

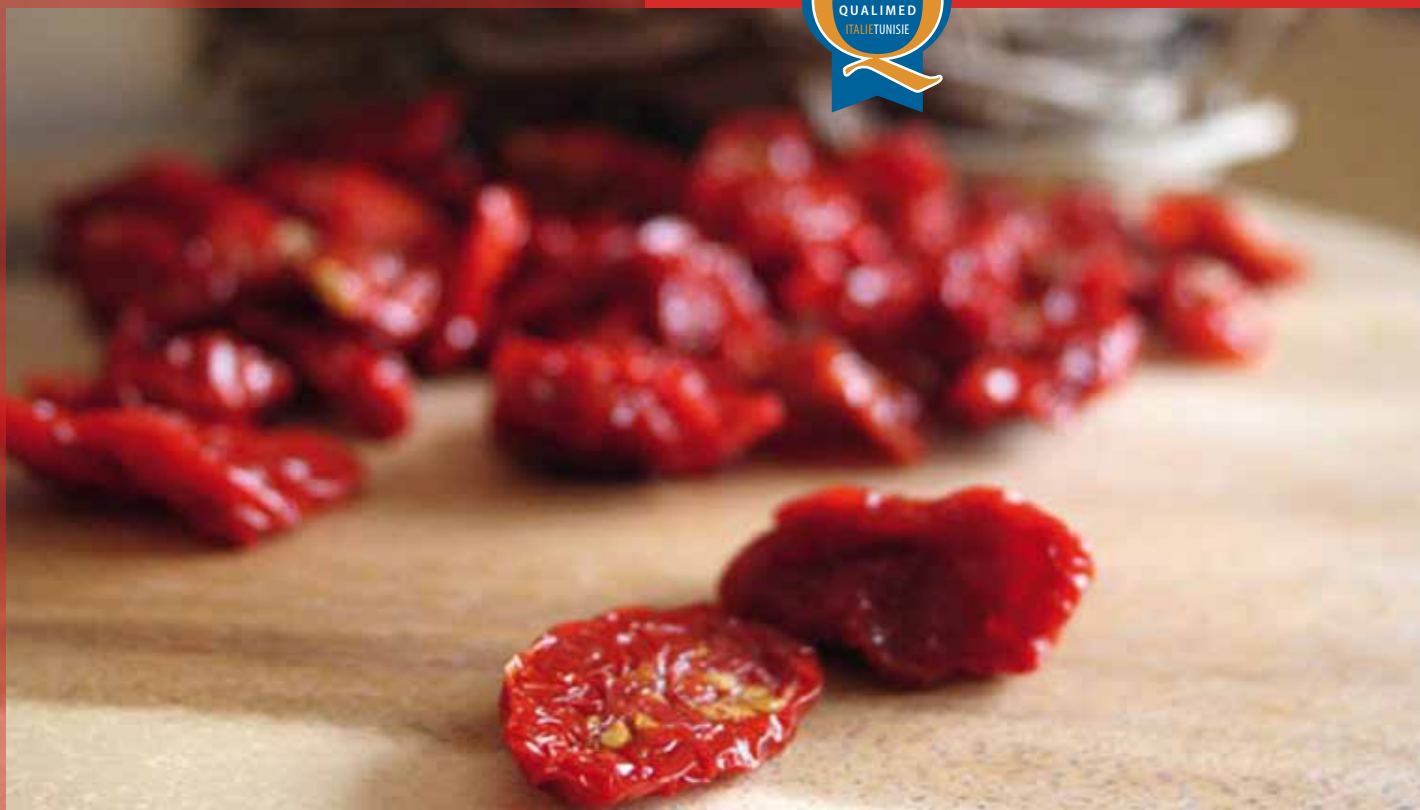
TOMATES SECHÉES



CAHIER des CHARGES de TOMATES SECHÉES

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 Zooprophytactique.

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

UTAP

Lemia Nasri

Distretto dell'olio

Francesco La Croce

GICA

Zoubeir Yakoubi

Neila Dridi

CTAA

Héla Zghidi

Rania Bani

Souad Ben Jemaa

Samir Jouini



CAHIER DES
CHARGES DES
TOMATES SECHEES
DE LABEL
« QUALIMED »

SOMMAIRE

| | | | | | |
|------|-----------------------------------------------------------------------------------------|----|--------|-----------------------------------------------------------------------------|----|
| 1. | Dispositions générales et objectifs du label QUALIMED | 12 | 8.1. | Définitions | 26 |
| 2. | Définition du produit et textes législatifs et réglementaires qui s'y appliquent. | 12 | 8.2. | Modalités d'habilitation des opérateurs | 26 |
| 2.1. | Définition du produit :Tomate séchée de Label Qualimed | 12 | 8.2.1. | Modalités d'habilitation des entités de collecte des tomates fraîches | 26 |
| 2.2. | Textes législatifs et réglementaires | 12 | 8.2.2. | Modalités d'habilitation des usines de transformation. | 26 |
| 3. | Éléments distinctifs | 12 | 8.3. | Modalités de surveillance des opérateurs | 27 |
| 4. | Description du produit | 14 | 8.3.1. | Surveillance exercée dans le cadre des autocontrôles. | 27 |
| 4.1. | Caractéristiques organoleptiques | 14 | 8.3.2. | Surveillance exercée dans le cadre des contrôles externes | 27 |
| 4.2. | Caractéristiques physico-chimiques | 14 | 8.3.3. | Traitement des écarts | 27 |
| 4.3. | Stabilité | 14 | 8.4. | Renouvellement de certificats | 28 |
| 5. | Schéma de vie et exigences de tomate séchée labellisée | 14 | 9. | Etiquetage. | 28 |
| 5.1. | Schéma de vie général | 14 | | | |
| 5.2. | Schéma de vie détaillé et points de maîtrise (PM) | 16 | | | |
| 6. | Exigences pour chacune des étapes. | 16 | | | |
| 6.1. | Première étape : Organisation de la filière par les entreprises de transformation. | 16 | | | |
| 6.2. | Deuxième étape: Collecte et transport | 17 | | | |
| 6.3. | Troisième étape: Réception et entreposage des tomates et des autres ingrédients | 18 | | | |
| 6.4. | Quatrième étape: Fabrication de tomate séchée | 20 | | | |
| 6.5. | Stockage intermédiaire des tomates séchées. | 22 | | | |
| 6.6. | Expédition Transport et Vente au consommateur | 22 | | | |
| 6.7. | Récapitulatif de la traçabilité. | 22 | | | |
| 7. | Gestion de la qualité | 23 | | | |
| 7.1. | Emplacement | 23 | | | |
| 7.2. | Installation et équipements. | 24 | | | |
| 7.3. | Personnel | 24 | | | |
| 7.4. | Locaux. | 24 | | | |
| 7.5. | Installations sanitaires. | 25 | | | |
| 7.6. | Nettoyage et désinfection | 25 | | | |
| 7.7. | Lutte contre les nuisibles | 25 | | | |
| 7.8. | Gestion des déchets | 26 | | | |
| 8. | Plan de contrôle | 26 | | | |

ANNEXES

1. DISPOSITIONS GÉNÉRALES ET OBJECTIFS DU LABEL QUALIMED

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

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

L'utilisation du label « QUALIMED » est réservé pour les tomates séchées qui répond aux exigences établies par la réglementation Européenne et Tunisienne et aux exigences figurant dans ce cahier des charges.

Les tomates séchées label « QUALIMED » doit être produite et conditionnée en Tunisie et en Sicile.

Les entreprises agroalimentaires désirant produire de tomate séchée de Label Qualimed doivent avoir une certification management de la sécurité des aliments de son processus.

Elles doivent procéder à la signature d'une convention avec l'organisme de gestion. Cette convention précise les obligations mutuelles des deux parties et les relations contractuelles notamment en termes de contribution aux frais de gestion et de communication sur le label.

2 DÉFINITION DU PRODUIT ET TEXTES LÉGISLATIFS ET RÉGLEMENTAIRES QUI S'Y APPLIQUENT

2.1. Définition du produit :Tomate séchée de Label Qualimed

La tomate séchée de Label QUALIMED est une semi-conserve de tomate rouge fraîche de variétés provenant de l'espèce lycopersicon esculentum Mill et de leurs hybrides, destinée à la consommation directe et/ou assaisonnée à l'huile d'olive, huile de tournesol, vinaigre, mélangée ou pas avec des herbes aromatiques obtenues à partir de graines de qualité saine loyale et marchande.

2.2. Textes législatifs et réglementaires

La production de tomate séchée Label QUALIMED doit se conformer aux textes législatifs et réglementaires indiqués ci-dessous.

- Arrêté du ministère de l'industrie et de la technologie du 12 mai 2009
- Normes en vigueur en Tunisie ou le cas échéant, des normes reconnues à l'échelle mondiale et ce, conformément à la réglementation relative à la protection du consommateur
- Décret n° 2003-1718 du 11 août 2003, relatif à la fixation des critères généraux de la fabrication, de l'utilisation et de la commercialisation des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires et par ses textes d'application
- Arrêté des ministres du commerce et de l'artisanat, de la santé publique, de l'industrie et de la technologie du 3 septembre 2008 relatif à l'étiquetage et la présentation des denrées alimentaires préemballées
- Avant-projet de Norme Tunisienne APNT 52 (2009) – Tomates séchées –Spécification
- Norme CEE-ONU DDP-19 (2007) concernant la commercialisation et le contrôle de la qualité commerciale des tomates séchées.

3. ÉLÉMENTS DISTINCTIFS

Profil de produit

1. **Produit** : Tomates séchées label QUALIMED sont préparées à partir, de tomates mûries, séchées au soleil mélangées/ou non avec du sel, de l'ail, des herbes, autres arômes naturels et/ou assaisonnées / ou non dans de l'huile d'olive et/ ou huile de tournesol et/ou du vinaigre
2. **Ingrédients (facultatifs)**: Huile d'olive conforme à la norme commerciale COI en vigueur ou Huile de tournesol conforme à la norme CODEX pour les huiles végétales.

- Vinaigre
- Sel
- Ail
- Herbes aromatiques

Les tomates séchées peuvent être traitées par des sulfites afin de maintenir leur couleur naturelle. Une légère odeur de dioxyde de soufre (SO₂) n'est pas considérée comme «anormale».

3. **Pays d'origine** : Sicile, Tunisie²

4. **Formes disponibles** : (à titre indicatif)

Les tomates séchées peuvent se présenter sous les formes suivantes:

- Entières
- En moitiés: Coupées en deux parties égales dans le sens de la longueur;
- En julienne: Languettes d'environ 6 à 7 mm de large et dont la longueur correspond à celle des tomates séchées;
- En quartiers: Morceaux en vrac d'environ 12 à 25 mm de long;
- En cubes: Morceaux en vrac d'environ 6 à 12 mm de long;
- En petits cubes: Morceaux en vrac qui sont des cubes de forme irrégulière d'environ 3 à 6 mm de long;
- En grains: Tomates séchées sous forme de grains de 1,5 à 3 mm de long;
- Autres découpes: À définir.

5. **Conditionnement** : Les tomates séchées doivent être conditionnées de façon à assurer une protection convenable du produit.

Les emballages du produit préemballé doivent être unitaires, c'est-à-dire destinés à la vente directe au consommateur final.

Les matériaux utilisés doivent être propres et de nature à ne pas causer au produit d'altérations externes ou internes. L'emploi de matériaux, et notamment de papiers ou timbres comportant des indications commerciales, est autorisé, sous réserve que l'impression ou l'étiquetage soit réalisé à l'aide d'une encre ou d'une colle non toxiques.

6. **Présentations** : Les tomates séchées peuvent être présentées dans des emballages rigides ou souples; Sachet en PE avec fermeture zip ou sous vide, dans des barquettes, dans des pots en verre en marinade et/ou en huile d'olive et/ou huile de tournesol mélangées/ou non des ingrédients suscités.

Le poids unitaire de chaque présentation ne doit en aucun cas dépasser 1 kg.

Données techniques

1. **Couleur** : principalement rouge vif, typique de tomates séchées, couleur peut varier en fonction de la nature des produits agricoles.
2. **Saveur** : saveur intense de tomate
3. **Humidité** : 30% maximum
4. **Activité de l'eau** : ≤ 0.7
5. **PH** : ≤ 4.7
6. **Additifs** : en dehors de l'agent conservateur (dioxyde de soufre, SO₂) à raison de (1500-4000ppm) afin de maintenir leur couleur naturelle, aucun autre additif n'est permis.²
7. **Microbiologie** :

| | |
|-------------------------------|------------------|
| • Comptage sur plaque aérobie | ≤ 100,000/g |
| • Lactiques | ≤ 100,000/g |
| • Levures/moisissures | ≤ 1,000/g chacun |
| • Coliformes | ≤ 100/g |
| • E. coli | exempt |
| • Salmonella | exempt |

a. Les tomates séchées utilisées pour la production de la tomate séchée de label QUALIMED remplissent les conditions suivantes :

- Sont récoltés durant la période optimale de récolte permettant la mise en fabrication de tomates ayant une meilleure qualité gustative et phytosanitaire
- Délai entre réception chez le collecteur et mise en fabrication ≤ 36 h (≤ 24 h chez le collecteur et ≤ 12 h pour la mise en fabrication). Un contrat d'approvisionnement entre l'usine et le collecteur est indispensable.
- Transportés et stockés en caissettes aérées. Les conditions de transport et de stockage sont déterminantes pour la qualité du produit fini notamment en raison de l'influence négative d'une mauvaise maîtrise de ces

éléments sur le goût du produit.

- Livrés en lots homogènes et identifiés de point de vue : date et heure de réception, nom de l'agriculteur et de la région.
- Le collecteur doit respecter les bonnes pratiques d'hygiène BPH (éviter le contact des tomates avec le sol, caissettes propres...).
- b. L'opération d'assaisonnement doit garantir un assortiment homogène du produit fini exempt de déchets.
- c. Une traçabilité garantie : à chaque étape du schéma de vie du produit les producteurs de tomate de label QUALIMED mettent en œuvre des éléments de traçabilité bien déterminés.

4. DESCRIPTION DU PRODUIT

4.1. 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 une tomate séchée de qualité organoleptique supérieure. (Voir paragraphe 4)

4.2. Caractéristiques physico-chimiques

Les caractéristiques physico-chimiques de tomate séchée de label QUALIMED doivent correspondre à des valeurs comprises dans les limites suscitées (Voir paragraphe 4)

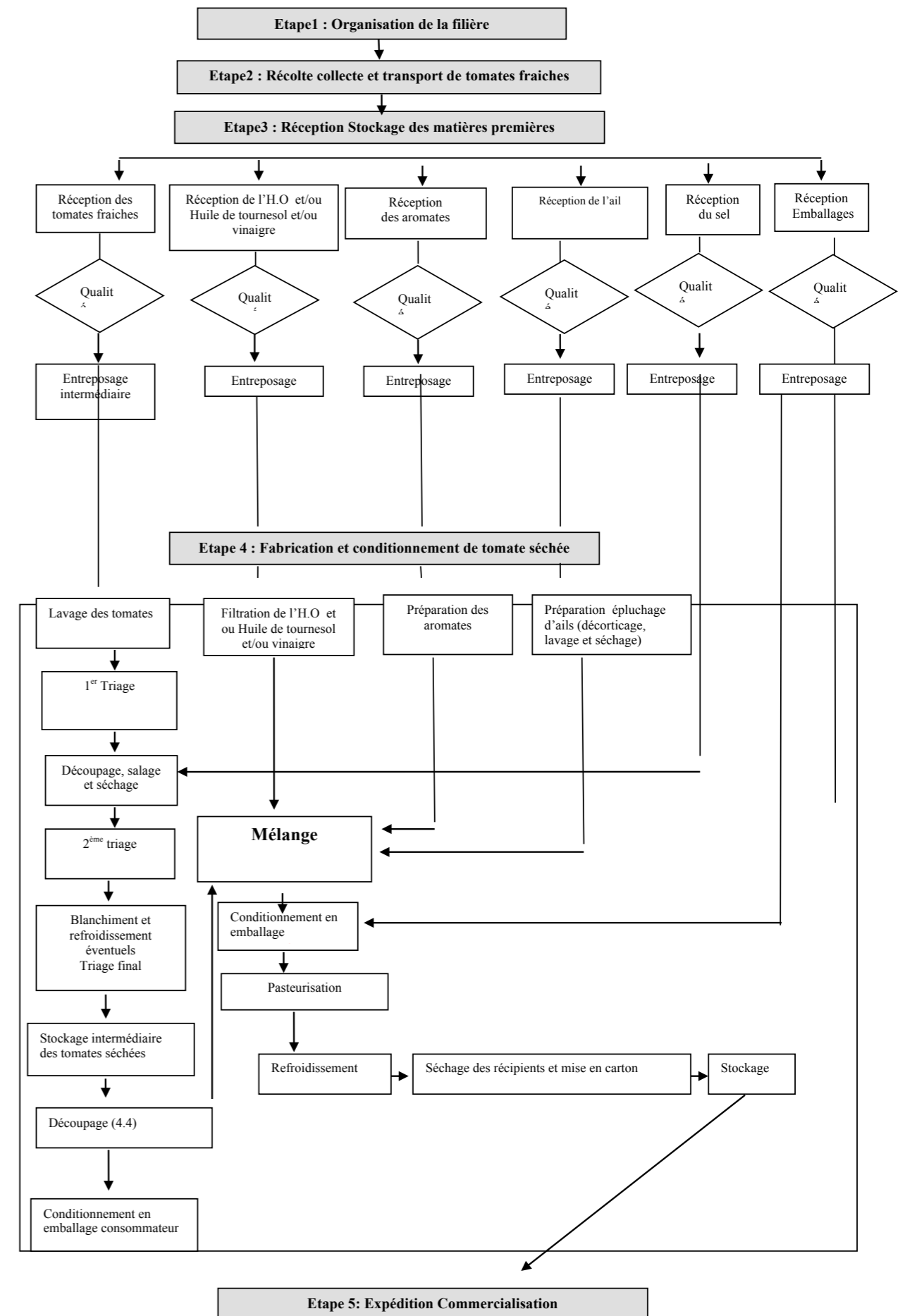
4.3. Stabilité

De point de vue microbiologique, les tomates séchées de qualité supérieure appertisées doit être stable selon les normes en vigueur relatives à la microbiologie des aliments - Contrôle de la stabilité des produits appertisés et assimilés.

5. SCHÉMA DE VIE ET EXIGENCES DE TOMATE SÉCHÉE LABELLISÉE

5.1. Schéma de vie général

La figure suivante décrit le schéma de vie de tomate séchée de label QUALIMED ; il comprend 5 étapes.



5.2. Schéma de vie détaillé et points de maîtrise (PM)

Tableau 3 : Schéma de vie détaillé et points de maitrise

| | Caractéristiques des Matières Premières et Emballages | Procédés et mode de fabrication et caractéristiques intrinsèques des produits | Identification et traçabilité |
|---------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Organisation de la filière par les entreprises de transformation | PM.1 Habilitation des collecteurs Et/ou agriculteurs | | PM.2 Procédure de traçabilité |
| 2. Collecte et transport | PM.3 Période de collecte PM.4 Qualité de tomates collectées PM.5 Conditionnement des tomates collectées. PM.6 Délais entre réception collecteur et réception usine PM.7 Condition d'entreposage de tomates collectées | | Traçabilité des cultures et des récoltes PM.8 traçabilité de la collecte |
| 3. Réception et entreposage des tomates et des autres ingrédients | PM.9 Qualité des tomates à la réception PM.10 Qualité de l'ail à la réception PM.11 Qualité de l'H.O et/ou de l'huile de tournesol et/ou vinaigre à la réception PM.12 Qualité des aromates à la réception PM.13 Qualité du sel | PM.14 Condition d'entreposage des tomates. PM.15 Conditions de stockage et de séchage de l'ail frais PM.16 Condition de stockage des aromates et du sel | PM.17 Identifications et enregistrements relatifs aux tomates PM.18 Identifications et enregistrements relatifs aux ingrédients |
| 4. Réception des emballages | PM.19 Caractéristiques des emballages. | PM.20 Conditions de stockage des emballages. | PM.21 Identification et enregistrements relatifs aux emballages portant le logo du label |
| 5. Fabrication de tomate séchée | PM.22 Délai de mise en fabrication des tomates séchées | PM.23 l'impidité de l'H.O et/ou de l'huile de tournesol et/ou vinaigre PM.24 fraîcheur des ails et d'aromates PM.25 calibre homogène des tomates séchées PM.26 mode d'élaboration et composition du mélange PM.27 Validation du barème de pasteurisation PM.28 Caractéristiques physico-chimiques et microbiologiques de la tomate séchée de label QUALIMED PM.29 Caractéristiques organoleptiques : Saveur, goût, couleur, odeur et aspect PM.30 stabilité des produits et date limite d'utilisation | PM.31 Traçabilité de la fabrication PM.32 Identification et traçabilité des élaborations conditionnées |
| 6. Stockage intermédiaire des tomates séchées | PM.33 Stockage intermédiaire des tomates séchées dans des emballages alimentaires (cartons, plastiques etc) | PM.34 Contrôle quotidien de la température de la chambre froide PM.35 Etalonnage des thermomètres des chambres froides | PM.36 Identification des lots QUALIMED |
| 7. Expédition Transport et Vente au consommateur | | PM.37 Stockage des tomates séchées conditionnés de label QUALIMED | PM.38 Traçabilité des préparations de commandes et du transport. PM.39 Etiquetage des tomates séchées label QUALIMED |

6. EXIGENCES POUR CHACUNE DES ÉTAPES

6.1. Première étape : Organisation de la filière par les entreprises de transformation

Toute entreprise engagée dans la production de tomate séchée de label QUALIMED est responsable de la maîtrise des exigences indiquées ci-dessous.

Point à maîtriser n°1: Habilitation des opérations de collecte et transport

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| L'entité responsable de la collecte et du transport est habilitée sur sa capacité à : - Approvisionner l'usine en tomates de bonne qualité - Respecter les délais d'acheminement - Respecter les exigences du conditionnement - Respecter les exigences de l'entreposage. | 1.Habilitation des collecteurs qu'ils soient externes ou qu'ils fassent partie de l'entreprise. Cette habilitation permet de s'assurer que l'opérateur est capable de : § Fournir des tomates de bonne qualité § Respecter les délais de livraison en usine de 24 heures au maximum après la collecte § Respecter l'utilisation des conditionnements aérés préservant la qualité des tomates fraîches : caissettes aérées. § Mettre en œuvre des conditions d'entreposage ne dégradant pas la qualité de tomate. § Garantir la traçabilité jusqu'aux producteurs pour chaque lot livré à l'usine. 2.La signature des contrats de collecte avec l'entité de collecte et du transport 3.La mise en place d'une procédure de collecte transport appliquée par le service collecte si cela est réalisé en interne. 4.Le suivi et le contrôle des sites des entités de collecte. 5.Vérification des livraisons de tomates fraîches destinées à la production de tomate séchée labellisée: heure de réception, heure de livraison, conditionnements, aspect de tomates et bons de transport. | -Contrats de Collecte -Procédure de collecte si cela est réalisé en interne -Liste des centres de collecte habilités par les autorités compétentes -Fiche d'autocontrôle des entités de collecte transport |

Point à maîtriser n°2: Procédure de traçabilité

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Traçabilité ascendante et descendante | § Définition des lots à chaque stade : Réception et fabrication ainsi que des modalités d'identification et de repérage. § Définition des éléments tracés et des informations enregistrées | -Procédure de traçabilité -Enregistrements |

6.2. Deuxième étape: Collecte et transport

L'entité de collecte doit se conformer aux exigences suivantes :

Point à maîtriser n°3: Période de collecte

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| Les tomates fraîches doivent être récoltées durant la période optimale de récolte | Période optimale permettant la mise en fabrication de tomates ayant une meilleure qualité gustative et phytosanitaire | Fiche de réception des tomates fraîches |

Point à maîtriser n°4: Qualité de tomate collectée

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| Couleur : Rouge Aspect : Sain, loyal, sans altération, ni flétrissure ni lésions cryptogamiques | § Clause dans le contrat collecteur § Vérification visuelle des lots de tomate destinée à la fabrication de tomate séchée labellisée § Gestion des non-conformités : refus ou déclassement des livraisons non conformes. § Conditions d'entreposage des tomates en attente. | Contrat collecteur |

Point à maîtriser n°5: Conditionnement de tomate collectée

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| Conditionnement en caissette aérée | § Clause dans le contrat collecteur § Equiper le collecteur par des caissettes § Vérification visuelle | Contrat collecteur |

Point à maîtriser n°6: Délai entre réception collecteur et réception usine

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Les lots de tomate destinée au séchage de qualité supérieure sont livrés à l'usine au plus tard dans les 24 heures après la collecte | <ul style="list-style-type: none"> § Clause dans le contrat collecteur § Enregistrer l'heure de réception et de livraison correspondant de différents lots de tomate dans un registre de réception collecteur § Vérification des bons de livraison | <ul style="list-style-type: none"> - Contrat collecteur - Fiche de réception de l'entité de collecte - Bons de livraison |

Point à maîtriser n°7: Conditions d'entreposage de tomate collectée

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|---------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| Conditions d'entreposage préservant la qualité supérieure de tomate | <ul style="list-style-type: none"> § Clause dans le contrat collecteur § Eviter tout contact direct de tomate avec le sol § Vérification visuelle des conditions de l'entreposage | Contrat collecteur |

Point à maîtriser n°8: Traçabilité de la collecte

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|----------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Traçabilité ascendante et descendante. | <ul style="list-style-type: none"> Règles de traçabilité de la collecte : § Registre de réception collecteur précisant pour chaque lot les noms de producteur, les dates et les heures de réception et les quantités. § En cas de mélange de plusieurs enlèvements par le collecteur : établissement d'un « bon de transport » précisant la date, le destinataire, l'heure de départ, le n° de camion et la liste des n° de lots de collecte par date de réception ainsi que la quantité totale. | <ul style="list-style-type: none"> - Fiche de réception de l'entité de collecte - Bon de transport |

6.3. Troisième étape: Réception et entreposage des tomates et des autres ingrédients

Cette étape commence au moment de la réception des tomates fraîches, de l'huile d'olive et/ou huile de tournesol, du vinaigre, l'ail, du sel et des aromates et comprend l'entreposage avant fabrication.

Point à maîtriser n°9: Qualité de tomate à la réception

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
| Couleur : Rouge Aspect : Sain, loyal sans altération, ni flétrissure ni lésions cryptogamiques | <ul style="list-style-type: none"> § Contrôle à la réception selon les exigences mentionnées | -Fiche de réception des tomates fraîches |

Point à maîtriser n°10: Qualité de l'ail à la réception

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Ail frais sain loyal et marchand Ail d'origine tunisienne ou sicilienne. | <ul style="list-style-type: none"> § Fiche technique de l'ail § Application d'une procédure de contrôle visuel de l'ail à réception § Enregistrement des fiches de contrôle de l'ail § Identification de chaque lot d'ail | <ul style="list-style-type: none"> -Fiche technique ail -Fiche de réception des ingrédients. |

Point à maîtriser n°11: Qualité de l'H.O et/ou huile de tournesol et/ou vinaigre à la réception

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| H.O d'origine tunisienne ou sicilienne et/ou huile de tournesol et/ou vinaigre saine loyale et marchande | <ul style="list-style-type: none"> § Fiche technique de l'H.O et/ou huile de tournesol et/ou vinaigre § Contrôle visuel à la réception de l'H.O et/ou huile de tournesol et/ou vinaigre § Identification de chaque lot | <ul style="list-style-type: none"> -Fiche technique H.O et/ou huile de tournesol et/ou vinaigre -Fiche de réception |

Point à maîtriser n°12: Qualité des aromates à la réception

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| aromates séchés sains loyaux et marchands | <ul style="list-style-type: none"> § Fiche technique des aromates § Contrôle visuel des aromates à la réception § Identification de chaque lot | <ul style="list-style-type: none"> -Fiche technique aromates -Fiche de réception des aromates. |

Point à maîtriser n°13: Qualité du sel à la réception

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|---------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Sel iodé sain loyal et marchand | <ul style="list-style-type: none"> § Fiche technique du sel § Contrôle visuel du sel à la réception § Identification de chaque lot de sel | <ul style="list-style-type: none"> -Fiche technique sel - Fiche de réception du sel |

Point à maîtriser n°14 : Condition d'entreposage des tomates

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| -Aire de réception bien propre et entretenu. -Stockage tampon couvert et aéré en caissettes gerbées sur des palettes; Pas de contact direct avec le sol | <ul style="list-style-type: none"> § Etablissement, diffusion au personnel et application d'une instruction de stockage et de manutention de tomates. § Vérification visuelle des opérations. | Instruction de stockage et de manutention de tomates |

Point à maîtriser n°15: Condition de stockage de l'H.O et/ou huile de tournesol et/ ou vinaigre

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| -Local couvert et aéré -Local bien propre et entretenu | <ul style="list-style-type: none"> § Vérification visuelle des conditions de stockage | Instruction de stockage |

Point à maîtriser n°16: Condition de stockage de l'ail, des aromates et du sel

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| -Local couvert et aéré -Local bien propre et entretenu | <ul style="list-style-type: none"> § Vérification visuelle des conditions de stockage et contrôle des produits avant mise en œuvre. | Instruction de stockage |

Point à maîtriser n°17: Identifications et enregistrements relatifs aux tomates

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| -Identification de tomate à la réception et à la mise en fabrication -Enregistrements garantissant la traçabilité ascendante et descendante de tomate. | <ul style="list-style-type: none"> Définition et application d'une procédure de traçabilité précisant les modalités d'identification des lots de tomate à réception et en cours de stockage conformément aux dispositions décrites ci-après : § Identification de chaque lot de tomate réceptionné par un numéro de lot. § Constitution des lots de tomate homogènes avant mise en fabrication. § Vérification documentaire de l'enregistrement dans le registre de réception usine des informations de traçabilité relatives au lot : N°, heure arrivée, N° camion N° bon de transport, collecteur, quantité et variétés. § Stockage tampon séparé des lots de tomate destinée au séchage de Label QUALIMED. | <ul style="list-style-type: none"> -Procédure de traçabilité -Fiche de réception de tomate. |

Point à maîtriser n°18: Identifications et enregistrements relatifs aux ingrédients

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| -Identification des ingrédients à la réception et à la mise en fabrication -Enregistrements garantissant la traçabilité ascendante et descendante des fabrications | <ul style="list-style-type: none"> Définition et application d'une procédure de traçabilité précisant les modalités d'identification des ingrédients à réception et en cours de stockage conformément aux dispositions décrites ci-après : § Identification de chaque lot réceptionné et entreposé par un numéro de lot de réception ou un n° de lot fournisseur § Mise à jour des fiches de réception des ingrédients : Date fournisseur et quantités | <ul style="list-style-type: none"> -Procédure de traçabilité -Fiches de réception des ingrédients |

Point à maîtriser n°19: Caractéristiques des emballages

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| -Emballages alimentaires conformes à la réglementation en vigueur. -Emballages matérialisés par le logo du label | <ul style="list-style-type: none"> § Contrôle visuel de l'emballage à la réception. § Certificat d'alimentarité et fiche technique des emballages utilisés | <ul style="list-style-type: none"> -Fiche technique et certificat d'alimentarité des emballages utilisés - Procédure de réception des emballages - Fiches de contrôle des emballages |

Point à maîtriser n°20: Condition de stockage des emballages

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| - Les emballages qui portent le logo du label sont stockés à part. -Local couvert, aéré, bien propre et entretenu | § Vérification visuelle des conditions de stockage et contrôle des emballages avant mise en œuvre. | |

Point à maîtriser n°21: Identification et enregistrements relatifs aux emballages portant le logo du label

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| -Enregistrement des opérations d'approvisionnement, utilisation, destruction et cession des emballages portant le logo du label -Identification lors du stockage -Suivi du stock | § Enregistrer les lots d'emballages destinés à porter le logo du label ; chaque lot est identifié notamment de point de vue origine d'approvisionnement, format et quantités. § Enregistrer les quantités utilisées de chaque lot d'emballage § Enregistrer les quantités détruites ou cédées et préciser les lots correspondant. § Mise à jour du registre de suivi des emballages portant le logo du label § Identification de chaque lot d'emballage | -Fiche de suivi des emballages portant le logo du label |

6.4. Quatrième étape: Fabrication de tomate séchée

Point à maîtriser n°22: Délai d'élaboration des tomates séchées

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| Délai ≤ 12 heures pour la mise en fabrication | § Instruction d'élaboration de tomates séchées § Déclassement de tomates séchées non transformées dans les 12 heures. § Vérification documentaire du respect des délais. | - Fiche de production |

Point à maîtriser n°23 : Limpidité de l' H.O et/ou huile de tournesol et/ou vinaigre

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|--------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|
| Eventuelle filtration pour éliminer les impuretés, les fibres et les corps étrangers | § Eventuelles consignes de filtration de l'H.O et/ou huile de tournesol et/ou vinaigre § Vérification visuelle des pratiques | Eventuelle Instruction de filtration |

Point à maîtriser n°24 : Fraicheur de la préparation de l'ail et aromates

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|
| Ails et aromates préparés le jour même de la production du lot de tomates séchées de Label QUALIMED | § Consignes de préparation des ails et d'aromates § Lavage adéquat garantissant l'élimination des débris divers et des impuretés. | Instruction de préparation des ails et d'aromates |

Point à maîtriser n°25 : Calibre homogène des tomates séchées

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-------------------|-------------------------------------|---------------------------|
| Calibre homogène. | Contrôle visuel | Instructions de calibrage |

Point à maîtriser n°26 : Mode d'élaboration et composition du mélange

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| Recettes authentiques préétablies | § Etablissement et respect des recettes de fabrication préétablies. § Diffusion de consignes de pesée et de préparation du mélange. § Diffusion d'instructions de travail précisant les modalités d'incorporation du mélange d'ingrédients. § Vérification du respect des instructions de préparation et des poids des ingrédients ajoutés. | -Procédure de fabrication -Fiche de fabrication |

Point à maîtriser n°27 : Validation du barème de pasteurisation

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|---------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Produit conforme aux spécifications qualité | § Validation du barème de pasteurisation en interne ou externe | Procédure de validation Rapport de validation |

Point à maîtriser n°28 : Caractéristiques physico-chimiques et microbiologiques des tomates séchées

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|------------------------------------------|------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Valeurs suscitées au paragraphe 5.2 et 4 | Analyses physico-chimiques et microbiologiques | -Procédure de contrôle de la qualité du produit fini -Résultats d'analyses physico-chimiques et microbiologique |

Point à maîtriser n°29 : Caractéristiques organoleptiques : Saveur, goût, couleur, odeur et aspect

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-------------------------------------|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|
| Valeurs suscitées au paragraphe 5.1 | § Caractéristiques organoleptiques | -Procédure de contrôle de la qualité du produit fini -Résultat d'analyses organoleptiques |

Point à maîtriser n°30 : Stabilité des produits

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Tests de stabilité à l'étuve | § Maîtrise de l'hygiène, des températures et des procédés de pasteurisation § Test de stabilité § Libération des lots. | -Procédure de contrôle de la qualité du produit fini -Résultats des tests de stabilité -Résultats des tests de libération des lots. |

Point à maîtriser n°31 : Traçabilité de la fabrication

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| -Traçabilité ascendante et descendante pour les tomates et les ingrédients -Enregistrements des opérations de production, de commercialisation, de destruction et de cession de tomate séchée de Label QUALIMED | Définition et application d'une procédure de traçabilité de la fabrication prévoyant : § La définition du lot de tomate séchée § Le séchage de tomates destinées à la production de la Label QUALIMED par lots homogènes dans des plages de temps définies. § L'enregistrement des informations relatives aux lots de tomates utilisées dans une fiche ou registre d'utilisation des tomates précisant l'heure de début et de fin d'utilisation de chaque lot. § L'enregistrement des informations relatives aux lots des ingrédients utilisés L'enregistrement des informations relatives aux opérations de production, de commercialisation, de destruction et de cession de tomate séchée labellisée § L'enregistrement des critères de fabrication § Contrôle visuel et documentaire de l'application des procédures. § Contrôle visuel de la fabrication par lots homogènes. § Contrôle documentaire des registres d'utilisation des matières premières et des registres de fabrication. | -Procédure de traçabilité -Fiche de production - Registre numéroté pour le suivi des opérations de production, de commercialisation, de destruction et de cession de tomate séchée de Label QUALIMED |

Point à maîtriser n°32 : Identification et traçabilité des tomates séchées conditionnées

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| -Identification pertinente des produits : chaque produit labellisé est identifié par un n° de lot garantissant la traçabilité ascendante et la traçabilité descendante. - Les cartons sont identifiés | Définition et application d'une procédure de traçabilité du conditionnement portant sur : § Le conditionnement par lot homogène identifié § L'affectation d'un n° de lot à chaque fabrication. § L'identification de chaque unité avec le n° de lot correspondant, la date et l'heure de sertissage et la DLC § L'enregistrement des informations par lot § Identification et étiquetage des cartons § Vérification de la fabrication et du conditionnement par lot § Vérification visuelle de l'identification des produits et de sa pertinence | -Procédures de traçabilité -Fiche de production. |

6.5. Stockage intermédiaire des tomates séchées

Point à maîtriser n°33 : Stockage intermédiaire des tomates séchées dans des emballages alimentaires (cartons, plastiques etc)

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| Chambre froide bien propre et entretenu Emballages alimentaires pour le stockage intermédiaire | Contrôle visuel des chambres et des emballages utilisés | - Certificat d'alimentarité des emballages utilisés |

Point à maîtriser n°34 : Contrôle quotidien de la température de la chambre froide

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|--------------------------------------|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| Température comprise entre 2° et 6°C | Contrôle et enregistrement quotidien de la température | - Fiche de contrôle des températures des chambres froides |

Point à maîtriser n°35 : Etalonnage des thermomètres des chambres froides

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|--------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| Thermomètres étalonnés conformément à la réglementation en vigueur | étalonnage par un organisme d'étalonnage habilité | - Attestation d'étalonnage pour chaque thermomètre |

Point à maîtriser n°36 : Identification des lots QUALIMED

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|
| Identification du lot destiné à la production des tomates séchées conditionnés label QUALIMED | Lot QUALIMED séparé | Fiche de suivi du stock |

6.6. Expédition Transport et Vente au consommateur

Point à maîtriser n°37 : Stockage de tomate séchée labellisée

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| -Le stockage respecte la règle « première entrée premier sorti » et les bonnes pratiques d'hygiène. | § Définition et application d'une fiche de stock des tomates séchées de Label QUALIMED § Tenue à jour d'un état des stocks | - Fiche de stock |

Point à maîtriser n°38 : Traçabilité des préparations des commandes et du transport

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| Maintien de l'identification des produits lors de la préparation des commandes et lors du transport. | § Etablissement des documents d'accompagnement des commandes et enregistrement des informations. § Système d'information permettant de relier les produits d'une commande donnée (correspondant à un client et à une date d'expédition) à un ou plusieurs lots de fabrication. (traçabilité descendante). § Identification des produits labellisés lors du transport. | Bons de livraison et/ou Factures. |

Point à maîtriser n°39: Etiquetage

| Valeur cible | Méthodes de maîtrise et de contrôle | Documents associés |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Se conformer aux dispositions du présent cahier des charges et à la réglementation en vigueur | § Conservation des factures d'achat des étiquettes | - Etiquettes de produits -Facture d'achat |

6.7. Récapitulatif de la traçabilité

Les entreprises engagées dans la production de tomate séchée de label QUALIMED mettent en place un système de traçabilité permettant d'associer à chaque lot de produits fabriqué :

- Les éléments de traçabilité relatifs aux matières premières utilisées.
- Les éléments de traçabilité relatifs aux emballages utilisés
- Les éléments de traçabilité relatifs aux procédés et conditions de production
- Les éléments de traçabilité relatifs au stockage et à l'expédition commerciale
- Les entreprises doivent en premier lieu définir le lot de production de façon à être en mesure de repérer chaque produit conditionné par un n° de lot.

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.
Les éléments de synthèse permettant d'assurer ces exigences de traçabilité sont résumées dans le tableau suivant :

Tableau 4 : Synthèse des éléments de traçabilité

| Etape | Action de traçabilité | Identifiant | Identification physique | Document associé |
|-------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Réception des tomates collectées | -Fiche journalière de collecte précisant pour chaque lot le nom du producteur, la date et l'heure de réception et la quantité. | Entité de collecte : - N° de lot de réception -N° de bon de transport | | -Fiche journalière de collecte -Bon de transport |
| Réception des tomates à l'usine | - Enregistrement des réceptions de tomates fraîches (fiche des réceptions) -Identification des lots de tomates avant la mise en fabrication. | Fournisseur, Heure d'arrivée, N° camion, N° de bon de transport, | Chaque contenant est identifié | -Bon de transport -Fiche des réceptions |
| Réception des ingrédients | -Enregistrement des achats d'ingrédients -Identification des ingrédients lors de l'entreposage | Fournisseur, N° de lot de réception | Identification des ingrédients | -Facture fournisseur -Fiche technique |
| Réception et suivi des emballages portant le logo du label | -Enregistrement des opérations d'approvisionnement, utilisation, destruction et cession des emballages portant le logo du label -Identification lors du stockage -Suivi du stock | Fournisseur, date, N° de lot de réception | -Vérification visuelle | -Facture fournisseur -Fiche technique - Fiche de suivi des emballages portant le logo du label |
| Fabrication de tomates | -Affectation d'un n° de lot de production - Enregistrement des heures de début et de fin utilisation des lots de tomates dans la fiche de production. | Date de production | | Fiche de production |
| Conditionnement | Indication du n° de lot produit | N° de lot de production | Identification de chaque produit fini conditionné | Fiche de production |
| Distribution | Associer les commandes livrées (date, quantité et client) et les n° de lots de production des produits finis. | Client, N° de lot de production et date | | -facture et bon de commande |

7. GESTION DE LA QUALITÉ

7.1. Emplacement

Le site de conditionnement des tomates séchées « 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.

7.2. 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 tomates fraîches ou séchées « Label QUALIMED » doivent être fabriqués conformément à la réglementation en vigueur et doivent justifiés d'une attestation sanitaire d'utilisation.

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

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

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

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

-zone de production et de conditionnement proprement dite éclairée, aérée, sans odeurs étrangères, sans fumées et munie d'un système d'évacuation d'air forcé ;

-stockage et conservation des tomates séchées : un minimum d'éclairage et d'aération ;

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

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

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

7.3. Personnel

Le personnel exerçant dans l'unité de production et de conditionnement doit être exempt de maladies susceptibles d'être transmises par les aliments ou souffrant de plaies infectées, d'infections ou lésions cutanées ou de diarrhée. Toute personne ayant présenté un ou plusieurs symptômes de ces maladies est interdite à manipuler les tomates fraîches ou séchées 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 au code du travail. Il est également tenu de :

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

7.4. 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 leur dimension, 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 tomates séchées 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 tomates séchées 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.

7.5. 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.

7.6. 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.

7.7. 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.

7.8. 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.

8. PLAN DE CONTRÔLE

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

8.1. Définitions

En matière de contrôle, on distingue:

- **Les autocontrôles** mis en œuvre par les opérateurs (**entité d'autocontrôle de l'usine de transformation**) et décrits dans les méthodes de maîtrise précédemment indiqués.
 - **Les contrôles externes** mis en œuvre par un laboratoire accrédité et/ou habilité par les autorités compétentes.
- On distingue également plusieurs périodes dans la mise en œuvre des contrôles.
- **Les interventions nécessaires pour l'habilitation des opérateurs et l'attribution du label QUALIMED.**
 - **Les interventions relatives à la surveillance régulière des produits certifiés.**
 - **Les interventions permettant de renouveler un certificat.**

8.2. 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. Selon les cas cette habilitation nécessite l'intervention de l'organisme de contrôle.

8.2.1. Modalités d'habilitation des entités de collecte des tomates fraîches

Les entités de collectes des tomates sont qualifiées par l'entité d'autocontrôle de l'usine de transformation. La qualification se matérialise par :

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

8.2.2. Modalités d'habilitation des usines de transformation

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.

8.3. Modalités de surveillance des opérateurs

8.3.1. Surveillance exercée dans le cadre des autocontrôles

Le tableau suivant précise la nature et la fréquence des interventions d'autocontrôle pour la surveillance de chacun des opérateurs impliqués dans production de tomate séchée de Label QUALIMED.

Tableau 5: Nature et fréquence des autocontrôles

| Caractéristiques des interventions | Echantillonnage contrôlé | Fréquence des autocontrôles | Responsable du contrôle interne |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|-----------------------------|---------------------------------|
| Nature des interventions | | | |
| Contrôle des entités de collectes | 100 % | Selon instruction interne | entité d'autocontrôle |
| Contrôle inopiné des productions et prélèvement d'échantillons pour analyses physico-chimiques et microbiologique et le test de stabilité | 100 % | Selon instruction interne | entité d'autocontrôle |

8.3.2. Surveillance exercée dans le cadre des contrôles externes

Le tableau suivant précise la nature et la fréquence des interventions de contrôle externe pour la surveillance de chacun des opérateurs impliqués dans production de tomate séchée de Label QUALIMED.

Tableau 6: Nature et fréquence des contrôles externes

| Caractéristiques des interventions | Echantillonnage contrôlé | Fréquence des contrôles externes | Enregistrement |
|-------------------------------------------|--------------------------|----------------------------------|-------------------|
| Nature des interventions | | | |
| Analyses microbiologiques et de stabilité | 100 % | Par lot fabriqué | Rapport d'analyse |
| Analyses physico-chimiques | 100 % | Par lot fabriqué | Rapport d'analyse |
| Analyse organoleptique | 100 % | Par lot fabriqué | Rapport d'analyse |

Chaque contrôle donne lieu à l'établissement d'un rapport d'audit dans lequel figure les points de contrôle correspondant aux points à maîtriser définis au septième titre de ce cahier des charges et faisant apparaître les écarts constatés.

8.3.3. 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 label QUALIMED, pourrait permettre une efficacité majeure du système.

8.4. Renouvellement de certificats

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

9. ETIQUETAGE

L'étiquetage des tomates séchées produites sous label QUALIMED doit être réalisé conformément aux dispositions prévues par la réglementation nationale et européenne relative à l'étiquetage des denrées alimentaires conditionnées.

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

- Logo du « Label QUALIMED »,
- Coordonnées en clair du responsable de la mise sur le marché
- Coordonnées de l'organisme de gestion du label
- Origine des tomates : Tunisie ou Sicile.

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

9.1. Identification, Traçabilité et programme de rappel

9.1.1. 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

9.2. 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.

CONTRAT DE CULTURE ENTRE LES EXPLOITATIONS AGRICOLES ET LES ENTREPRISES QUI ADHERENT AU LABEL QUALIMED TOMATES SECHEES

Le contrat de culture a pour objectifs :

1. Formaliser l'adhésion à la filière de l'exploitation agricole.
2. Définir les responsabilités et les obligations de l'exploitant agricole envers l'entreprise industrielle chef de file en ce qui concerne les tomates produites et transférées à la même entreprise.

OBLIGATIONS DE L'AGRICULTEUR

1. Identification de l'exploitation agricole

L'exploitation agricole qui adhère au projet Qualimed 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 cahier de campagne:

1. identifier la parcelle ou les parcelles de production
2. enregistrer les opérations culturales réalisées (fumage, fertilisation, irrigation,...)
3. enregistrer les traitements phytosanitaires effectués
4. Enregistrement de la date de traitement
5. Principe actif et nom commercial utilisé
6. Quantité de produit utilisé pour chaque traitement
7. Les conditions défavorables pour lesquels le traitement est effectué

2.2 La gestion du 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 récolte et de la quantité tomates récoltées

3. Rapport de non-conformité.

L'agriculteur doit:

- Remplir le formulaire de gestion des non-conformités pour toute situation qui s'écarte de ce qui est spécifié dans le présent contrat.

- Bloquer le produit jusqu'à la définition de mesures correctives.
- Identifier le produit non conforme avec l'inscription «PRODUIT NON CONFORME AU CAHIER DE PRODUCTION QUALIMED.

L'AGRICULTEUR S'ENGAGE A:

- se conformer à tous les points prévus par le présent contrat
- permettre l'accès aux techniciens des partenaires du projet pour les audits internes
- permettre l'accès aux techniciens de l'organisme de certification pour l'exécution des audits de certification et surveillance et rendre disponible la documentation montrant la traçabilité du produit conformément à ce contrat
- classer tous les documents prouvant la traçabilité des tomates, prévue dans ce contrat, pour une période d'au moins 2 ans

Le soussigné _____ en tant que Représentant Légal

de l'exploitation agricole _____ accepte le présent contrat de projet Qualimed

dans toutes ses parties.

_____ le _____

Cachet et signature

LISTE DES COLLECTEURS HABILITES POUR LE LABEL QUALIMED

| Raison sociale | Adresse | Ville | email | Tel | Date habilitation |
|----------------|---------|-------|-------|-----|-------------------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

BON DE TRANSPORT

N° _____

Entité de collecte

| | |
|-----------------------|--|
| Date et heure récolte | |
| Date et heure départ | |
| Date et heure arrivée | |

| | |
|---------------------|--|
| N° bon de transport | |
| N° camion | |

Désignation : tomates fraîches

| Référence lot | Poids net | Nombre de lots total | Poids net total |
|---------------|-----------|----------------------|-----------------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

REGISTRE LIVRAISON TOMATE SECHÉE

Rev.0 du 07/05/13

Société _____

Adresse _____

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

Tomates destinées à la production de tomates séchées du label QUALIMED

Agriculteur _____

Adresse _____

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

| Date livraison | Date Récolte | quantité (Kg) | Signature |
|----------------|--------------|---------------|-----------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

EMBALLAGE TOMATE SECHEE

Rev.0 du 07/05/13

| Société | Date | Lot De L'emballage | | Hydratation | Conditionnement | | | | Signature |
|---------|------|--------------------|------------------|-------------|---------------------|---------------------|----------------------|----------------|-----------|
| | | Ident. | Tomate Séchée Kg | | Quantité Obtenue Kg | Date De Fabrication | N°/Montant Emballage | Type Emballage | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

FICHE DE CONTRÔLE DE L'ÉTIQUETAGE

Rev.0 du 28/05/13

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 tomates : Tunisie ou Sicile | | |

| Lieu | Date | Nom & prénom | Signature |
|------|------|--------------|-----------|
| | | | |

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 visé 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 visés 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 | | | | | | |
| Oeufs 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 leur nom spécifique 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 ex. 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 leur nom spécifique 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

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