.2.3.5 | Stabilisation | 22 | | |
| 4.2.3.6 | Mise en saumure et pasteurisation | 22 | | |
| 4.2.3.7 | Dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage | 22 | | |
| 4.2.3.8 | Conditionnement et stérilisation | 22 | | |
| 4.2.3.9 | Étiquetage et commercialisation | 23 | | |
| 4.3 | Caractéristiques du produit fini | 23 | | |
| 4.3.1 | Caractéristiques organoleptiques | 23 | | |
| 4.3.2 | Caractéristiques physico-chimiques | 23 | | |
| 4.3.3 | Critères microbiologiques | 24 | | |
| 4.3.4 | Additifs Alimentaires | 24 | | |
| 4.3.5 | Résidus des pesticides | 25 | | |
| 4.4 | Classification commerciale des olives de table label « QUALIMED » | 25 | | |
| 4.5 | Commercialisation des olives de table transformées | 25 | | |
| 5. | Gestion de la qualité | 26 | | |
| 5.1 | Les programmes pré-requis en matière d'hygiène | 26 | | |
| 5.1.1 | Emplacement | 26 | | |
| 5.1.2 | Installation et équipements | 26 | | |
| 5.1.3 | Personnel | 26 | | |
| 5.1.4 | locaux | 27 | | |
| 5.1.5 | Installations sanitaires | 27 | | |
| 5.1.6 | Nettoyage et désinfection | 27 | | |
| 5.1.7 | Lutte contre les nuisibles | 28 | | |
| 5.1.8 | Gestion des déchets | 28 | | |
| 5.2 | Plan de maîtrise et de contrôle | 28 | | |
| 5.2.1 | Définitions | 28 | | |
| 5.2.2 | Modalités d'habilitation des opérateurs | 28 | | |
| 5.2.3 | Modalités d'habilitations des agriculteurs | 28 | | |
| 5.2.4 | Modalités de surveillance des opérateurs | 29 | | |
| 5.2.5 | Traitement des écarts | 35 | | |
| 5.2.6 | Renouvellement de certificats | 36 | | |
| 5.3 | Identification, traçabilité et programme de rappel | 36 | | |
| | Annexes | 37 | | |

I. DISPOSITIONS GÉNÉRALES ET OBJECTIFS DE LA 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 des 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 ».

L'utilisation du label « QUALIMED » est réservée aux olives de table qui répondent aux exigences établies par la réglementation internationale régit par le Conseil oléicole internationale et aux exigences Tunisienne et de ce cahier des charges.

Le produit de marque « QUALIMED » est réservé aux olives de table produites, transformées et emballées exclusivement sur le territoire Tunisien et la Sicile.

L'objectif spécifique du projet est de mettre en place un signe de qualité conjoint (QUALIMED) pour les produits agro-alimentaires Tunisiens et Siciliens, qui permettra:

D'apporter une plus grande valeur ajoutée aux produits.

Une meilleure valorisation pour l'agriculture.

Le renforcement des filières de distribution et de marketing intégré.

D'être un support à l'intégration des filières agro-alimentaires entre la Tunisie et la Sicile.

L'ouverture de nouveaux marchés extérieurs pour les produits alimentaires labellisés «QUALIMED» provenant des filières intégrées Tuniso-Italienne.

2. RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES

Les olives de table produites sous label « QUALIMED » doivent répondre aux descriptions en matière de types d'olives, des préparations commerciales et des modes de présentation ainsi qu'aux critères essentiels de composition et de qualité fixés par la norme commerciale applicable aux olives de table (COI/OT/NC n°1 du mois de Décembre 2004) et de la norme Tunisienne en vigueur relative aux olives de table.

3. DÉFINITION DU PRODUIT

3.1 Définition du produit : Olive de table

On appelle « olives de table » le produit :

- Préparé à partir des fruits sains de variétés de l'olivier cultivé (*Olea europaea sativa Hoffg, Link*), choisies pour leur production de fruits, dont le volume, la forme, la proportion de chair par rapport au noyau, la finesse de la chair, la saveur, la fermeté et la facilité à se séparer du noyau, les rendent particulièrement aptes à la confiserie, ainsi que plusieurs caractéristiques de composition comme un contenu limité en matières grasses, les polyphénols (substances amères) et une bonne présence de sucres.
- Soumis à des traitements de désamérisation et conservé par fermentation naturelle, ou par traitement thermique, avec ou sans agent de conservation.
- Conditionné avec ou sans liquide de couverture.

3.2 Spécifications réglementaires

Les olives de table doivent répondre aux spécifications légales et réglementaires en vigueur relatives notamment aux conditions d'hygiène, aux additifs alimentaires, aux contaminants, aux résidus des pesticides (Règlement (UE) N° 441/2012 de la commission Européenne du 24 Mai 2012), et des autres prescriptions de la norme commerciale en matière de conditionnement, d'emballage, d'étiquetage des denrées alimentaires préemballées et au contrôle statistique du contenu net.

3.3 Eléments distinctifs du label Qualimed

Les olives de table doivent être cueillies au stade de maturité fixé pour leur catégorie (entre le mois de septembre et le mois de Décembre de chaque année) ;

Après traitement et mise sur le marché, les olives de table doivent être :

- *Saines ;
 - *Propres ;
 - *Dépourvues d'odeurs ou de saveurs anormales ;
 - *Exemptes de défauts pouvant affecter leur comestibilité ou leur conservation ;
 - *Exemptes de matières étrangères ; mis à part les ingrédients autorisés ;
 - *Sans symptômes d'altération en cours ou de fermentation anormale ;
 - *D'une seule variété dans le même récipient ;
 - *Entières, non bosselées ni déformées, non écrasées (ne sont pas considérées comme écrasées les « olives cassées ») ;
 - *De couleur homogène aussi bien à l'extérieur qu'en profondeur de la chair, sauf en ce qui concerne les olives noires confites ;
 - *Sans tâches autres que les pigmentations naturelles ;
- En plus les olives de table utilisées dans le cadre du label qualité « QUALIMED » doivent remplir les conditions suivantes :
- *Le délai entre la cueillette et la réception dans les usines ne doit pas dépasser les 72 heures,
 - *Transportées et stockées en caissettes aérées de 20 à 22 kg maximum,
 - *Livrées en lots homogènes et identifiés de point de vue : Date et heure de récolte, nom de l'agriculteur et/ou du collecteur, nom de la région, date et heure de réception,
 - *Un contrat d'approvisionnement entre l'usine et le producteur et/ou le collecteur est indispensable. Le contrat doit indiquer entre autre, les prix de vente en fonction des critères de qualité indiqués dans le paragraphe 5.1.1 du présent cahier des charges.
 - *Seuls les calibres des olives de table allant de 60-70 à 240-260 pièces par kilogramme sont admis,
 - * Le remplissage direct en emballage consommateur des produits élaborés est accepté uniquement pour les récipients ne dépassant pas 1 kg maximum de poids net égoutté ,
 - *Respect des valeurs définies dans la norme commerciale internationale applicable aux olives de table (COI/OT/NC n°1 Décembre 2004) qui ne sont pas mentionnées dans le présent cahier des charges et de la norme Tunisienne en vigueur relative aux olives de table.

4. SCHÉMA DE VIE DU PRODUIT

4.1 Matières premières

4.1.1 Qualité des matières premières

Les olives doivent être saines, charnues, fermes, résistantes à une faible pression entre les doigts, entières, non bosselées ni déformées ou écrasées, de couleur uniforme, sans tâches autres que les pigmentations naturelles, à peau adhérente, exemptes de piqûres, meurtrissures ou lésions qu'elles qu'en soient leurs origines.

4.1.2 Types d'olives

En fonction du degré de maturité des fruits frais, les olives de table sont classées dans l'un des types suivants :
Olives vertes : fruits récoltés au cours du cycle de maturation, avant la véraison, au moment où ils ont atteint leur taille normale.

Olives tournantes : fruits récoltés avant complète maturité, à la véraison.

Olives noires : fruits récoltés au moment où ils ont atteint leur complète maturité, ou peu avant.

4.1.3 Autres ingrédients autorisés

D'autres ingrédients peuvent être utilisés, tels que:

- (a) eau;
- (b) sels alimentaires;
- (c) vinaigre;
- (d) huile d'olive;
- (e) sucres;
- (f) toute denrée comestible simple ou composée utilisée en tant qu'accompagnement ou comme farce telle que, par exemple, piment, oignon, amande, céleri, anchois, câpres ou leurs pâtes;
- (g) épices et plantes aromatiques ou leurs extraits naturels;

4.1.4 Variétés

Il existe une très grande variété d'olives de table en Tunisie et en Sicile. Toutefois, chaque région de production a ses variétés de prédilection (à titre d'exemple on cite, en Tunisie, les variétés Meski, Picholine, Marsaline, Ascolana, Manzanilla) et en Sicile, (Nocellara del Belice, Nocellara Etna, Giarraffa).

Le développement de leur culture est généralement lié aux conditions climatiques et aux usages culinaires locaux. Les variétés d'olives destinées à la transformation d'olives de table dans le cadre du label « QUALIMED », peuvent provenir des plantations traditionnelles ou intensives, irriguées ou sèches.

Les qualités particulières exigées des variétés d'olives destinées à la transformation dans le cadre du label « QUALIMED », sont définies dans le paragraphe 4.1.

4.1.5 Traitements phytosanitaires

La qualité des olives fraîches est fortement influencée par les facteurs environnementaux (climat, nature du sol) et les techniques culturales (travail du sol, fertilisation, irrigation, taille, traitements phytosanitaires).

Les producteurs d'olives de table opérant dans le cadre du projet Qualimed doivent enregistrer les opérations culturales du verger dont les olives sont issues. Ils doivent ainsi utiliser les produits phytosanitaires homologués en Tunisie et en Europe et respecter les doses d'emploi et les délais d'utilisation avant la cueillette, et ce dans le cadre de la traçabilité alimentaire. Ils doivent à tout moment fournir les enregistrements à l'organisme gestionnaire du label « QUALIMED ».

4.1.6 Cueillette

Il est primordial de respecter les délais avant cueillette des traitements phytosanitaires pratiqués sur les olives. L'époque de cueillette est différente selon les variétés et les régions de production. Les olives récoltées trop tôt ont une couleur verte intense et goût de « bois ». La récolte trop tardive se traduit par la présence d'olives dont l'épiderme est mauve, voire noire. L'époque idéale de récolte peut être déterminée pour les olives vertes par l'appréciation de :

- La couleur : On considère que le fruit est mûr quand son épiderme prend une couleur vert-jaune ou jaune paille,
- L'adhésion de la chair au noyau : En coupant le fruit transversalement, on doit pouvoir détacher facilement (ou faire tourner) le noyau de la chair,
- La coloration du jus : En pressant le fruit entre les doigts, le jus doit être laiteux et surtout pas de couleur verte,
- La récolte des olives de table est une opération délicate qui devra se faire dans des conditions optimales pour garantir une meilleure qualité du fruit.

La cueillette doit être manuelle avec une main d'œuvre expérimentée pour éviter les blessures avec les ongles et/ou la chute sur le sol. Les olives sont récoltées dans des corbeilles ou des paniers et doivent être mises dans des caisses en plastiques (d'une capacité de 20-22 kg au maximum) préalablement lavées. Les caisses pleines doivent être mises à l'abri du soleil et de la pluie.

La durée maximale de stockage des caisses pleines ne doit pas dépasser les 48 heures chez le producteur. Une évaluation du calibre moyen et de la proportion d'olives défectueuses sera réalisée et enregistrée à la ferme.

4.1.7 Transport

La durée entre la cueillette des olives de table et la réception dans les usines ne doit pas dépasser les 72 heures. Le transport des olives de la ferme à la conserverie, soit directement par le producteur, soit par le collecteur, doit se faire dans des conditions telles que :

- Les règles d'hygiène sont respectées (véhicule propre et ne transportant pas simultanément d'autres produits à même de contaminer les olives, des caisses propres ne pouvant contenir plus de 20-22 kg chacune fournies par les transformateurs).
- Les caisses doivent être disposées de manière à faciliter l'aération. Cette ventilation naturelle créera des conditions de température minimisant les altérations.
- L'expédition doit respecter les conditions d'entrepôts intermédiaires soit à la ferme soit au centre de collecte (respecter les bonnes pratiques d'hygiène).
- Pour les longs trajets, il est préférable d'assurer le transport durant la nuit ou à l'aube pour éviter les températures automnales qui peuvent être excessives durant la campagne. Au cours de la journée la durée ne doit pas dépasser 2 heures.
- Les olives de table doivent être livrées en lots homogènes et identifiées du point de vue de la date et heure de cueillette, les quantités, la variété, nom du producteur et région de provenance.

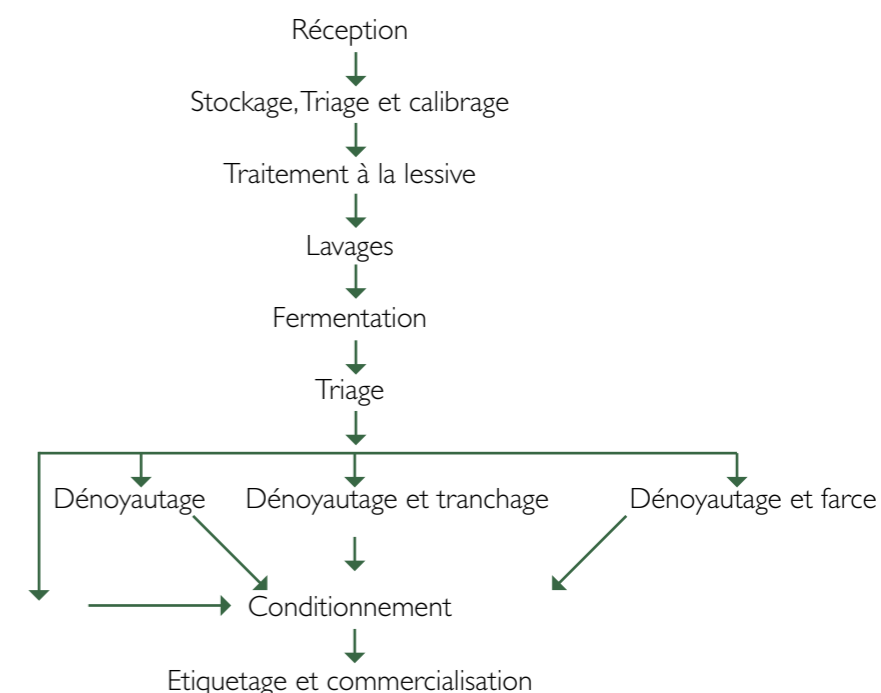
Le collecteur transporteur des olives de table doit se conformer aux exigences décrites aux paragraphes 5.1.6 et 5.1.7 et doit garantir la traçabilité des lots livrés, du producteur à l'usine.

4.2 Procédés de transformation

Les divers systèmes de transformation donnent lieu à des produits ayant des caractéristiques organoleptiques différentes. Avec le fruit de la même variété, il est possible d'adopter différentes techniques de transformation. Il est possible aussi d'utiliser des systèmes de transformation artisanale ou/et traditionnelle dans certaines zones de production à condition qu'ils respectent les types d'olives de table définis dans le chapitre 5 et les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication.

Les olives de table du label « QUALIMED », doivent subir des transformations afin de les rendre propres à la consommation. À cette fin, seront utilisés les systèmes de traitement énumérés ci-dessous qui grâce à l'activité de la recherche sont désormais utilisés au niveau international.

4.2.1 Procédé de fabrication des olives confites



4.2.1.1 Réception des olives de table

La qualité des olives de table à la réception doit être formalisée. Un registre de réception collecteur ou producteur doit préciser pour chaque lot le numéro du bon de livraison, les noms de producteurs et/ou le nom du collecteur, les régions de production, l'heure et la date de récolte et de livraison à l'usine, la variété, la qualité et la quantité du produit.

Le contrôle à la réception est basé sur l'évaluation des critères tels que la taille du fruit, sa forme, les olives endommagées et le pourcentage de corps étrangers. Aussi un contrôle de la présence de contaminants doit être réalisé par un prélèvement d'échantillons pour l'analyse des pesticides.

4.2.1.2 Stockage, Triage et Calibrage

Stockage : Le stockage intermédiaire à l'usine doit être le plus court possible et ne doit pas dépasser les 24 heures à une température de 20°C.

Triage : Le triage des fruits se fait selon les critères suivants : variétés, degrés de maturité, état sanitaire.

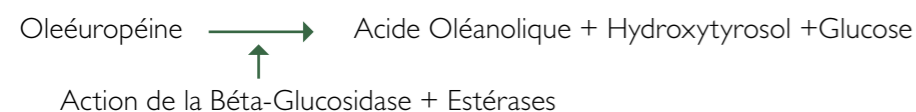
Calibrage : Le calibrage se fait selon la grosseur des fruits. Cette opération se fait dans une machine à câbles divergents

4.2.1.3 Traitement à la lessive

La désamérisation des olives peut se faire par traitement alcalin, par immersion dans un liquide pour la dilution du composé amer ou par des procédés biologiques. Le produit obtenu peut être conservé, soit en saumure selon ses caractéristiques propres, ou bien au sel sec, ou en atmosphère modifiée, ou par traitement thermique, ou bien au moyen d'agents conservateurs ou d'agents acidifiants.



Le même objectif peut être atteint en mettant en œuvre un processus biologique



La concentration de la solution d'hydroxyde de sodium varie en fonction de la variété de fruit, de son état de maturité, de la température ambiante à l'intérieur de l'usine, et des pratiques de chaque industrie. L'écart de concentration peut varier entre 1.5 et 3.5%.

Pour la désamérisation des olives de table on peut utiliser la soude caustique liquide à 40% ou sous forme de flocons ou de granules à 99% qui sont dilués dans l'eau pour des usages propres à la transformation. La soude liquide doit être placée dans des réservoirs protégés contre les chocs accidentels et les pertes dans l'environnement.

On considère que le traitement alcalin est terminé lorsque le front de pénétration de la solution dans le mésocarpe des drupes a atteint les 2/3 de la pulpe.

4.2.1.4 Lavage

Après la désamérisation, on procède efficacement au lavage des olives. L'objectif principal est d'éliminer la quasi-totalité de la soude entraînée par l'olive et faciliter le leaching des composés qui résulte de l'hydrolyse du principe amer de l'olive. Il faut cependant bien gérer cette opération de manière à minimiser les pertes de la matière fermentescible soluble dans le fruit et les composés responsables du maintien du pouvoir tampon au cours de la fermentation.

Il existe plusieurs méthodes de lavage qui varient selon le pays, mais la méthode la plus utilisée à l'échelle des pays producteurs est le lavage d'une durée de 12 à 14 heures, avec trois changements d'eau.

Un rinçage de 15 mn, a pour objectif d'éliminer de la peau, la majeure partie de la solution alcaline.

Le premier lavage, est d'une durée de 2 heures et le deuxième lavage de 10 à 12 heures.

Pendant la phase de désamérisation, la valeur du pH due à la présence de soude est très élevée et peut être supérieure à 9. Les lavages font baisser le pH jusqu'à une valeur d'environ 7.5 / 8.

La neutralisation des olives désamérisées à la Sévillane peut être obtenue par soufflage de CO₂ dans la saumure. La procédure prévoit un lavage pendant quatre heures après la désamérisation pour enlever la soude de la surface des olives et des couches les plus superficielles. L'eau de lavage est remplacée par de la saumure qui est insufflée avec du CO₂ ce qui ramène le pH à 6.2 – 6.5.

4.2.1.5 Fermentation lactique

Le traitement des olives dans une solution d'hydroxyde de sodium (NaOH) est un préalable à la fermentation lactique.

La fermentation lactique constitue la clef de certaines bonnes caractéristiques qualitatives et organoleptiques du produit final, ainsi que de sa bonne conservation pendant le stockage et la commercialisation.

Les conditions nécessaires au bon déroulement de la fermentation lactique sont les suivantes :

- L'anaérobiose dans les récipients de qualité alimentaire contenant les olives recouvertes de saumure ;
- Des sucres suffisants dans les olives, après le traitement alcalin et le lavage pour faciliter le développement des bactéries lactiques (au cas où ils ne se trouvent pas en quantités suffisantes, il convient d'enrichir la saumure) ;
- La présence dans la saumure d'une population microbienne mixte pour que les bactéries puissent prédominer progressivement.

L'inoculum de bactéries lactiques sélectionnées (starter) peut faciliter le processus de fermentation et l'orienter vers une plus grande efficacité dans la production d'acide lactique et de composés secondaires qui donnent au produit de meilleures caractéristiques organoleptiques par rapport à une fermentation spontanée.

Au cours de la première phase de fermentation il est possible que, dans des conditions de mauvaise hygiène, des espèces indésirables de micro-organismes se développent. Ceux-ci donnent lieu à l'apparition de mauvaises odeurs et goûts ou de certaines manifestations de maladies associées aux olives de table qui affectent la pulpe. Afin de minimiser le risque d'endommager les olives de table on intervient avec une préalable acidification de l'environnement de fermentation en obtenant immédiatement des conditions favorables au développement des bactéries lactiques les plus tolérantes à l'acide comme le *Lactobacillus plantarum et Brevis*.

L'acidification est effectuée en ajoutant des composés acides de type:

- 1) Acide lactique de qualité alimentaire 80%;
- 2) Acide citrique;
- 3) Acide acétique;

Un milieu légèrement acide (pH 6.2-6.5) favorise l'établissement de bactéries lactiques, et un taux de pH initial plus bas en entrave le développement. Il convient de contrôler régulièrement l'acidité totale et la valeur du pH, ainsi que la teneur en sel et la température de la saumure.

La teneur en sel diminue au début jusqu'au point d'équilibre entre la saumure et les olives. Au terme du processus de fermentation, la teneur en sel doit être augmentée entre 5% à 8%.

La température de la saumure doit se maintenir entre 15°C et 25°C afin de favoriser le développement microbien. En dessous de 15°C, les fermentations sont bloquées ou fortement retardées. Au dessus de 25°C, les fermentations nuisibles se développeront.

Après la fermentation du produit semi-fini (pas encore destiné au consommateur) il est nécessaire d'effectuer des contrôles sur:

- le pH (optimum ≤ 4,3);
- le pourcentage de sel (optimum 9%);
- l'acidité combinée (optimum de 0,110 à 0,130 N);
- l'acidité libre (optimum ≥ 0,8%);
- l'acidité volatile (optimum ≤ 0,6%)

La fermentation se fait dans des fermentateurs souterrains ou surélevés ou dans des fûts alimentaires. Le remplissage des fermentateurs ou des fûts alimentaires, doit être réalisé d'une manière rigoureuse pour ne pas abîmer les olives.

Après fermentation, les olives seront conservées en saumure pendant une période déterminée.

4.2.1.6 Triage

Avant commercialisation, les olives sont triées à l'aide de bandes ou appareils électroniques qui permettent d'écarter les unités défectueuses. Elles sont recueillies dans des fûts ou des récipients de capacités variables où elles demeurent jusqu'au moment de leur conditionnement, soit en l'état, ou bien de leur dénoyautage, ou dénoyautage et farce avant conditionnement.

4.2.1.7 Dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage

Les Olives dénoyautées sont des olives qui préservent dans l'ensemble leur conformation naturelle et dont le noyau a été ôté.

L'opérateur peut procéder au conditionnement sous forme d'olives dénoyautées ou bien dénoyautées et farcies avec divers ingrédients (piment, anchois, etc...) ou bien dénoyautées et coupées en tranches.

Une fois dénoyautées, dénoyautées et farcies ou dénoyautées et tranchées, les olives passent de nouveau sur une bande afin de séparer les unités défectueuses (brisées, avec des fragments de noyau, etc...), puis elles sont conservées dans des fûts ou des récipients pour leur conditionnement définitif avant expédition.

4.2.1.8 Conditionnement

Cette opération consiste à loger le produit élaboré dans de petits récipients en plastique alimentaire, verre ou fer-blanc en vue de sa présentation au consommateur. Les conditions minimales que doit réunir un bon conditionnement sont :

- * Un poids correct ne dépassant pas 1 kg net égouttés,
- * Un étiquetage conforme à la norme en vigueur,
- * Des caractéristiques chimiques garantissant la stabilité du produit conditionné :
 - Acidité libre (entre 0.4 et 0.6 % exprimée en acide lactique).
 - Sel (entre 5 et 6 %).

Afin d'assurer une bonne conservation, le produit doit être pasteurisé ou additionné d'un agent de conservation autorisé.

4.2.1.9 Etiquetage et commercialisation

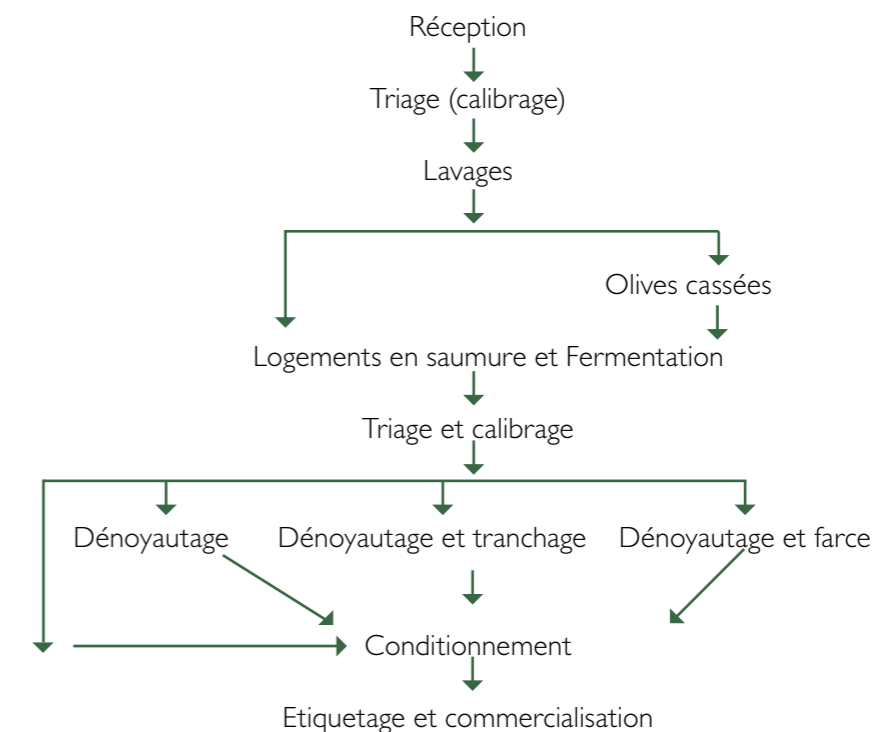
L'étiquetage des olives de table label QUALIMED doit être réalisé conformément aux dispositions prévues par la réglementation et les normes nationales et européennes relative à l'étiquetage des denrées alimentaires conditionnées.

Outre les dispositions prévues par la réglementation et les normes en vigueur, 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
- Origine des olives de table : Tunisie ou Sicile.

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

4.2.2 Procédé de fabrication des olives au naturel



Sont transformées avec le procédé ci-dessus les olives vertes (entières, cassées), violettes et noires.

4.2.2.1 Réception, triage et calibrage

Réception : voir paragraphe 5.2.1.1

Triage : Le triage des fruits se fait selon les critères suivants : variétés, degrés de maturité (vert, violet, noir) et état sanitaire.

Calibrage : cette opération est obligatoire pour les olives cassées, le calibrage se fait selon la grosseur des fruits. Cette opération se fait dans une machine à câbles divergents.

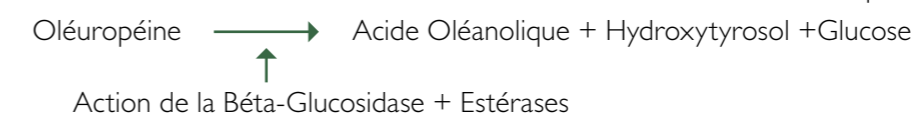
4.2.2.2 Lavage des olives

Un lavage énergétique à l'eau potable s'impose. Cette opération est impérative du fait que la désamérisation n'a pas eu lieu.

4.2.2.3 Logement en saumure et fermentation

Les olives sont logées dans une saumure d'une concentration de 8 à 10% de sel. La tolérance de concentration de la saumure dépend de la variété des olives, de la région de production, du calibre du fruit, qui est inversement proportionnel à sa tolérance au sel et au type de culture (les olives des oliveraies en terrain sec sont plus résistantes au sel que celles des oliveraies irriguées).

Le processus de fermentation au naturel est très lent est sera conduit selon le processus biologique suivant :



Pour éviter le développement des microorganismes indésirables qui peuvent altérer les olives de table, un contrôle de la concentration en sel et du pH doit être réalisé. (Exemple: Pour les olives noires, une concentration en sel au dessus de 8% et un pH entre 4 et 3.2 seront maintenus). Le produit est propre à la consommation après 4 à 6 mois et préserve un goût légèrement amer, agréable et typique des olives en saumure.

Après la fermentation les olives seront conservées en saumure en vue d'être commercialisées après les opérations de triage, calibrage, préparations commerciales (conditionnement en l'état, dénoyautage ou dénoyautage et farce), de conditionnement, traitement de conservation du produit conditionné et le stockage.

4.2.2.4 Triage et calibrage

Les olives sont triées à l'aide de bandes ou appareils électroniques qui permettent d'écarter les unités défectueuses ; et sont ensuite classées par calibres en utilisant des calibreuses à câbles divergents, puis recueillies dans des fûts alimentaires ou dans des fermentateurs où elles demeurent jusqu'au moment de leur dénoyautage, ajout de la farce ou conditionnement.

4.2.2.5 Dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage

Les olives sont conditionnées en l'état ou sous forme d'olives dénoyautées ou bien dénoyautées et farcies avec divers ingrédients (piment, anchois, etc...) ou dénoyautées et coupées en tranches.

Une fois dénoyautées, dénoyautées et farcies ou dénoyautées et coupées en tranches, les olives passent de nouveau sur une bande afin de séparer les unités défectueuses (brisées, avec des fragments de noyau, etc...), puis sont conservées dans des fûts ou des récipients alimentaires dans l'attente de leur conditionnement définitif avant expédition.

4.2.2.6 Conditionnement

Cette opération consiste à loger le produit élaboré dans de petits récipients en plastique alimentaire, verre ou fer-blanc en vue de sa présentation au consommateur.

Afin d'assurer une bonne conservation, le produit doit être pasteurisé ou additionné d'un agent de conservation autorisé.

Exemple: Pour les olives noires naturelles, la saumure de conditionnement doit avoir les caractéristiques suivantes :

- pH : 3.6 à 4.5
- Teneur maximale en chlorure de sodium de 7% à 10%
- Acidité libre (g/100ml) exprimée en acide lactique de 0.3 à 1
- Pour les olives vertes naturelles, la saumure de conditionnement doit avoir les caractéristiques suivantes :
- Limite maximale du pH : 4.0
- Teneur minimale en chlorure de sodium de 5%

Pour les olives vertes naturelles apprêtées, la saumure de conditionnement doit avoir les caractéristiques suivantes :

- Limite maximale du pH : 4.0
- Teneur minimale en chlorure de sodium de 4%

4.2.2.7 Etiquetage et commercialisation

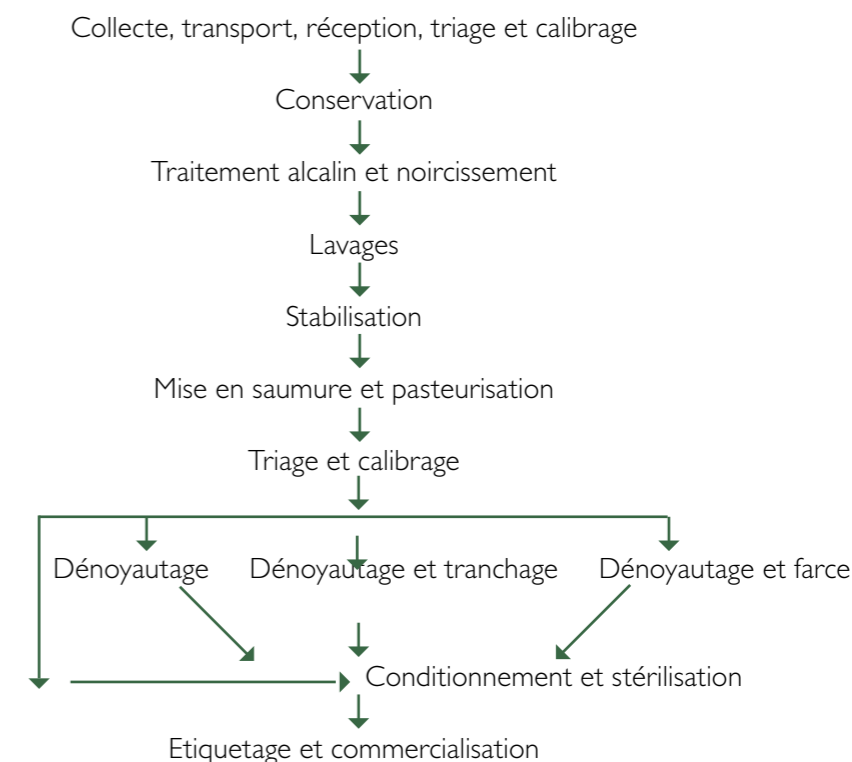
L'étiquetage des olives de table label QUALIMED doit être réalisé conformément aux dispositions prévues par la réglementation et les normes nationales et européennes relative à l'étiquetage des denrées alimentaires conditionnées.

Outre les dispositions prévues par la réglementation et les normes en vigueur, 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
- Origine des olives de table : Tunisie ou Sicile.

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

4.2.3 Procédé de fabrication des olives noircies par oxydation



4.2.3.1 Collecte, transport, réception, triage et calibrage

La cueillette doit être effectuée lorsque les olives sont tournantes ou proches de la maturité. Le transport vers les usines de transformation doit se faire dans des caissettes aérées en plastique (20-22kg).

A la réception, des contrôles visuels de routine sont effectués pour vérifier que le lot ne soit pas endommagé (grêle, mouche, ravageurs,...).

Le triage et calibrage au début du processus présente quelques avantages (séparation des olives encore vertes des olives mûres pour leur confiserie en noir, facilite aussi le traitement à la lessive ce qui permettra d'obtenir un produit final de couleur et de texture plus uniforme).

4.2.3.2 La conservation

Les saumures de conservation ont des caractéristiques semblables à celles utilisées pour la fermentation des olives noires naturelles en saumure.

La conservation des olives en saumure permet le stockage de grandes quantités de produit en attente du processus de noircissement par oxydation (traitement alcalin et noircissement).

La conservation avant noircissement permet d'obtenir un produit final ayant une bonne couleur et une texture compacte. La teneur en sel varie en fonction de la variété et de l'état de maturité.

Pendant que les olives séjournent dans la saumure, il se produit une fermentation qui varie en fonction des conditions de traitement.

Les micro-organismes responsables de ce type de fermentation sont semblables à ceux qui se développent dans les olives noires en saumure.

4.2.3.3 Traitement alcalin et noircissement

Les olives fraîches ou conservées, sont soumises par intermittence à un traitement alcalin suivi d'une exposition à l'air. Cette opération peut être répétée plusieurs fois jusqu'à l'obtention de la couleur désirée.

Le noircissement des olives peut être obtenu par injection d'air à l'intérieur des fermentateurs par l'intermédiaire

d'une connexion avec des pompes et des ventilateurs.

La durée d'une succession (traitement alcalin et exposition à l'air) dure environ 24h.

La solution alcaline est comprise entre 1 et 2%, selon la variété du fruit, son état de maturation et la température de l'usine pendant tout le processus. Le nombre de traitements alcalins varie de 2 à 3. Les olives sont laissées dans la première solution jusqu'à ce que la lessive pénètre la peau, la seconde immersion pénètre la pulpe et la dernière atteint le noyau.

4.2.3.4 Lavage

Dès que les olives ont atteint la coloration foncée voulue, elles sont soumises à des rinçages jusqu'à atteindre un pH entre 7 et 8 unités. Pour faciliter la diminution du pH on ajoute, quelques fois, de l'acide chlorhydrique dilué ou de l'acide acétique ou du gaz carbonique.

Cette baisse de pH est nécessaire pour éviter la précipitation de sels de fer pendant l'opération de stabilisation de la couleur noire.

4.2.3.5 Stabilisation

Pour stabiliser la couleur noire obtenue par oxydation, les olives sont plongées dans une solution contenant les ions ferriques. C'est le gluconate ferreux (à la concentration de 0.1 % (P/V)) ou le lactate ferreux (à la concentration de 0.05% (P/V)) qui sont utilisés. Les concentrations de ces produits doivent être respectées. La durée totale de cette phase est de 24 heures.

L'industriel doit prendre des précautions afin de ramener le fer résiduel dans le fruit après stabilisation à un niveau maximal de 0.15g/kg en Fe total.

4.2.3.6 Mise en saumure et pasteurisation

Dès que le traitement par immersion dans la solution de sels de fer est achevé, les fruits sont lavés afin d'éliminer le fer qui n'a pas été retenu, puis logés en saumure pendant un à trois jours dans le but d'atteindre l'équilibre nécessaire avant conditionnement.

Eu égard au faible taux de sel et au pH élevé de la saumure, des microorganismes se développent pendant cette période et risquent d'abîmer les olives. Une pasteurisation doit être nécessaire. (Une température de pasteurisation de 60°C pendant 45 minutes, ou par injection de vapeur pour porter la saumure à une température de 90-95°C, suivi d'un refroidissement).

4.2.3.7 Dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage

Avant conditionnement, les olives noircies par oxydation doivent faire l'objet d'un triage afin d'éliminer les unités défectueuses, brisées et celles n'ayant pas acquis une couleur satisfaisante.

Un calibrage doit intervenir à ce stade si les olives ne sont pas calibrées auparavant. On utilise les mêmes calibreuses à câbles divergents que dans le cas des olives vertes ou noires.

Les olives noircies par oxydation sont conditionnées en l'état ou sous forme d'olives dénoyautées ou bien dénoyautées et farcies avec divers ingrédients (piment, anchois, etc.) ou bien dénoyautées et coupées en tranches.

Une fois dénoyautées, dénoyautées et farcies ou dénoyautées et coupées en tranches, les olives passent de nouveau sur une bande afin de séparer les unités défectueuses (brisées, avec des fragments de noyau, etc.), puis elles sont conservées dans des fûts ou des récipients alimentaires dans l'attente de leur conditionnement définitif avant expédition.

4.2.3.8 Conditionnement et stérilisation

Les emballages utilisés pour cette préparation sont des boîtes en fer blanc vernies ou des bocaux en verre. Les olives sont jutéées avec une saumure chaude d'une concentration de près de 3%.

Les conditions physico-chimiques finales (pH entre 5 et 8 unités et NaCl autour de 3%) font des olives noircies

par oxydation un aliment à faible acidité dans lequel des microorganismes pathogènes sont susceptibles de se développer. Une stérilisation est nécessaire pour que les conditions d'hygiène requises soient assurées.

Les paramètres recommandés pour la stérilisation des olives noircies par oxydation appliqués aux USA et en Espagne sont les suivants :

| Poids de l'emballage | Température °C | Temps (minutes) |
|----------------------|----------------|-----------------|
| ≤ 1 kg d'olives | 115 – 116 °C | 60' |
| ≤ 1 kg d'olives | 121.1 °C | 45' |

Les processus thermiques assez prolongés pour les présentations des olives noircies par oxydation « entières » et « dénoyautées » ont été fixé par la « National Cannery Association aux Etats-Unis d'Amérique », et ils ont fait leurs preuves pendant de longues années.

4.2.3.9 Etiquetage et commercialisation

L'étiquetage des olives de table label QUALIMED doit être réalisé conformément aux dispositions prévues par la réglementation et les normes nationales et européennes relatives à l'étiquetage des denrées alimentaires conditionnées.

Outre les dispositions prévues par la réglementation et les normes en vigueur, 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
- Origine des olives de table : Tunisie ou Sicile.

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

4.3.1 Caractéristiques organoleptiques

Les critères rigoureux appliqués à la sélection des matières premières, au mode de fabrication et à la maîtrise du procédé de fabrication permettent d'obtenir des olives de table de qualité organoleptique supérieure décrite au paragraphe 4.3.

4.3.2 Caractéristiques physico-chimiques

Les Caractéristiques physico-chimiques de la saumure de conditionnement ou du jus après équilibre osmotique appliqué aux olives de table du label « QUALIMED » évaluées sur la saumure de conditionnement ou sur la pulpe doivent correspondre à des valeurs présentées au tableau suivant :

| Type et préparation | Concentration minimale en chlorure de sodium% | Limite maximale de pH |
|--|---|-----------------------|
| Olives confites | 4% | 4.3 |
| Olives naturelles | 5% | 4.3 |
| Olives confites pasteurisées | BPF | 4.3 |
| Olives naturelles pasteurisées | BPF | 4.3 |
| Olives noircies par oxydation avec un traitement alcalin | 3% | BPF (5 à 8) |

4.3.3 Critères microbiologiques

Du point de vue microbiologique, les olives de table du label QUALIMED destinées à la vente au Public, soumises à un traitement thermique doit être stables après tests d'étuvage de 7 jours à une température de 37°C et de 55°C comme le précise les normes nationales et internationales en vigueur. (Contrôle de la stabilité des produits appertisés et assimilés).

Pour les olives de table qui ne sont pas soumis à un traitement thermique, les critères microbiologiques sont les suivants :

| Critères microbiologiques des olives destinées au consommateur final (produit non soumis à pasteurisation) | | | |
|---|-------------------------------------|---------------------|---|
| Produit | Microorganismes | Nature du critère | Seuil |
| | Salmonelles | obligatoire | Absence dans 25 g |
| Olives confites | Escherichia coli | Obligatoire | 10 ² /g |
| | Staphylocoques à coagulase positive | Obligatoire | 10 ² /g |
| Olives au naturel | Microorganismes aérobies 30° C | Indicatif (hygiène) | 5.10 ⁶ /g |
| | Levures / Moisissures | Indicatif (hygiène) | 5.10 ² /g à 1.10 ⁶ /g |

4.3.4 Additifs Alimentaires

Les agents suivants peuvent être utilisés seuls ou en toute combinaison

| Additifs Alimentaires | Concentration maximale : g/kg (exprimée en poids m/m de la pulpe) |
|--|--|
| Acide benzoïque et ses sels de sodium et de potassium (exprimé en acide benzoïque) | 1 |
| Acide sorbique et ses sels de sodium et de potassium (exprimé en acide sorbique) | 0.5 |
| Acide lactique | 15 |
| Acide citrique | 15 |
| Acide L(+) tartrique | 15 |
| Acide L-ascorbique | 0.2 |
| Gluconate ferreux (uniquement pour stabiliser la couleur des olives confites noircies par oxydation) (en Fe total dans les fruits) | 0.15 |
| Lactate ferreux (uniquement pour stabiliser la couleur des olives confites noircies par oxydation) (en Fe total dans les fruits) | 0.15 |
| Aromatisants naturels | BPF |
| Glutamate monosodique (uniquement pour les olives farcies aux anchois) | 5 |

4.3.5 Résidus de pesticides

| Matières Actives | Résidus de pesticides et teneurs maximales en résidus pour les olives de table (mg/kg) |
|------------------|--|
| Glyphosate | 1 |
| Difenoconazole | 2 |

Les analyses organoleptiques, physico-chimiques et microbiologiques des olives de table du label QUALIMED destinées à la vente au Public doivent être réalisées pour chaque lot fabriqué, par un laboratoire externe accrédité et/ou habilité par les autorités compétentes.

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.

4.4 Classification commerciale d'olives de table label « QUALIMED »

Les olives de table font l'objet des préparations commerciales suivantes :

- a) Olives confites** : olives vertes ou tournantes ou noires ayant subi un traitement alcalin, conditionnées en saumure dans laquelle elles subissent une fermentation totale ou partielle, conservées par adjonction d'agents acidifiants ou non :
- a-1) Olives vertes confites en saumure ;
 - a-2) Olives tournantes confites en saumure ;
 - a-3) Olives noires confites ;
- b) Olives au naturel** : olives vertes ou tournantes ou noires traitées directement à la saumure dans laquelle elles subissent une fermentation totale ou partielle et conservées par adjonction d'agents acidifiants ou non :
- b-1) Olives vertes au naturel ;
 - b-2) Olives tournantes au naturel ;
 - b-3) Olives noires au naturel ;
- c) Olives noircies par oxydation** : olives vertes ou tournantes conservées en saumure, fermentées ou non, noircies par oxydation en milieu alcalin et conservées dans des récipients hermétiques par stérilisation thermique. Leur coloration est noire uniforme ;
- d) Spécialités** : Les olives peuvent faire l'objet de préparations différentes ou complémentaires de celles qui sont prévues ci-dessus. Ces spécialités gardent l'appellation «Olives» pour autant que les fruits mis en œuvre répondent aux définitions générales du présent cahier des charges. Les dénominations utilisées pour ces spécialités doivent être suffisamment explicites pour ne pas susciter, dans l'esprit des acheteurs ou des consommateurs, de confusion quant à l'origine et à la nature du produit et, en particulier, eu égard aux appellations établies dans la réglementation en vigueur.

4.5 Commercialisation des olives de table transformées

Considérées comme un produit alimentaire, la transformation des olives de tables nécessite une technologie appropriée, des techniques ne causant aucun préjudice à la santé des consommateurs et des locaux respectant les bonnes pratiques d'hygiène.

Les olives de table doivent être élaborées sous le respect des bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication. A cet égard, les olives de table labellisées « QUALIMED » mises sur le marché doivent répondre aux caractéristiques indiquées par la norme commerciale des olives de table (COI/OT/NC n° 1 Décembre 2004) du Conseil Oléicole International et le présent cahier des charges.

5. GESTION DE LA QUALITÉ

5.1 Les programmes Pré-requis en matière d'hygiène

5.1.1 Emplacement

Le site de conditionnement des olives de table « Label QUALIMED » doit être situé dans des zones éloignées des sources de pollution et/ou sujettes aux inondations ou à des infestations par les ravageurs. Il doit être implanté également dans des zones où les déchets solides ou liquides peuvent être évacués facilement.

5.1.2 Installation 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 du produit fini destiné au conditionnement.

Tous les matériaux et/ou objets destinés à être mis en contact avec les olives de table « Label QUALIMED » doivent être fabriqués conformément à la réglementation en vigueur et doivent justifier 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 production et de conditionnement proprement dite, éclairée, aérée, sans odeurs étrangères, sans fumées et munie d'un système d'évacuation d'air forcé ;

-Zone de stockage et de conservation: un minimum d'éclairage et d'aération sont requis;

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 production et de conditionnement doit être indemne 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 les olives de table et à pénétrer dans la zone de production. 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 par le 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 production et de conditionnement doivent être propres et en bon état d'entretien. A travers leur agencement, leur conception, leur construction, leur emplacement et leurs dimensions, les locaux 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 ;

-Conformes 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.

Les sites de production et de conditionnement des olives de table doivent 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 production et de conditionnement des olives de table 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 production et 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 :

-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, des équipements et du matériel 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 production 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 production.

L'unité de production 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 mises 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** accrédité et/ou habilité par les autorités compétentes.

Les phases de mise en œuvre des contrôles comprennent :

- 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 opérateurs

L'habilitation consiste en une vérification préalable des capacités d'un opérateur de la filière à respecter de façon continue les exigences du présent cahier des charges.

5.2.3 Modalités d'habilitation des Agriculteurs

Les Agriculteurs sont qualifiés par l'entreprise. La qualification se matérialise par :

La signature d'un engagement à respecter les exigences de qualité et de traçabilité définies dans le présent cahier des charges des olives de table 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'agriculteur met en œuvre des actions correctives nécessaires permettant la levée des écarts constatés.

5.2.4 Modalités de surveillance des opérateurs

| Points à maîtriser et/ou contrôler | Valeur cible ⁰ | Action de maîtrise et/ou de contrôle | | Fréquence | Type de contrôle | Laboratoire | Enregistrement |
|---|--|--------------------------------------|---|--------------|-----------------------|-------------|---|
| | | M Ou C | | | | | |
| Qualité des matières premières | Olives saines, charnues, fermes, résistantes à une faible pression entre les doigts, entières, non bosselées ni déformées ou écrasées, de couleur uniforme, sans tâches autres que les pigmentations naturelles, à peau adhérente, exemptes de piqûres, meurtrissures ou lésions qu'elles qu'en soient leurs origines. | C | Contrôle visuel | A chaque lot | Auto contrôle interne | - | Fiche de contrôle à la réception |
| Variétés et région de production | Les olives de table doivent provenir des variétés implantées dans les régions de production Tunisiennes et Siciliennes. En Tunisie on cite. les variétés, (Meski, Picholine, Marsaline, Ascolana, Manzanilla) et en Sicile on cite (Nocellara del Belice, Nocellara Etnea, Giarralfa). | C | Vérifications des variétés et de leurs zones de production | A chaque lot | Autocontrôle interne | - | Fiche de cueillette et de stockage des olives de table |
| Cueillette des olives de table | -Cueillette durant la période de Septembre à Décembre. -Maîtrise des conditions de cueillette et de stockage à la ferme (durée maximale chez le producteur de 48h) | C | Vérification de la procédure de cueillette | A chaque lot | Autocontrôle interne | - | Fiche de cueillette et de stockage des olives de table |
| Contrat d'approvisionnement (entre l'unité et le producteur ou le collecteur) | -Approvisionnement de l'usine en olives de table de bonne qualité -Respect du délai de livraison à l'usine de 72 h au maximum -Utilisation des moyens de transport et de stockage adaptés préservant la qualité des olives - Procédure de cueillette | C | Vérification des bons de livraison des olives de table (heure de cueillette et de réception, qualité des olives, transport et stockage des olives, identification des lots, | - | - | - | - Contrat d'approvisionnement - Fiche de contrôle à la réception - Bon de transport |

| | | | | | | | |
|--|--|---|---|----------------------------|----------------------|---------|---|
| Stockage et Transport | -Maitrise des conditions de stockage et de transport: * La durée maximale de stockage des caisses pleines ne doit pas dépasser les 48 heures chez le producteur * Les caisses pleines doivent être mises à l'abri du soleil et de la pluie. * La durée entre la cueillette des olives de table et la réception dans les usines ne doit pas dépasser les 72 heures. * véhicule propre et ne transportant pas simultanément d'autres produits à même de contaminer les olives, des caisses propres ne pouvant contenir plus de 20-22 kg. *Les caisses doivent être disposées de manière à faciliter l'aération * Au cours de la journée la durée du trajet entre la ferme ou le collecteur et l'usine ne doit pas dépasser 2 heures * Les olives de table doivent être livrées en lots homogènes et identifiés. | C | Vérification des procédures de transport et de stockage | A chaque réception | Autocontrôle interne | - | Fiche de cueillette et de stockage des olives de table Bon de transport |
| Réception des olives de table | Produit conforme aux spécifications prévues dans le cahier des charges Respect de la limite maximale des résidus de pesticides (glyphosate 1 mg/kg – Difenconazole 2mg/kg) | C | Analyses physico-chimiques | A chaque réception | Autocontrôle interne | Externe | Rapport d'analyse |
| | Calibre | | | A chaque réception | Autocontrôle interne | interne | Plan de contrôle interne |
| | Poids | | | A chaque réception | Autocontrôle interne | interne | Fiche de contrôle à la réception |
| | Qualité des olives conformément aux spécifications prévues au paragraphe 5.1.1. | | | A chaque réception | Autocontrôle interne | interne | |
| | | | Valeur comprise entre 60 et 260 pièces/kg Vérification de l'enregistrement du poids Contrôle visuel | | | | |
| Délai de mise en fabrication des olives de table | Inférieur à 24 heures après réception à l'usine | C | *Instruction de traitement selon la variété et le mode de préparation des olives précisant le délai de mise en fabrication des olives après réception *Vérification documentaire du respect du délai | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | -Instruction -Vérification documentaire (Bon de transport, fiche de contrôle à la réception) |

| | | | | | | | |
|---|---|---------------------|--|--|----------------------|------------------------|---|
| les olives confites : Traitement avec une solution d'hydroxyde de sodium | *Concentration de la soude (1.5 à 3.5%) *Soude caustique liquide à 40% *Soude caustique sous forme de granule à 99% | C | -Respect de guide de bonne pratique de fabrication - Respect de la qualité de soude caustique | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | interne | Fiche de désamérisation Fiche de réception de la soude caustique Rapport d'analyses |
| Lavage des olives confites | *Eau potable (rinçage et deux lavages) *Respect du délai de lavage 12 à 14 heures *pH après lavage 7.7 à 8 | C | -Analyse de l'eau potable -Contrôle de délais de lavage -Contrôle du pH | Fréquence : Selon la norme en vigueur A chaque lot de production | Autocontrôle interne | Externe interne | Rapport d'analyse Fiche désamérisation |
| Fermentation lactique pour les olives confites | *Contrôle régulier de l'acidité totale *Teneur en sel 8% *pH (6.2-6.5) *Température entre 15 et 25°C | C | -Contrôle physicochimique (acidité totale, densité (exprimée en Degré baumé, pH) -Contrôle de la température | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | interne | Fiche de fermentation |
| Triage des olives confites | *Bonne opération de triage *Etat de matériel utilisé | C | -Contrôle visuel de l'opération du triage -contrôle du matériel (bande ou appareil électronique) | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de triage |
| Dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage des olives confites | *Bonne opération de dénoyautage *Etat de matériel utilisé *Absence de noyaux ou des fragments de noyaux d'olives *conformité de la farce | C | -Contrôle visuel de l'opération de dénoyautage -Vérification de l'axe d'entrée de la dénoyauteuse -Bonne pratique de conservation et de manipulation de la farce | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage Fiche de contrôle de la farce |
| Conditionnement | *réglementation en vigueur *Conditionnement dans tout récipient alimentaire transparent (emballage consommateur) d'une contenance de 1 kg en poids net égoutté au maximum. *Taux de sel entre 4 et 6% (BPF) *Acidité libre entre 0.4 et 0.6 % exprimé en acide lactique *pH 4.3 maximum | C C C | -Respect des exigences réglementaires en la matière -Vérification de la nature de l'emballage utilisé -Vérification du poids net égoutté -Analyses physicochimiques | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | interne | Fiche de conditionnement Rapport d'analyse- |
| Pasteurisation ou ajout d'un agent de conservation autorisé | *Respect du barème de pasteurisation (BPF) * Respect des agents de conservations autorisés et des concentrations maximales | C C | -Contrôle du barème de pasteurisation -Analyse physicochimique | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | interne | Fiche de pasteurisation Rapport d'analyse |

| | | | | | | | |
|---|---|---|--|---------------------------------------|----------------------|---------|--|
| Etiquetage et commercialisation | *Réglementation en vigueur | C | -Vérification des mentions de l'étiquetage | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de contrôle de l'étiquetage |
| | *Logo du Label QUALIMED *Coordonnées de l'organisme de gestion du label *Origine des olives de table Tunisie ou Sicile | C | -Vérification des mentions de l'étiquetage | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de contrôle de l'étiquetage |
| Caractéristiques physicochimiques du produit fini | Olives confites : Concentration minimale en chlorure de sodium (4%) – Limite maximale de pH (4.3) | C | -Analyses physicochimiques | A chaque lot de production | contrôle officiel | externe | Rapport d'analyses |
| | Olives confites pasteurisées : concentration minimale en chlorure de sodium (BPF) – Limite maximale de pH (4.3) | | | | | | Rapport d'analyses |
| Caractéristiques microbiologiques du produit fini | Salmonelles : Absence dans 25 g Escherichia coli : ≤ à 10 ² /g Staphylocoques à coagulase positive: ≤ à 10 ² /g Microorganismes aérobies 30° C : ≤ à 5.10 ⁶ /g Levures / Moisissures 5.10 ³ /g à 1.10 ⁶ /g | C | -Analyses microbiologiques | A chaque lot de production | contrôle officiel | externe | Rapport d'analyses |
| les olives au naturel : Fermentation naturelle | Utilisation de l'eau potable conformément à la réglementation en vigueur | C | Analyses physicochimique et microbiologique de l'eau | Fréquence : selon la norme en vigueur | Autocontrôle interne | externe | Rapport d'analyse |
| Lavage énergétique | | | | | | | |
| Logement en saumure | Concentration de 8 à 10% de sel pH ≤4.5 | C | Analyses physicochimiques | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de fermentation |
| Triage et calibrage des olives au naturel | *Bonne opération de triage et de calibrage *Etat de matériel utilisé | C | -Contrôle visuel de l'opération du triage et de calibrage -contrôle du matériel (bande ou appareil électronique, calibreuse à câbles divergents) | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de triage calibrage |
| Dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage des olives au naturel | *Bonne opération de dénoyautage *Etat de matériel utilisé *Absence de noyaux ou des fragments de noyaux d'olives *conformité de la farce | C | -Contrôle visuel de l'opération du dénoyautage -Vérification de l'axe d'entrée de la dénoyauteuse -Bonne pratique de conservation et de manipulation de la farce | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | | Fiche de dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage Fiche de contrôle des manipulations Fiche de contrôle de la farce |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|----------------------------|----------------------|---------|--|
| Conditionnement | *réglementation en vigueur *Conditionnement dans tout récipient alimentaire (emballage consommateur) d'une contenance de 1 kg en poids net égoutté au maximum. *Teneur en chlorure de sodium entre 5 et 10% selon le type d'olives (BPF) *Acidité libre (g/100ml) entre 0.3 et 1 % exprimée en acide lactique pour les olives noires naturelles *pH entre 3.6 et 4.5 maximum pour les olives noires *pH : 4 maximum pour les olives vertes et les olives vertes naturelles apprêtées | C | -Respect des exigences réglementaires en la matière | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | interne | Fiche de conditionnement Rapport d'analyses |
| | | C | -Vérification de la nature de l'emballage utilisé -Vérification du poids net égoutté | | | | |
| | | " | -Analyse physicochimique | | | | |
| | | " | | | | | |
| Pasteurisation ou ajout d'un agent de conservation autorisé | *Respect du barème de pasteurisation (BPF) * Respect des agents de conservations autorisés et des concentrations maximales | C | -Contrôle du barème de pasteurisation -Analyse physicochimique | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | interne | Fiche de pasteurisation Rapport d'analyse |
| Etiquetage et commercialisation | *Réglementation en vigueur | C | -Vérification des mentions de l'étiquetage | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de contrôle de l'étiquetage |
| | *Logo du Label QUALIMED *Coordonnées de l'organisme de gestion du label *Origine des olives de table Tunisie ou Italie | C | -Vérification des mentions de l'étiquetage | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de contrôle de l'étiquetage |
| Caractéristiques physicochimiques du produit fini | Olives naturelles : Concentration minimale en chlorure de sodium (5%) – Limite maximale de pH (4.3) Olives naturelles pasteurisées : concentration minimale en chlorure de sodium (BPF) – Limite maximale de pH (4.3) | C | -Analyses physicochimiques | A chaque lot de production | contrôle officiel | Externe | Rapport d'analyses |
| Caractéristiques microbiologiques du produit fini | Salmonelles : Absence dans 25 g Escherichia coli : ≤ à 10 ² /g Staphylocoques à coagulase positive: ≤ à 10 ² /g Microorganismes aérobies 30° C : ≤ à 5. 10 ⁶ /g Levures / Moisissures 5.10 ³ /g à 1.10 ⁶ /g | C | -Analyses microbiologiques | A chaque lot de production | contrôle officiel | Externe | Rapport d'analyses |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---------------------------------------|----------------------|---------|--|
| Les olives noircies par oxydation : | | | | | | | |
| Triage et calibrage des olives noircies par oxydation | *Bonne opération de triage et de calibrage *Etat de matériel utilisé | M | -Contrôle visuel de l'opération du triage et de calibrage -contrôle du matériel (bande ou appareil électronique, calibreuse à câbles divergents) | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | | Fiche de triage calibrage |
| Conservation des olives en saumure | * Teneur en chlorure de sodium entre 8 et 10% | C | -Analyses physicochimiques | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | interne | Rapport d'analyse |
| Traitement alcalin et noircissement | *concentration de la solution alcaline de 1 à 2% (BPF) *Nombre de traitements alcalins de 2 à 3 *durée de l'opération (traitement alcalin et exposition à l'air) (durée de 24 heures) | C | -Analyses physicochimiques -Contrôle visuel de l'opération de noircissement | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | interne | Rapport d'analyse Fiche de traitement alcalin et noircissement |
| Lavage | * Utilisation de l'eau potable conformément à la réglementation en vigueur *pH entre 7 et 8 unités | C | -Analyses physicochimiques et microbiologiques -Analyses physicochimiques | Fréquence : selon la norme en vigueur | Autocontrôle interne | externe | Rapport d'analyses |
| Stabilisation de la couleur noire par une solution contenant les ions ferriques | *Respect de la concentration (0.1% P/V pour le gluconate ferreux ou 0.05 P/V pour le lactate ferreux) *durée de la stabilisation : 24 heures *Respect du niveau maximal du fer résiduel dans le fruit après stabilisation à 0.15 g/kg en Fe total | C | -Analyses physicochimiques -Analyses physicochimiques | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | externe | Fiche de production Rapport d'analyses Rapport d'analyses |
| Mise en saumure et pasteurisation | *Respect du barème de pasteurisation : 60°C pendant 45mn ou par injection de vapeur pour porter la saumure à une température de 90-95°C | C | -Contrôle du barème de pasteurisation | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de pasteurisation |
| Dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage des olives noircies par oxydation | *Bonne opération de dénoyautage *Etat de matériel utilisé *Absence de noyaux ou de fragments de noyaux d'olives *conformité de la farce | C | -Contrôle visuel de l'opération du dénoyautage -Vérification de l'axe d'entrée de la dénoyautreuse -Bonne pratique de conservation et de manipulation de la farce | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de dénoyautage, dénoyautage et farce ou dénoyautage et tranchage Fiche de contrôle des manipulations Fiche de contrôle de la farce |

| | | | | | | | |
|---|---|-------------|--|----------------------------|----------------------|---------|--|
| Conditionnement | *réglementation en vigueur *Respect des caractéristiques de la saumure (chaude et d'une concentration en chlorure de sodium de 3%) *Conditionnement dans tout récipient alimentaire (emballage consommateur) d'une contenance de 1 kg en poids net égoutté au maximum. * pH entre 5 et 8 unités | C C C | -Respect des exigences réglementaires en la matière -Vérification de la nature de l'emballage utilisé -Vérification du poids net égoutté -Analyses physicochimiques | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | interne | Fiche de conditionnement " " Rapport d'analyses |
| Stérilisation des olives noircies par oxydation | *Respect du barème de stérilisation : ≤ 1 kg d'olives – 115-116°C – 60 mn ≤ 1 kg d'olives – 121.1°C – 45 mn | C | -Contrôle du barème de stérilisation | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | - | Fiche de stérilisation |
| Etiquetage et commercialisation | *Réglementation en vigueur *Logo du Label QUALIMED *Coordonnées de l'organisme de gestion du label *Origine des olives de table Tunisie ou Italie | C C | -Vérification des mentions de l'étiquetage -Vérification des mentions de l'étiquetage | A chaque lot de production | Autocontrôle interne | | Fiche de contrôle de l'étiquetage Fiche de contrôle de l'étiquetage |
| Caractéristiques physicochimiques du produit fini | *Concentration minimale en chlorure de sodium (3%) – Limite maximale de pH (5- 8 unités) BPF | C | -Analyses physicochimiques | A chaque lot de production | Contrôle officiel | externe | Rapport d'analyses |
| Caractéristiques microbiologiques du produit fini | *Produit stable : Test d'étuvage de 7 jours à une température de 37°C et de 55°C (normes nationales et internationales en vigueur) – contrôle de la stabilité des produits appertisés et assimilés. | C | -Analyses microbiologiques | A chaque lot de production | Contrôle officiel | externe | Rapport d'analyses |

5.2.5 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.

5.2.6 Renouvellement du certificat

Pendant la phase de « start-up », la validité du certificat est annuelle. Par la suite, des contrats ayant une validité de trois ans 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'entreprise doit être en mesure de démontrer, au moyen d'informations précises produites en temps réel, sa capacité d'identification de tous ses produits. Ceci peut être réalisé au moyen de :

* Documents relatifs à la production, à l'inventaire, à la distribution des lots, aux noms, adresse et numéros de téléphone des clients. Cette documentation doit comprendre des informations suffisantes pour permettre la traçabilité d'un lot donné (traçabilité ascendante et descendante).

La documentation doit être conservée pendant un an après la date de péremption du produit figurant sur l'étiquette ou, en l'absence d'une date de péremption, pendant 3 ans à compter de la date de fabrication ou de la date de livraison (expédition/réception).

L'entreprise doit définir et appliquer une procédure de traçabilité de la fabrication prévoyant :

*La définition des lots des olives de table destinées à la production des olives sous label « QUALIMED ».

*L'enregistrement des informations relatives aux lots de sel, de soude caustique et des autres ingrédients qui seront utilisés dans la fabrication des olives de table sous label « QUALIMED ».

*L'enregistrement des informations relatives aux opérations de production, de commercialisation, de destruction et de cession des olives de table sous label « QUALIMED ».

*L'enregistrement des critères de fabrication

5.3.2 Programme de rappel

L'entreprise doit établir un programme de rappel permettant de retirer du marché les lots ayant présenté lors de leur distribution des défauts d'ordre sanitaire ou qualitatif. Ce programme se base sur les informations relatives à la traçabilité du lot.

L'entreprise conserve et met à disposition de l'organisme certificateur, les réclamations concernant tout problème d'hygiène et de sécurité de ses propres produits.

ACCORD DES EXPLOITATIONS AGRICOLES ET DES ENTREPRISES DE LA FILIERE QUI ADHERENT AU LABEL QUALIMED

Olives de Table

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 des olives de table en ce qui concerne les olives de table 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 de l'exploitation à la Chambre des agriculteurs ou du Commerce (le cas échéant) ;
- La souscription à la TVA (le cas échéant) ;
- Plan cadastral mettant en évidence les parcelles, l'extension des parcelles 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. Les opérations de récolte réalisées (fumage, fertilisation, taille, irrigation) ;
3. Les traitements phytosanitaires effectués ;
4. Les dates de traitement ;
5. Les Principes actifs utilisés et leurs noms commerciaux ;
6. Les quantités de produits utilisées pour chaque traitement ;
7. Les conditions défavorables pour lesquelles 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 de table 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 DES CHARGES 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 de table, prévus 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 D'IDENTITE DES PRODUCTEURS D'OLIVES DE TABLE LABEL QUALIMED

Agriculteur _____

Adresse _____

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

| Surface | | | | Variétés d'olivier | | Zona | S/spécialisé A/associé | Potentialité productive (tonnes) |
|-------------------------|--------------------|----------|------|--------------------|-----------------------|------|---------------------------|--|
| Références cadastrales | | | | variété cultivée | Nombres de plantes | | | |
| Numéro titre foncier | Numéro parcelle | hectares | Sont | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Le soussigné _____ déclare que les données enregistrées
sont complètes et conformes à la vérité.

| Lieu | Date | Cachet et signature du représentant légal |
|------|------|---|
| | | |

DÉCLARATION OGM - ALLERGÈNES

La Société _____

représentée par _____

s'engage:

- à utiliser uniquement des ingrédients (y compris les additifs, les arômes, les vitamines et leurs supports) et les auxiliaires technologiques qui n'impliquent en aucune façon les exigences en matière d'étiquetage "génétiquement modifié" ou "produit par génétiquement modifié"
- à mettre en place les précautions identifiées dans l'étude HACCP visées à la problématique des OGM, afin d'éviter une contamination accidentelle dans les produits de la marque Qualimed
- à préparer une analyse HACCP, à étendre si nécessaire aussi aux sous-traitants, sur les risques associés aux procédés de fabrication tout au long de la filière (carry over des ingrédients et contaminations croisées) et à donner des preuves documentées.
- à mettre en place les précautions identifiées dans l'analyse HACCP visées à la problématique des allergènes, afin d'éviter une contamination accidentelle dans les produits de la marque Qualimed.

| Allergènes | Ajout intentionnel | | | Carry over et/ou contamination croisée | | |
|---|---------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|--|----------------------------------|-----------------------------------|
| | Oui / Non ¹ | Nom spécifique ^{2,3,4} | Nature / fonction ⁵ | Oui / Non ⁷ | Nom spécifique ^{8,9} | Nature / fonction ⁵ |
| Céréales contenant du gluten et produits à base de céréales contenant du gluten | | | | | | |
| Crustacés et produits à base de crustacés | | | | | | |
| Œufs et produits à base d'œufs | | | | | | |
| Poissons et produits à base de poissons | | | | | | |
| Arachides et produits à base d'arachides | | | | | | |
| Soja et produits à base de soja | | | | | | |
| Lait et produits à base de lait (y compris le lactose) | | | | | | |
| Fruits à coque et produits dérivés (Ex: noix, noisettes, pistaches, amandes, noix de pécan, noix du Brésil, noix de cajou, etc.) | | | | | | |
| Graines de sésame et produits à base de graines de sésame | | | | | | |
| Sulfite 6 en concentrations d'au moins 10mg/kg | | | | | | |
| Céleri et produits à base de céleri | | | | | | |
| Moutarde et produits à base de moutarde | | | | | | |
| Lupin et produits à base de lupin | | | | | | |
| Mollusques et produits à base de mollusques | | | | | | |

INSTRUCTIONS POUR REMPLIR LE FORMULAIRE

1. Ce produit comporte l'ajout **intentionnel**, à n'importe quel stade de la production d'un ou plusieurs allergènes (y compris les auxiliaires technologiques ou les solvants d'extraction) figurant dans le prospectus? **Remplir chaque cas avec Oui ou Non**
2. Si la réponse est positive, identifier avec leurs noms spécifiques tous les ingrédients, les additifs alimentaires, les arômes, les supports, les auxiliaires technologiques ou d'autres substances (y compris ceux qui sont présents dans les ingrédients composés) correspondant à la liste indiquée et volontairement ajoutées aux produits
3. En cas de présence multiple ou de présence en plusieurs formes de divers allergènes indiquer systématiquement chaque composant par ex. lécithine de soja / huile de soja dans le chocolat
4. Dans le cas des ingrédients composés spécifier le nom de l'ingrédient composé, par exemple maltodextrine de blé dans l'arôme du citron
5. Indiquer la nature / fonction de l'allergène (ingrédient, additif, arôme, support, auxiliaires technologiques etc.)
6. Spécifier la teneur en sulfites dans le produit fini
7. Dans ce produit il y a des **contaminations accidentelles** d'un ou plusieurs allergènes (y compris les auxiliaires technologiques ou les solvants d'extraction) figurant dans le prospectus, dues au carry over et / ou à la contamination croisée? **Remplir chaque cas avec Oui ou Non**
8. Si la réponse est positive, identifier avec leurs noms spécifiques tous les ingrédients, les additifs alimentaires, les arômes, les supports, les auxiliaires technologiques ou d'autres substances (y compris ceux qui sont présents dans les ingrédients composés) correspondant à la liste indiquée et présents à cause du carry over et /ou contamination croisée
9. En cas de présence multiple ou de présence en plusieurs formes de divers allergènes indiquer systématiquement chaque composant par ex. lécithine de soja / huile de soja dans le chocolat

FICHE DE CUEILLETTE ET DE STOCKAGE DES OLIVES DE TABLE LABEL QUALIMED
CAMPAGNE AGRICOLE

N°

Date :

Agriculteur

Collecteur :

Région de production ;

Date du dernier traitement

Noms des produits de traitement :

Méthode de récolte :

Stockage : oui Non

Durée de stockage :

Moyen de stockage :

Condition de stockage : à l'abri (Oui Non) Aération (Oui Non)

N° de lot des olives de table :

Variété

Quantité :

| Nom du responsable de cueillette | Signature |
|----------------------------------|-----------|
| | |

FICHE DE CONTRÔLE À LA RÉCEPTION DES OLIVES DE TABLE LABEL QUALIMED

N°.....

date _____ n° du Bon de transport _____

| | | | |
|-------------------------|--|---------|--|
| Nom et code fournisseur | | Variété | |
| Camion immatriculé | | Région | |
| Nombre de caisses | | Tonnage | |

Contrôles caisses et Moyens de transports

| Etat de propreté du camion | Etat des caisses | Observations et mesures correctives |
|----------------------------|------------------|-------------------------------------|
| | | |

| Résultat | Décision |
|--------------------------|----------|
| Conforme | Accepté |
| Non conforme | Refusé |
| Accepté par dérogation : | |

Analyse des pesticides

| Résultat | conforme | Non conforme |
|----------|----------|--------------|
| | | |

| % Défauts | Seuil d'acceptabilité | | | Avant pré-calibrage et pré-triage | | |
|-----------------------|-----------------------|-------------|----------|-----------------------------------|-----|------|
| | Olive V. | Olive Tour. | Olive N. | 1* | 2** | 3*** |
| Rose | | | | | | |
| Rouge | | | | | | |
| Défauts dans la verte | | | | | | |
| Fruits Mous | | | | | | |
| Fruits ridés | | | | | | |
| Test de vers | | | | | | |
| Dacus | | | | | | |
| Calibre moyen | | | | | | |

1* : Contrôle au camion 2** : Contrôle au cours de déchargement 3*** : Contrôle au niveau du calibre

Observations :

FICHE DE CONTRÔLE DE L'ÉTIQUETAGE

Rev.0 Mai 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 des olives de table : Tunisie ou Italie | | |

| 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