

Journal Officiel de la République Tunisienne

TRADUCTION FRANÇAISE POUR INFORMATION

Vendredi 12 safar 1436 – 5 décembre 2014

157^{ème} année

N° 98

Sommaire

Décrets et Arrêtés

Présidence de la République

Arrêté du ministre directeur du cabinet présidentiel du 25 novembre 2014, portant création des commissions administratives paritaires auprès de la Présidence de la République 3175

Présidence du Gouvernement

Arrêté du chef du gouvernement du 25 novembre 2014, portant dispositions dérogatoires des modalités d'organisation de l'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant à la catégorie dix dans le grade de technicien à la Présidence du gouvernement..... 3176

Arrêté du chef du gouvernement du 25 novembre 2014, portant dispositions dérogatoires des modalités d'organisation de l'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant aux catégories 8 et 9 dans le grade d'adjoint technique à la Présidence du gouvernement 3180

Arrêté du chef du gouvernement du 25 novembre 2014, portant dispositions dérogatoires des modalités d'organisation de l'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant aux catégories 4, 5, 6 et 7 dans le grade d'agent technique à la Présidence du gouvernement..... 3183

Ministère de l'Industrie, de l'Énergie et des Mines

Arrêté du ministre de l'industrie, de l'énergie et des mines du 30 octobre 2014, portant approbation du cahier des charges relatif à l'obtention du label qualité tunisien de la production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure 3187

Arrêté du ministre de l'industrie, de l'énergie et des mines du 3 novembre 2014, portant approbation du cahier des charges relatif à l'obtention du label qualité tunisien de la production de la conserve de sardine à l'huile d'olive extra vierge de qualité supérieure	3204
Arrêté du ministre de l'industrie, de l'énergie et des mines du 25 novembre 2014, portant autorisation de disposer d'une quantité de phosphate issue des travaux dans le permis de recherche de substances minérales du 5 ^{ème} groupe au lieu dit « Zabbeus-Abdallah-Gourguiba-Kef en Nsour » du gouvernorat de Sidi Bouzid.....	3224

Ministère de l'Agriculture

Arrêté du ministre de l'agriculture du 25 novembre 2014, portant homologation du plan de réaménagement foncier du périmètre public irrigué de Belhijet de la délégation de Kasserine Sud, au gouvernorat de Kasserine	3224
Nomination d'un membre au conseil d'administration du centre technique des dattes.....	3225

PRESIDENCE DE LA REPUBLIQUE

Arrêté du ministre directeur du cabinet présidentiel du 25 novembre 2014, portant création des commissions administratives paritaires auprès de la Présidence de la République.

Le ministre directeur du cabinet présidentiel,

Vu la loi constitutive n° 2011-6 du 16 décembre 2011, portant organisation provisoire des pouvoirs publics, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu la loi n° 83-112 du 12 décembre 1983, portant statut général des personnels de l'Etat, des collectivités locales et des établissements publics à caractère administratif, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu le décret n° 90-1753 du 29 octobre 1990, fixant les modalités d'organisation et de fonctionnement des commissions administratives paritaires, tel qu'il a été modifié par le décret n° 2012-2937 du 27 novembre 2012,

Vu le décret n° 90-1953 du 26 novembre 1990, portant organisation des services de la Présidence de la République, tel qu'il a été complété par le décret n° 2001-2136 du 15 septembre 2001 et le décret n° 2012-2473 du 16 octobre 2012,

Vu le décret n° 98-834 du 13 avril 1998, fixant le statut particulier au corps administratif commun des administrations publiques, ensemble les textes qui l'ont modifié ou complété,

Vu le décret n° 98-2509 du 18 décembre 1998, fixant le statut particulier au corps des ouvriers de l'Etat, des collectivités locales et des établissements publics à caractère administratif,

Vu le décret n° 99-12 du 4 janvier 1999, portant définition des catégories auxquelles appartiennent les différents grades des fonctionnaires de l'Etat, des collectivités locales et des établissements publics à caractère administratif, ensemble les textes qui l'ont modifié ou complété,

Vu le décret n° 99-203 du 25 janvier 1999, fixant le statut particulier du corps des psychologues des administrations publiques,

Vu le décret n° 99-365 du 15 février 1999, fixant le statut particulier au corps des analystes et des techniciens de l'informatique des administrations publiques, ensemble les textes qui l'ont modifié ou complété,

Vu le décret n° 99-819 du 12 avril 1999, fixant le statut particulier au corps commun des ingénieurs des administrations publiques, ensemble les textes qui l'ont modifié ou complété,

Vu le décret n° 99-821 du 12 avril 1999, fixant le statut particulier au corps technique commun des administrations publiques, ensemble les textes qui l'ont modifié ou complété,

Vu le décret n° 99-2762 du 6 décembre 1999, fixant le statut particulier du corps des personnels des bibliothèques et de la documentation dans les administrations publiques, ensemble les textes qui l'ont modifié ou complété,

Vu l'arrêté du secrétaire général de la Présidence de la République du 12 décembre 2002, portant création et modalités d'organisation et de fonctionnement des commissions administratives paritaires à la Présidence de la République.

Arrête :

Article premier - Est créées à la Présidence de la République des commissions administratives paritaires ayant les attributions, telles qu'elles sont définies par l'article 12 de la loi n° 83-112 du 12 décembre 1983, à l'égard des catégories des fonctionnaires et des ouvriers ci-après indiquées :

Commission n° 1 :

- administrateur général, administrateur en chef et administrateur conseiller,

- ingénieur général, ingénieur en chef et ingénieur principal,

- analyste général, analyste en chef, analyste central,

- psychologue général, psychologue en chef, psychologue principal,

- conservateur général des bibliothèques ou de documentation, conservateur en chef des bibliothèques ou de documentation, conservateur des bibliothèques ou de documentation,

- technicien en chef,
- ou grades équivalents.

Commission n° 2 :

- administrateur,
- attaché d'administration,
- bibliothécaires ou documentaliste,
- bibliothécaires adjoint ou documentaliste adjoint,
- ingénieur de travaux,
- psychologue,
- analyste,
- programmeur,
- technicien principal,
- technicien,
- ou grades équivalents.

Commission n° 3 :

- secrétaire d'administration et secrétaire dactylographe,
- aide bibliothécaires ou aide documentaliste,
- technicien de laboratoire informatique,
- adjoint technique,
- ou grades équivalents.

Commission n° 4 :

- commis d'administration et dactylographe,
- commis de bibliothèques ou de documentation,
- agent technique,
- agent d'accueil et dactylographe adjoint,
- agent d'accueil des bibliothèques ou de documentation,
- ou grades équivalents.

Commission n° 5 :

- ouvriers des catégories 8, 9 et 10.

Commission n° 6 :

- ouvriers des catégories 4, 5, 6 et 7.

Commission n° 7 :

- ouvriers des catégories 1, 2 et 3.

Art. 2 - Les commissions administratives paritaires, visées ci-dessus, sont composées conformément aux dispositions de l'article 5 du décret susvisé n° 90-1753 du 29 octobre 1990.

Art. 3 - Sont abrogées les dispositions de l'arrêté du secrétaire général de la Présidence de la République du 12 décembre 2002, portant création et modalités d'organisation et de fonctionnement des commissions administratives paritaires à la Présidence de la République susvisé.

Art. 4 - Le présent arrêté sera publié au Journal Officiel de la République Tunisienne.

Tunis, le 25 novembre 2014.

Le Directeur du Cabinet Présidentiel

Adnène Mancer

Vu

Le Chef du Gouvernement

Mehdi Jomaa

PRESIDENCE DU GOUVERNEMENT

Arrêté du chef du gouvernement du 25 novembre 2014, portant dispositions dérogatoires des modalités d'organisation de l'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant à la catégorie dix dans le grade de technicien à la Présidence du gouvernement.

Le chef du gouvernement,

Vu la loi constitutive n° 2011-6 du 16 décembre 2011, portant organisation provisoire des pouvoirs publics, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu la loi n° 83-112 du 12 décembre 1983, portant statut général des personnels de l'Etat, des collectivités locales et des établissements publics à caractère administratif, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu le décret n° 85-1216 du 5 octobre 1985, fixant les conditions d'intégration du personnel ouvrier dans les cadres des fonctionnaires,

Vu le décret n° 98-2509 du 18 décembre 1998, fixant le statut particulier du corps des ouvriers de l'Etat, des collectivités locales et des entreprises publiques à caractère administratif,

Vu le décret n° 99-821 du 12 avril 1999, fixant le statut particulier au corps technique commun des administrations publiques, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu le décret n° 2013-1395 du 22 avril 2013, portant dispositions dérogatoires des conditions d'intégration de certaines catégories d'ouvriers dans les cadres des fonctionnaires mentionnées dans le décret n° 85- 1216 du 5 octobre 1985,

Vu le décret n° 2014-2440 du 3 juillet 2014, portant prorogation des dispositions dérogatoires prévues par le décret n° 2013-1395 du 22 avril 2013, portant dispositions dérogatoires des conditions d'intégration de certaines catégories d'ouvriers dans les cadres des fonctionnaires mentionnées dans le décret n° 85-1216 du 5 octobre 1985.

Arrête :

Article premier - L'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant à la catégorie dix dans le grade de technicien à la Présidence du gouvernement est organisé conformément aux dispositions du présent arrêté.

Art. 2 - L'examen professionnel susvisé est ouvert par arrêté du chef du gouvernement. Cet arrêté fixe :

- le nombre de postes à concourir,
- la date de clôture de la liste des candidatures,
- la date du déroulement des épreuves orales.

Art. 3 - L'examen professionnel susvisé est supervisé par un jury dont la composition est fixée par arrêté du chef du gouvernement. Le jury est chargé principalement de :

- proposer la liste des candidats autorisés à participer à l'examen professionnel,
- vérification de l'expérience professionnelle et la spécialisation technique des candidats,
- superviser le déroulement des épreuves orales,
- classer les candidats par ordre de mérite,
- proposer les candidats susceptibles d'être admis.

Art. 4 - L'examen professionnel susvisé est ouvert aux ouvriers :

- titulaires et classés à la catégorie dix,
- et ayant accompli au moins cinq (5) années de services civils effectifs à la date de clôture de la liste des candidatures,
- et ayant un diplôme de baccalauréat (mathématiques ou sciences expérimentales ou techniques ou économie et gestion) ou d'un diplôme équivalent,
- ou qui sont titulaires d'un diplôme de formation homologué au niveau susvisé.

Toutefois, sont exempts de la condition du niveau scolaire, les ouvriers dont la commission technique créée à cet effet au sein de la Présidence du gouvernement atteste leur accomplissement de tâches qui nécessitent une spécialisation technique.

Art. 5 - Les candidats à l'examen professionnel susvisé doivent adresser leurs demandes de candidature à la direction générale des services communs de la Présidence du gouvernement accompagnées des pièces suivantes :

- une copie de l'arrêté portant recrutement de l'intéressé,
- une copie de l'arrêté portant nomination de l'intéressé à la catégorie actuelle,
- une copie de l'arrêté portant titularisation de l'intéressé dans la catégorie actuelle,
- une copie de l'arrêté fixant la dernière situation administrative de l'intéressé,
- un relevé détaillé, avec pièces justificatives, des services civils et des services militaires éventuels accomplis par l'intéressé. Ce relevé doit être certifié par le chef de l'administration ou son représentant,
- une copie conforme du certificat scientifique pour les ouvriers ayant le niveau d'instruction demandé.

Art. 6 - Ces demandes doivent être obligatoirement enregistrées au bureau d'ordre central de la Présidence du gouvernement. Est rejetée toute candidature enregistrée après la date de clôture de la liste des candidatures.

Art. 7 - La liste des candidats admis à participer à l'examen professionnel est arrêtée par le chef du gouvernement sur proposition du jury de l'examen.

Art. 8 - L'examen professionnel comporte une épreuve orale selon la spécialité. Le programme de l'épreuve est fixé en annexe ci-jointe.

La durée et le coefficient appliqués à l'épreuve sont fixés comme suit :

Nature de l'épreuve	Durée	Coefficient
- Epreuve orale	20mn	1

Art. 9 - Les candidats ne peuvent avoir à leur disposition pendant la durée de l'épreuve ni de livres, ni de brochures, ni de notes, ni de tout autre document de quelque nature que ce soit.

Art. 10 - Il est attribué à l'épreuve orale une note variant de zéro (0) à vingt (20).

Art. 11 - Nul ne peut être déclaré admis s'il n'a pas obtenu un total égal à dix (10) points au moins dans l'épreuve orale.

Si plusieurs candidats ont obtenus le même nombre de points, la priorité est accordée au plus ancien dans la catégorie et si cette ancienneté est la même, la priorité est accordée au plus âgé.

Art. 12 - La liste des candidats admis, définitivement à l'examen professionnel susvisé est arrêtée par le chef de gouvernement.

Art. 13 - L'application du présent arrêté se fera conformément aux dispositions de l'article 1^{er} du décret n° 2014-2440 du 3 juillet 2014 susvisé.

Art. 14 - Le présent arrêté sera publié au Journal Officiel de la République Tunisienne.

Tunis, le 25 novembre 2014.

Le Chef du Gouvernement

Mehdi Jomaa

ANNEXE

Programme de l'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant à la catégorie dix dans le grade de technicien

*** Spécialité informatique :**

- architecture d'un micro-ordinateur,
- système d'exploitation du micro-ordinateur,
- maintenance du micro-ordinateur : matériels, logiciels,
- les réseaux locaux informatiques,
- câblage des réseaux locaux,
- internet et intranet (utilisation et notion de base).

*** Spécialité bâtiment :**

- différents types de matériaux de construction,
- notions sur les sondages,
- notions sur la construction des bâtiments,
- divers équipements des bâtiments,
- éclairage,
- métré - devis,
- matériel des travaux de bâtiments : bétonnières, matériel de levage, matériel de transport.

*** Spécialité électricité :**

- différents types de courant - établissement des diverses formules,
- appareils de mesure et mesures,
- condensateurs, génératrices et moteurs, dynamo, alternateurs, moteurs synchrones et asynchrones, moteurs à collecteur, transformateurs (groupe électromoteurs de pompes, engins de génie civil),
- sondage électrique,
- dessins : schémas électriques.

*** Spécialité conducteur des machines d'imprimerie**

• Les éléments d'une forme typographique :

- le caractère typo,
- la composition,
- les mesures typographiques,
- la conversion des mesures typographiques et métriques.

• L'imposition :

- pliage de la feuille,
- répartition des blancs,
- placement des pages,
- foliotage,
- prise de pinces.

• La commande générale de la machine :

- l'élément imprimant,
- l'habillage,
- les différents margeurs et les dispositifs d'entraînement de la feuille,
- les rouleaux (réglage),
- les taquets,
- les pinces,
- la succion,
- la soufflerie,
- la réception (plateau de réception).

• Le système d'encrage :

- les composants du dispositif d'encrage,
- le réglage de l'encrier (encrier à lames, à vis ou par segments).

• Les encres :

- les pigments,
- les vernis,
- les liants,
- les adjuvants,
- mélange des encres,
- les encres primaires,
- le séchage des encres (par absorption, évaporation ou flamme directe et air chaud),
- calcul de la quantité d'encre pour un tirage.

• Les papiers :

- caractéristiques physiques du papier,
- conditionnement du papier.
- format du papier,

- **Les organes d'une presse offset :**
 - l'alimentation,
 - le groupe d'impression,
 - le margeur (à nappes, à feuilles et leur réglage),
 - la réception,
 - les taquets,
 - les pinces,
 - la succion,
 - la soufflerie.
- **Les habillages :**
 - définition,
 - but de l'habillage,
 - habillage et longueur d'impression.
- **La pression :**
 - réglage de la pression entre plaque et blanchet,
 - réglage de la pression entre blanchet et cylindre de marge.
- **Les plaques :**
 - sortes de plaques,
 - traitement des plaques,
 - plaques de zinc,
 - plaques en aluminium (présensibilisées),
 - plaques plusieurs métaux,
 - conservation des plaques.
- **Les blanchets :**
 - différentes sortes de blanchets (conventionnels, compressibles),
 - calage des blanchets,
 - entretien des blanchets,
 - incidents et remèdes,
 - conservation des blanchets.
- **Le système de mouillage :**
 - le dispositif de mouillage,
 - l'eau de mouillage,
 - nature et acidité de l'eau de mouillage (P.H),
 - influence des encres et des papiers sur l'eau de mouillage.
- **Les encres : (propriétés de l'encre offset) :**
 - séchage des encres,
 - mélange des couleurs,
 - calcul de la quantité d'encre pour les tirages.
- **Les papiers :**
 - propriétés des papiers offset,
 - formats des papiers,

- l'humidité relative du papier,
- conditionnement du papier.
- * **Spécialité chauffage**
 - combustibles : combustibles solides, combustibles liquides, combustibles gazeux,
 - transmission de la chaleur,
 - différents modes de transmission de la chaleur,
 - conduits de fumée,
 - chaufferies,
 - notions sur les chaudières à combustibles solides ou liquides,
 - les tuyauteries et accessoires,
 - chauffage à eau chaude,
 - chauffage par pompe,
 - chauffage à vapeur basse pression,
 - chauffage électrique.
- * **Spécialité climatisation**
 - notion de climatologie : air, humidité, température, vent,
 - principes de traitement de l'air,
 - montage d'une installation de climatisation.
- * **Spécialité plomberie sanitaire, forgé**
 - outillage du monteur sanitaire,
 - métaux : cuivre, fer, fonte, acier, étain, soudure, plomb, aluminium,
 - résines synthétiques, matières plastiques,
 - montage.
- * **Spécialité plomberie sanitaire**
 - **Outillage du plombier sanitaire.**
 - **Installation d'eau froide :**
 - matériaux utilisés,
 - équipements,
 - installation.
 - **Production et distribution d'eau chaude :**
 - les différents systèmes de production d'eau chaude,
 - la régulation des systèmes de production d'eau chaude.
- * **Spécialité magasinier**
 - **Généralités :**
 - le personnel,
 - l'infrastructure,
 - le matériel de manutention.

• **Le magasinage :**

- stockage et exploitation,
- organisation du travail,
- livraison,
- conservation,
- inventaire.

• **Sécurité :**

- protection contre le vol,
- prévention contre l'incendie,
- lutte contre l'incendie.

* **Spécialité menuiserie**

• **Les fenêtres :**

- constitution,
- classification de fenêtres selon leur mode de fermeture,
- exigences et règles de qualité.

• **Les portes :**

- classification des portes,
- exigences et règles de qualité,
- les fermetures.

• **Sortes de bois :**

* **Spécialité Peinture**

- outillage de peinture,
- les travaux de peinture et les systèmes de peintures,
- les couleurs,
- défauts des peintures,
- les papiers peints.

Arrêté du chef du gouvernement du 25 novembre 2014, portant dispositions dérogatoires des modalités d'organisation de l'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant aux catégories 8 et 9 dans le grade d'adjoint technique à la Présidence du gouvernement.

Le chef du gouvernement,

Vu la loi constituante n° 2011-6 du 16 décembre 2011, portant organisation provisoire des pouvoirs publics, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu la loi n° 83-112 du 12 décembre 1983, portant statut général des personnels de l'Etat, des collectivités locales et des établissements publics à caractère administratif, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu le décret n° 85-1216 du 5 octobre 1985, fixant les conditions d'intégration du personnel ouvrier dans les cadres des fonctionnaires,

Vu le décret n° 98-2509 du 18 décembre 1998, fixant le statut particulier du corps des ouvriers de l'Etat, des collectivités locales et des entreprises publiques à caractère administratif,

Vu le décret n° 99-821 du 12 avril 1999, fixant le statut particulier au corps technique commun des administrations publiques, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu le décret n° 2013-1395 du 22 avril 2013, portant dispositions dérogatoires des conditions d'intégration de certaines catégories d'ouvriers dans les cadres des fonctionnaires mentionnées dans le décret n° 85-1216 du 5 octobre 1985,

Vu le décret n° 2014-2440 du 3 juillet 2014, portant prorogation des dispositions dérogatoires prévues par le décret n° 2013-1395 du 22 avril 2013, portant dispositions dérogatoires des conditions d'intégration de certaines catégories d'ouvriers dans les cadres des fonctionnaires mentionnées dans le décret n° 85-1216 du 5 octobre 1985.

Arrête :

Article premier - L'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant aux catégories 8 et 9 dans le grade d'adjoint technique à la Présidence du gouvernement est organisé conformément aux dispositions du présent arrêté.

Art. 2 - L'examen professionnel susvisé est ouvert par arrêté du chef du gouvernement. Cet arrêté fixe :

- le nombre de postes à concourir,
- la date de clôture de la liste des candidatures,
- la date du déroulement des épreuves orales.

Art. 3 - L'examen professionnel susvisé est supervisé par un jury dont la composition est fixée par arrêté du chef du gouvernement. Le jury est chargé principalement de :

- proposer la liste des candidats autorisés à participer à l'examen professionnel,
- vérification de l'expérience professionnelle et la spécialisation technique des candidats,
- superviser le déroulement des épreuves orales,
- classer les candidats par ordre de mérite,
- proposer les candidats susceptibles d'être admis.

Art. 4 - L'examen professionnel susvisé est ouvert aux ouvriers :

- titulaires et classés à la catégorie 8 au moins,
- et ayant accompli au moins cinq (5) années de services civils et effectifs à la date de clôture de la liste des candidatures,

- et ayant poursuivi avec succès le cycle de l'enseignement primaire et ayant accompli la sixième année au moins de l'enseignement secondaire filière scientifique ou technique,

- ou qui sont titulaires du diplôme de fin d'études de l'enseignement de base et ayant accompli la troisième année au moins de l'enseignement secondaire filière scientifique ou technique,

- ou qui sont titulaires d'un diplôme de formation homologué au niveau susvisé.

Art. 5 - Les candidats à l'examen professionnel susvisé doivent adresser leurs demandes de candidature à la direction générale des services communs de la Présidence du gouvernement accompagnées des pièces suivantes :

- une copie de l'arrêté portant recrutement de l'intéressé,

- une copie de l'arrêté portant nomination de l'intéressé à la catégorie actuelle,

- une copie de l'arrêté portant titularisation de l'intéressé dans la catégorie actuelle,

- une copie de l'arrêté fixant la dernière situation administrative de l'intéressé,

- un relevé détaillé, avec pièces justificatives, des services civils et des services militaires éventuels accomplis par l'intéressé. Ce relevé doit être certifié par le chef de l'administration ou son représentant,

- une copie conforme du certificat scolaire pour les ouvriers ayant le niveau d'instruction demandé.

Art. 6 - Ces demandes doivent être obligatoirement enregistrées au bureau d'ordre central de la Présidence du gouvernement. Est rejetée toute candidature enregistrée après la date de clôture de la liste des candidatures.

Art. 7 - La liste des candidats admis à participer à l'examen professionnel est arrêtée par le chef du gouvernement sur proposition du jury de l'examen.

Art. 8 - L'examen professionnel comporte une épreuve orale selon la spécialité.

Le programme de l'épreuve est fixé en annexe ci-jointe.

La durée et le coefficient appliqués à l'épreuve sont fixés comme suit :

Nature de l'épreuve	Durée	Coefficient
- Epreuve orale	20mn	1

Art. 9 - Les candidats ne peuvent avoir à leur disposition pendant la durée de l'épreuve ni de livres, ni de brochures, ni de notes, ni de tout autre document de quelque nature que ce soit.

Art. 10 - Il est attribué à l'épreuve orale une note variant de zéro (0) à vingt (20).

Art. 11 - Nul ne peut être déclaré admis, s'il n'a pas obtenu un total égal à dix (10) points au moins dans l'épreuve orale.

Si plusieurs candidats ont obtenus le même nombre de points, la priorité est accordée au plus ancien dans la catégorie et si cette ancienneté est la même, la priorité est accordée au plus âgé.

Art. 12 - La liste des candidats admis définitivement à l'examen professionnel susvisé est arrêtée par le chef de gouvernement.

Art. 13 - L'application du présent arrêté se fera conformément aux dispositions de l'article 1^{er} du décret n° 2014-2440 du 3 juillet 2014 susvisé.

Art. 14 - Le présent arrêté sera publié au Journal Officiel de la République Tunisienne.

Tunis, le 25 novembre 2014.

Le Chef du Gouvernement

Mehdi Jomaa

ANNEXE

Programme de l'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant aux catégories 8 et 9 dans le grade d'adjoint technique

*** Spécialité informatique**

- architecture d'un micro-ordinateur,
- système d'exploitation du micro-ordinateur,
- maintenance du micro-ordinateur : matériels, logiciels,
- les réseaux locaux informatiques,
- câblage des réseaux locaux,
- internet et intranet (utilisation et notion de base).

*** Spécialité bâtiment**

- différents types de matériaux de construction,
- notions sur les sondages,
- notions sur la construction des bâtiments,
- divers équipements des bâtiments,
- éclairage,
- métré-devis,
- matériel des travaux de bâtiments : bétonnières, matériel de levage, matériel de transport.

*** Spécialité électricité**

- différents types de courant - établissement des diverses formules,

- appareils de mesure et mesures,
- condensateurs, génératrices et moteurs, dynamo, alternateurs, moteurs synchrones et asynchrones, moteurs à collecteur, transformateurs (groupe électromoteurs de pompes, engins de génie civil),

- sondage électrique,
- dessins : schémas électriques.

* **Spécialité conducteur des machines d'imprimerie**

• **Les éléments d'une forme typographique :**

- le caractère typo,
- la composition,
- les mesures typographiques,
- la conversion des mesures typographiques et métriques.

• **L'imposition :**

- pliage de la feuille,
- répartition des blancs,
- placement des pages,
- foliotage,
- prise de pinces.

• **La commande générale de la machine :**

- l'élément imprimant,
- l'habillage,
- les différents margeurs et les dispositifs d'entraînement de la feuille,
- les rouleaux (réglage),
- les taquets,
- les pinces,
- la succion,
- la soufflerie,
- la réception (plateau de réception).

• **Le système d'encrage :**

- les composants du dispositif d'encrage,
- le réglage de l'encrier (encrier à lames, à vis ou par segments).

• **Les encres :**

- les pigments,
- les vernis,
- les liants,
- les adjuvants,
- mélange des encres,
- les encres primaires,
- le séchage des encres (par absorption, évaporation ou flamme directe et air chaud),
- calcul de la quantité d'encre pour un tirage.

• **Les papiers :**

- caractéristiques physiques du papier,
- format du papier,
- conditionnement du papier.

• **Les organes d'une presse offset :**

- l'alimentation,
- le groupe d'impression,
- le margeur (à nappes, à feuilles et leur réglage),
- la réception,
- les taquets,
- les pinces,
- la succion,
- la soufflerie.

• **Les habillages :**

- définition,
- but de l'habillage,
- habillage et longueur d'impression.

• **La pression :**

- réglage de la pression entre plaque et blanchet,
- réglage de la pression entre blanchet et cylindre de marge.

• **Les plaques :**

- sortes de plaques,
- traitement des plaques,
- plaques de zinc,
- plaques en aluminium (présensibilisées),
- plaques plusieurs métaux,
- conservation des plaques.

• **Les blanchets :**

- différentes sortes de blanchets (conventionnels, compressibles),
- calage des blanchets,
- entretien des blanchets,
- incidents et remèdes,
- conservation des blanchets.

• **Le système de mouillage :**

- le dispositif de mouillage,
- l'eau de mouillage,
- nature et acidité de l'eau de mouillage (P.H),
- influence des encres et des papiers sur l'eau de mouillage.

• **Les encres (propriétés de l'encre offset) :**

- séchage des encres,
- mélange des couleurs,
- calcul de la quantité d'encre pour les tirages.

- **Les papiers :**
 - propriétés des papiers offset,
 - formats des papiers,
 - l'humidité relative du papier,
 - conditionnement du papier.
- * **Spécialité chauffage**
 - combustibles : combustibles solides, combustibles liquides, combustibles gazeux,
 - transmission de la chaleur,
 - différents modes de transmission de la chaleur,
 - conduits de fumée,
 - chaufferies,
 - notions sur les chaudières à combustibles solides ou liquides,
 - les tuyauteries et accessoires,
 - chauffage à eau chaude,
 - chauffage par pompe,
 - chauffage à vapeur basse pression,
 - chauffage électrique,
- * **Spécialité climatisation :**
 - notion de climatologie : air, humidité, température, vent,
 - principes de traitement de l'air,
 - montage d'une installation de climatisation.
- * **Spécialité plomberie sanitaire, forgé**
 - outillage du monteur sanitaire,
 - métaux : cuivre, fer, fonte, acier, étain, soudure, plomb, aluminium,
 - résines synthétiques, matières plastiques,
 - montage.
- * **Spécialité plomberie sanitaire**
- **Outillage du plombier sanitaire.**
- **Installation d'eau froide :**
 - matériaux utilisés,
 - équipements,
 - installation.
- **Production et distribution d'eau chaude :**
 - les différents systèmes de production d'eau chaude,
 - la régulation des systèmes de production d'eau chaude.
- * **Spécialité magasinier**
- **Généralités :**
 - le personnel,
 - l'infrastructure,
 - le matériel de manutention.

- **Le magasinage :**
 - stockage et exploitation,
 - organisation du travail,
 - livraison,
 - conservation,
 - inventaire.
- **Sécurité :**
 - protection contre le vol,
 - prévention contre l'incendie,
 - lutte contre l'incendie.
- * **Spécialité menuiserie**
- **Les fenêtres :**
 - constitution,
 - classification de fenêtres selon leur mode de fermeture,
 - exigences et règles de qualité.
- **Les portes :**
 - classification des portes,
 - exigences et règles de qualité,
 - les fermetures.
- **Sortes de bois.**
- * **Spécialité peinture**
 - outillage de peinture,
 - les travaux de peinture et les systèmes de peintures,
 - les couleurs,
 - défauts des peintures,
 - les papiers peints.

Arrêté du chef du gouvernement du 25 novembre 2014, portant dispositions dérogatoires des modalités d'organisation de l'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant aux catégories 4, 5, 6 et 7 dans le grade d'agent technique à la Présidence du gouvernement.

Le chef du gouvernement,

Vu la loi constitutive n° 2011- 6 du 16 décembre 2011, portant organisation provisoire des pouvoirs publics, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu la loi n° 83-112 du 12 décembre 1983, portant statut général des personnels de l'Etat, des collectivités locales et des établissements publics à caractère administratif, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu le décret n° 85-1216 du 5 octobre 1985, fixant les conditions d'intégration du personnel ouvrier dans les cadres des fonctionnaires,

Vu le décret n° 98-2509 du 18 décembre 1998, fixant le statut particulier du corps des ouvriers de l'Etat, des collectivités locales et des entreprises publiques à caractère administratif,

Vu le décret n° 99-821 du 12 avril 1999, fixant le statut particulier au corps technique commun des administrations publiques, ensemble les textes qui l'ont modifiée ou complétée,

Vu le décret n° 2013-1395 du 22 avril 2013, portant dispositions dérogatoires des conditions d'intégration de certaines catégories d'ouvriers dans les cadres des fonctionnaires mentionnées dans le décret n° 85-1216 du 5 octobre 1985,

Vu le décret n° 2014-2440 du 3 juillet 2014, portant prorogation des dispositions dérogatoires prévues par le décret n° 2013-1395 du 22 avril 2013, portant dispositions dérogatoires des conditions d'intégration de certaines catégories d'ouvriers dans les cadres des fonctionnaires mentionnées dans le décret n° 85-1216 du 5 octobre 1985.

Arrête :

Article premier - L'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant aux catégories 4, 5, 6 et 7 dans le grade d'agent technique à la Présidence du gouvernement est organisé conformément aux dispositions du présent arrêté.

Art. 2 - L'examen professionnel susvisé est ouvert par arrêté du chef du gouvernement. Cet arrêté fixe :

- le nombre de postes à concourir,
- la date de clôture de la liste des candidatures,
- la date du déroulement des épreuves orales.

Art. 3 - L'examen professionnel susvisé est supervisé par un jury dont la composition est fixée par arrêté du chef du gouvernement. Le jury est chargé principalement de :

- proposer la liste des candidats autorisés à participer à l'examen professionnel,
- vérification de l'expérience professionnelle et la spécialisation technique des candidats,
- superviser le déroulement des épreuves orales,
- classer les candidats par ordre de mérite,
- proposer les candidats susceptibles d'être admis.

Art. 4 - L'examen professionnel susvisé est ouvert aux ouvriers :

- titulaires et classés à la catégorie 4 au moins,

- et ayant accompli au moins cinq (5) années de services civils effectifs à la date de clôture de la liste des candidatures,

- et ayant poursuivi avec succès leurs études jusqu'à la troisième année de l'enseignement secondaire,

- ou qui sont titulaires du diplôme de fin d'études de l'enseignement de base au moins,

- ou qui sont titulaires d'un certificat de formation homologué au niveau susvisé.

Toutefois, sont exempts de la condition du niveau scolaire, les ouvriers dont la commission technique créée à cet effet au sein de la Présidence du gouvernement atteste leur accomplissement de tâches qui nécessitent une spécialisation technique.

Art. 5 - Les candidats à l'examen professionnel susvisé doivent adresser leurs demandes de candidature à la direction générale des services communs de la Présidence du gouvernement accompagnées des pièces suivantes :

- une copie conforme de l'arrêté de recrutement de l'intéressé,
- une copie conforme de l'arrêté portant nomination de l'intéressé à la catégorie 4 au moins,
- un relevé détaillé, avec pièces justificatives, des services civils et des services militaires éventuels accomplis par l'intéressé. Ce relevé doit être certifié par le chef de l'administration ou son représentant,
- une copie conforme du certificat scolaire pour les ouvriers ayant le niveau d'instruction demandé.

Art. 6 - Ces demandes doivent être obligatoirement enregistrées au bureau d'ordre central de la Présidence du gouvernement. Est rejetée toute candidature enregistrée après la date de clôture de la liste des candidatures.

Art. 7 - La liste des candidats admis à participer à l'examen professionnel est arrêtée par le chef du gouvernement sur proposition du jury de l'examen.

Art. 8 - L'examen professionnel comporte une épreuve orale selon la spécialité. Le programme de l'épreuve est fixé en annexe ci-jointe.

La durée et le coefficient appliqués à l'épreuve sont fixés comme suit :

Nature de l'épreuve	Durée	Coefficient
Epreuve orale	20 mn	1

Art. 9 - Les candidats ne peuvent avoir à leur disposition pendant la durée de l'épreuve ni de livres, ni de brochures, ni de notes, ni de tout autre document de quelque nature que ce soit.

Art. 10 - Il est attribué à l'épreuve orale une note variant de zéro (0) à vingt (20).

Art. 11 - Nul ne peut être déclaré admis, s'il n'a pas obtenu un total égal à dix (10) points au moins dans l'épreuve orale. Si plusieurs candidats ont obtenus le même nombre de points, la priorité est accordée au plus ancien dans la catégorie et si cette ancienneté est la même, la priorité est accordée au plus âgé.

Art. 12 - La liste des candidats admis définitivement à l'examen professionnel susvisé est arrêtée par le chef de gouvernement.

Art. 13 - L'application du présent arrêté se fera conformément aux dispositions de l'article 1^{er} du décret n° 2014-2440 du 3 juillet 2014 susvisé.

Art. 14 - Le présent arrêté sera publié au Journal Officiel de la République Tunisienne.

Tunis, le 25 novembre 2014.

Le Chef du Gouvernement

Mehdi Jomaa

ANNEXE

Programme de l'examen professionnel sur épreuves pour l'intégration des ouvriers appartenant aux catégories 4, 5, 6 et 7 dans le grade d'agent technique

*** Spécialité informatique**

- architecture d'un micro-ordinateur,
- système d'exploitation du micro-ordinateur,
- maintenance du micro-ordinateur : matériels, logiciels,
- les réseaux locaux informatiques,
- câblage des réseaux locaux,
- internet et intranet (utilisation et notion de base).

*** Spécialité bâtiment**

- différents types de matériaux de construction,
- notions sur les sondages,
- notions sur la construction des bâtiments,
- divers équipements des bâtiments,
- éclairage,
- métré-devis,
- matériel des travaux de bâtiments : bétonnières, matériel de levage, matériel de transport.

*** Spécialité électricité**

- différents types de courant - établissement des diverses formules,
- appareils de mesure et mesures,
- condensateurs, génératrices et moteurs, dynamo, alternateurs, moteurs synchrones et asynchrones, moteurs à collecteur, transformateurs (groupe électromoteurs de pompes, engins de génie civil),
- sondage électrique,
- dessins : schémas électriques.

*** Spécialité conducteur des machines d'imprimerie**

• Les éléments d'une forme typographique :

- le caractère typo,
- la composition,
- les mesures typographiques,
- la conversion des mesures typographiques et métriques.

• L'imposition :

- pliage de la feuille,
- répartition des blancs,
- placement des pages,
- foliotage,
- prise de pinces.

• La commande générale de la machine :

- l'élément imprimant,
- l'habillage,
- les différents margeurs et les dispositifs d'entraînement de la feuille,
- les rouleaux (réglage),
- les taquets,
- les pinces,
- la succion,
- la soufflerie,
- la réception (plateau de réception).

• Le système d'encrage :

- les composants du dispositif d'encrage,
- le réglage de l'encrier (encrier à lames, à vis ou par segments).

• Les encres :

- les pigments,
- les vernis,
- les liants,
- les adjuvants,

- mélange des encres,
- les encres primaires,
- le séchage des encres (par absorption, évaporation ou flamme directe et air chaud),
- calcul de la quantité d'encre pour un tirage.

• **Les papiers :**

- caractéristiques physiques du papier,
- conditionnement du papier.
- format du papier,

• **Les organes d'une presse offset :**

- l'alimentation,
- le groupe d'impression,
- le margeur (à nappes, à feuilles et leur réglage),
- la réception,
- les taquets,
- les pinces,
- la succion,
- la soufflerie,

• **Les habillages :**

- définition,
- but de l'habillage,
- habillage et longueur d'impression.

• **La pression :**

- réglage de la pression entre plaque et blanchet,
- réglage de la pression entre blanchet et cylindre de marge.

• **Les plaques :**

- sortes de plaques,
- traitement des plaques,
- plaques de zinc,
- plaques en aluminium (présensibilisées),
- plaques plusieurs métaux,
- conservation des plaques.

• **Les blanchets :**

- différentes sortes de blanchets (conventionnels, compressibles),
- calage des blanchets,
- entretien des blanchets,
- incidents et remèdes,
- conservation des blanchets.

• **Le système de mouillage :**

- le dispositif de mouillage,
- l'eau de mouillage,

- nature et acidité de l'eau de mouillage (P.H),
- influence des encres et des papiers sur l'eau de mouillage.

• **Les encres (propriétés de l'encre offset) :**

- séchage des encres,
- mélange des couleurs,
- calcul de la quantité d'encre pour les tirages.

• **Les papiers :**

- propriétés des papiers offset,
- formats des papiers,
- l'humidité relative du papier,
- conditionnement du papier.

* **Spécialité chauffage**

- combustibles : combustibles solides, combustibles liquides, combustibles gazeux,
- transmission de la chaleur,
- différents modes de transmission de la chaleur,
- conduits de fumée,
- chaufferies,
- notions sur les chaudières à combustibles solides ou liquides,
- les tuyauteries et accessoires,
- chauffage à eau chaude,
- chauffage par pompe,
- chauffage à vapeur basse pression,
- chauffage électrique.

* **Spécialité climatisation**

- notion de climatologie : air, humidité, température, vent,
- principes de traitement de l'air,
- montage d'une installation de climatisation.

* **Spécialité plomberie sanitaire, forgé**

- outillage du monteur sanitaire,
- métaux : cuivre, fer, fonte, acier, étain, soudure, plomb, aluminium,
- résines synthétiques, matières plastiques,
- montage.

* **Spécialité plomberie sanitaire :**

• **Outillage du plombier sanitaire.**

• **Installation d'eau froide :**

- matériaux utilisés,
- équipements,
- installation.

• **Production et distribution d'eau chaude :**

- les différents systèmes de production d'eau chaude,
- la régulation des systèmes de production d'eau chaude.

* **Spécialité magasinier**

• **Généralités :**

- le personnel,
- l'infrastructure,
- le matériel de manutention.

• **Le magasinage :**

- Stockage et exploitation,
- organisation du travail,
- livraison,
- conservation,
- inventaire.

• **Sécurité**

- protection contre le vol,
- prévention contre l'incendie,
- lutte contre l'incendie.

* **Spécialité menuiserie**

• **Les fenêtres :**

- constitution,
- classification de fenêtres selon leur mode de fermeture,
- exigences et règles de qualité.

• **Les portes :**

- classification des portes,
- exigences et règles de qualité,
- les fermetures.

• **Sortes de bois :**

* **Spécialité peinture**

- outillage de peinture,
- les travaux de peinture et les systèmes de peintures,
- les couleurs,
- défauts des peintures,
- les papiers peints.

Arrêté du ministre de l'industrie, de l'énergie et des mines du 30 octobre 2014, portant approbation du cahier des charges relatif à l'obtention du label qualité tunisien de la production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Vu le décret n° 2003-1718 du 11 août 2003, 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,

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

Vu l'arrêté de ministre de l'industrie, de l'énergie et des petites et moyennes entreprises du 1^{er} juillet 2004, portant homologation de la norme tunisienne relative aux conserves de piments "Harissa",

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

Vu l'arrêté du ministre de l'industrie, de l'énergie et des petites et moyennes entreprises du 12 mai 2009, portant approbation du cahier des charges relatif à l'organisation de l'activité des unités de production des conserves des fruits et des légumes et à la création d'une commission de contrôle technique,

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

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

Vu l'avis de conseil de la concurrence.

Arrête :

Article premier - Est approuvé, le cahier des charges annexé au présent arrêté relatif l'obtention du label qualité tunisien de la production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure.

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

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

Tunis, le 30 octobre 2014.

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

Kamel Ben Naceur

Vu

Le Chef du Gouvernement

Mehdi Jomaa

CAHIER DES CHARGES

Relatif à l'obtention du label qualité tunisien de la production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure

TITRE PREMIER

Dispositions générales

Article premier - Le présent cahier des charges fixe les conditions qui doivent être remplies pour l'obtention du label qualité tunisien de la production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure par les entreprises qui produisent de l'harissa.

Art. 2 - Le présent cahier des charges contient 7 pages et comprend 27 articles répartis en 4 titres et ce comme suit :

- Titre I : Dispositions générales,
- Titre II : Des conditions générales relatives au bénéfice du label qualité,
- Titre III : Du contrôle,
- Titre IV : Des infractions et des sanctions.

Il comprend aussi 3 annexes réparties comme suit :

- Annexe 1 : schéma de vie de l'harissa de qualité supérieure,

- Annexe 2 : Plan d'autocontrôle,
- Annexe 3 : Plan de Contrôle interne.

Art. 3 - L'apposition du label qualité de la conserve de l'harissa de qualité supérieure doit permettre de :

- Repérer un segment de haut de gamme de la conserve de l'harissa sur le marché tunisien,
- Renforcer le statut de la conserve de l'harissa de qualité supérieure sur les marchés mondiaux,
- Soutenir la qualité de la conserve de l'harissa tunisienne pour la différencier des autres marques internationales similaires,
- Le développement des différentes étapes de la production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure et le soutien des transactions en vertu des contrats de culture entre les transformateurs et les agriculteurs.

Art. 4 - Le Groupement des Industries de Conserves Alimentaires « GICA » est chargé de la gestion du label qualité tunisien de la conserve de l'harissa.

TITRE II

Des conditions générales relatives à l'octroi du label qualité

Chapitre premier

Des conditions administratives

Art. 5 - Toute entreprise désirant obtenir le label qualité pour la production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure doit déposer une demande à cet effet auprès du groupement des industries de conserves alimentaires en tant qu'organisme gestionnaire du label de l'harissa accompagnée d'une copie du présent cahier des charges paraphée obligatoirement sur toutes ses pages et comportant sur la dernière page la mention « lu et approuvé ». La dernière page doit comprendre la signature légalisée du propriétaire de l'entreprise ou de son représentant légal.

Art. 6 - Toute entreprise désirant obtenir le label qualité pour la production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure doit :

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

Art. 7 - Toute entreprise désirant obtenir le label qualité pour la production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure doit :

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

Art. 8 - Toute entreprise ne peut commercialiser de la conserve de l'harissa de qualité supérieure qu'après l'obtention de la décision du ministre chargé de l'industrie relative à l'octroi du label sur proposition de la commission du label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées.

Chapitre II

Des conditions techniques

Art. 9 - La conserve de l'harissa de qualité supérieure est le produit obtenu après des opérations de conservation de purée de pulpe de piments rouges frais provenant de l'espèce *Caspsicum annuum* assaisonnée exclusivement de pâte d'ail, de la poudre de carvi et de coriandre et du sel de cuisine iodé.

Art. 10 - Les variétés de piment qui peuvent être utilisées pour la production de la conserve de l'harissa labellisée sont les variétés tunisiennes classiques connues sous les appellations BELDI, MESKI, BAKLOUTI et MSERREH de Kairouan et à défaut les variétés de piment assimilées ayant les mêmes caractéristiques organoleptiques et technologiques du produit de piments rouges de l'espèce *Caspsicum annuum*.

Art. 11 - La qualité supérieure de la conserve de l'harissa repose sur les éléments suivants:

- Des conditions de production rigoureuses incluant notamment :
 - Les critères de sélection de tous les ingrédients du produit,
 - Les délais entre la réception du piment et sa transformation,

- Le remplissage direct en emballage destinés à la consommation individuelle,
- Des éléments de traçabilités précises même pour l'amont de la transformation,
- La régularité de la qualité : la garantie de la régularité de la qualité du produit à travers la maîtrise des étapes du cycle de vie de la conserve de l'harissa de qualité supérieure et notamment lors de la réception et le stockage des matières premières ainsi qu'à l'étape de fabrication et de conditionnement de l'harissa mentionnée à l'annexe 1 du présent cahier des charges.

Art. 12 - La conserve d'harissa de qualité supérieure doit être conforme aux caractéristiques suivantes :

Caractéristiques physico-chimiques :

- Extrait sec soluble total sel déduit $\geq 14\%$,
- Taux impuretés minérales/résidu sec total $\leq 0,15\%$,
- Taux d'acidité/ résidu sec total $\leq 3,6 \%$.

Caractéristiques organoleptiques :

- Couleur rouge vif caractéristique du piment mûr,
- Goût piquant sans goût de cuit ou de brûlé,
- Goût d'ail et d'épices,
- Odeur du piment sans odeurs étrangères et texture homogène.

Stabilité du produit :

- Produit stable aux températures variant entre 37°C et 55°C .

Art. 13 - Les ingrédients ci-dessous doivent être additionnés à la purée de piments lorsque le degré de sa concentration atteint au minimum 13% :

- Pâte d'ail : 3% au minimum,
- Poudre de carvi : 1% au minimum,
- Poudre de Coriandre : 2% au minimum,
- Sel iodé: 3% au maximum.

Art. 14 - Les producteurs doivent suivre la méthode de production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure prévue à l'annexe 1 du présent cahier des charges.

Art. 15 - Les éléments essentiels qui définissent la qualité supérieure de la conserve de l'harissa sont :

- Les piments rouges destinés à la production doivent être récoltés durant la période fixée chaque année par le gestionnaire du label,

- Utilisation de piments de bonne qualité, sans altération ni flétrissure ni lésions cryptogamiques,

- Le délai entre la réception chez le collecteur et la mise en fabrication ne doit pas excéder les 36 h (24 h maximum chez le collecteur et 12 h maximum à l'usine),

- Les piments doivent être transportés et stockés en caissettes aérées ou en sacs de jute,

- Les piments doivent être livrés en lots homogènes et identifiés de point de vue : date et heure de réception, nom de l'agriculteur, la région de la production et les quantités. En outre, un contrat d'approvisionnement entre le producteur et le collecteur doit être conclu.

Art. 16 – L'opération de fabrication de la conserve de l'harissa de qualité supérieure doit être réalisée dans le cadre de contrat de culture conclu entre le propriétaire de l'entreprise et le producteur du piment.

Art. 17 - Le centre de collecte de piments doit respecter les pratiques d'hygiènes, de sécurité et de protection de l'environnement. Il doit notamment éviter de mettre les piments en contact direct avec le sol et il doit utiliser des sacs ou caissettes propres.

Art. 18 - Les épices utilisées pour la production de la conserve de l'harissa de qualité supérieure doivent être :

- D'origine tunisienne ou à défaut des produits importés ayant des caractéristiques similaires à celles des produits tunisiens peuvent être utilisés,

- De haute qualité,

- Fraichement préparées : La pâte d'ail doit être préparée le jour même de la production du lot de l'harissa. Le carvi et la coriandre doivent être moulus au titre de la campagne en cours.

Art. 19 - Les récipients et emballages utilisés pour le conditionnement de l'harissa doivent être soumis à la réglementation en vigueur et notamment le décret n° 2003-1718 du 11 août 2003, relatifs à la fixation des critères généraux de la fabrication, de l'utilisation et de commercialisation des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

Les récipients et emballages qui portent le logo du label doivent être stockés à part.

Le stockage doit respecter les pratiques d'hygiènes, de sécurité et de protection de l'environnement.

Art. 20 - Le stockage des piments et des autres ingrédients doit respecter les pratiques d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.

Art. 21 - Les conditions suivantes doivent être respectées lors de la transformation et du stockage :

- Respect des bonnes pratiques de fabrication,
- L'opération du tamisage et de raffinage doit garantir une texture homogène du produit fini exempt de peaux et pépins,
- Le produit doit être rempli directement dans l'emballage consommateur, le mode de conditionnement en fûts aseptique est interdit,
- Identification de la production par des numéros de lots homogènes dans des plages de temps définies,
- Un test de stabilité doit être effectué sur chaque lot du produit fini,
- Les conserves d'harissa de qualité supérieure doivent être stockées à part et dans des conditions qui garantissent les pratiques d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.

Art. 22 - Le système de traçabilité doit inclure les éléments suivants :

- Eléments de traçabilité relatifs aux matières premières utilisées : piments rouges, ail, carvi, coriandre et sel,
- Eléments de traçabilité relatifs aux récipients et emballages utilisés,
- Eléments de traçabilité relatifs aux procédés et conditions de fabrication,
- Eléments de traçabilité relatifs au stockage et à la distribution commerciale.

Art. 23 - L'étiquetage des récipients labellisés doit comporter les mentions suivantes :

- La mention « Caractéristiques certifiées » par la commission du label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées suivie des caractéristiques certifiées suivantes :

« Harissa de qualité supérieure »

« Piments sélectionnés, Pâte d'ail et poudre de carvi et de coriandre fraîchement préparées »

- Le logo du label respectant la charte graphique.

TITRE III

Du contrôle

Art. 24 - Le plan de contrôle de la conserve de l'harissa de qualité supérieure est composé de :

- L'autocontrôle : contrôle effectué par l'entreprise qui doit développer des moyens de contrôle et de surveillance conformément à l'annexe 2 du présent cahier des charges,

- Le contrôle interne : contrôle effectué par le gestionnaire du label, et ce conformément au plan de contrôle mentionné à l'annexe 3 du présent cahier des charges,

- Le contrôle externe : contrôle effectué par l'institut national de normalisation et de la propriété industrielle ou par un organisme d'audit et de contrôle choisi par la commission nationale du label qualité des produits alimentaires transformés.

Art. 25 - Toute entreprise produisant les conserves d'harissa de qualité supérieure s'engage à faciliter la tâche à l'organisme d'audit et de contrôle lors de ses visites d'inspection à l'entreprise et de lui fournir toutes les informations et l'aide nécessaires à la bonne réalisation de sa mission.

L'organisme d'audit et de contrôle peut faire des visites inopinées à l'entreprise concernée pour vérifier sa conformité aux exigences prévues par le présent cahier de charge et ce, pendant la période de production fixée par l'entreprise.

Art. 26 - Après chaque visite de l'entreprise l'organisme d'audit et de contrôle rédige un procès-verbal qui sera signé par lui et par le propriétaire de l'entreprise ou par son représentant légal. L'organisme d'audit et de contrôle remet à l'organisme de gestion du label un rapport à cet effet contenant les éléments nécessaires à l'octroi, la suspension ou le retrait du label et ce, dans un délai ne dépassant pas dix jours à partir de la date de la visite.

TITRE IV

Des infractions et des sanctions

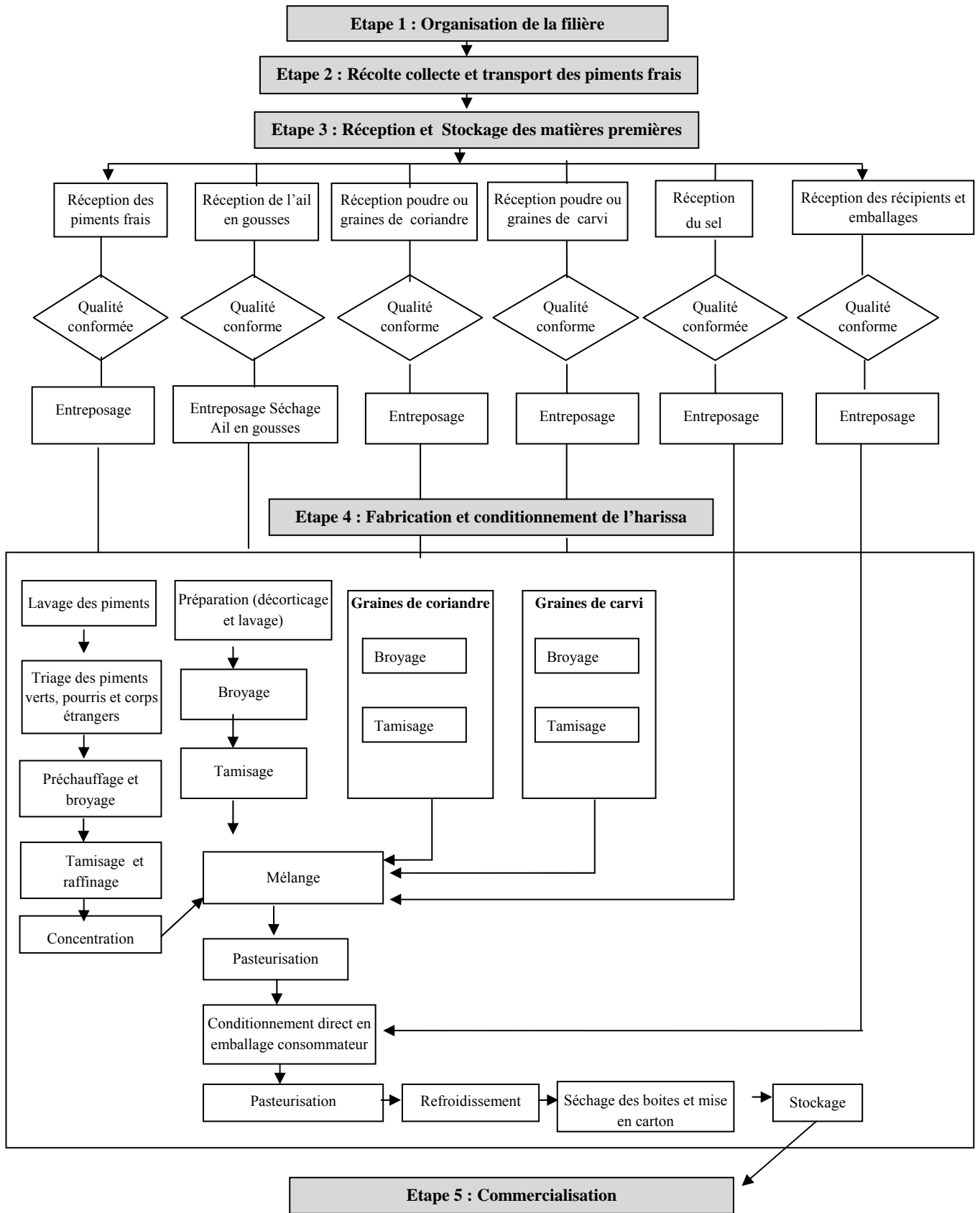
Art. 27 - En cas de non respect des prescriptions prévues par le présent cahier des charges, la commission du label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées peut proposer le retrait ou la suspension du label et ce, après sa mise en demeure par écrit pour pallier aux infractions.

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

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

Annexe 1

Schéma de vie de l'harissa de qualité supérieure



Annexe 2 : Plan d'autocontrôle

<i>Première étape : Organisation de la filière par les entreprises de transformation</i>			
Points à maîtriser et à contrôler	Valeur cible	Méthodes de maîtrise et de contrôle	Documents associés
PM 1. Habilitation des opérateurs de collecte transport	L'entité responsable de la collecte et du transport est habilitée selon sa capacité à : - Approvisionner l'usine en piments de bonne qualité - Respecter les délais d'acheminement/de distribution - Respecter les exigences de conditionnement du piment - Respecter les exigences de l'entreposage.	1. Habilitation des collecteurs qu'ils soient externes ou qu'ils fassent partie de l'entreprise. Cette habilitation confirme que l'opérateur est capable de : <ul style="list-style-type: none"> • Fournir des piments de bonne qualité • Respecter les délais de livraison en usine de 24 heures au maximum après réception au centre de collecte. • Respecter l'utilisation des conditionnements aérés préservant la qualité des piments frais : sac de jute ou caissettes aérées. • Mettre en œuvre des conditions d'entreposage ne dégradant pas la qualité du piment • Garantir la traçabilité pour chaque lot livré à l'usine. 2. La signature des contrats de collecte avec les collecteurs. 3. La mise en place d'une procédure de collecte et de transport appliquée par le service collecte si le service relève de l'entreprise. 4. Le suivi et le contrôle des sites des opérateurs de collecte. 5. Vérification des livraisons de piments destinés à la production de l'harissa de qualité supérieure: heure de réception, heure de livraison, conditionnements, aspect des piments et bons de transport.	- Contrats de collecte ou procédure de collecte - Liste des opérateurs de collecte habilités - Fiche de contrôle interne des opérations de collecte et de transport
Objectif de progrès n° 1 : habilitation des agriculteurs à partir de la quatrième année production label	Habilitation sur la base d'un contrat de culture conclu avec les producteurs incluant notamment la date de récolte et les variétés.	Au cours des 4 premières campagnes, l'industriel sensibilise/accompagne les agriculteurs qui lui fourniront les piments destinés à la production label.	Contrats de culture
PM 2. Procédure de traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Définition des lots à chaque stade du schéma de vie de l'harissa de qualité supérieure ainsi que des modalités d'identification et de repérage. ▪ Définition des éléments tracés et des informations enregistrées. 	- Procédure de traçabilité - Enregistrements

<i>Deuxième étape: Collecte et transport</i>			
Points à maîtriser et à contrôler	Valeur cible	Méthodes de maîtrise et de contrôle	Documents associés
PM 3. Période de collecte	La période de production de l'harissa de qualité supérieure est fixée chaque année par le GICA	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Information des collecteurs de cette date ▪ Arrêt de la production de l'harissa de qualité supérieure après cette date par les sites de fabrication. 	Communiqué du GICA fixant la période de production de l'harissa de qualité supérieure.
PM 4. Qualité des piments collectés	Couleur : Rouge Aspect : Sain, loyal, sans altération, ni flétrissure ni lésions cryptogamiques	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Clause dans le contrat collecteur ▪ Vérification visuelle des lots de piments destinés à la production de l'harissa de qualité supérieure ▪ Gestion des non-conformités : refus ou déclassement des livraisons non conformes. ▪ Conditions d'entreposage des piments en attente. 	Contrat collecteur
PM 5. Conditionnement des piments collectés	Conditionnement en sacs de jute ou en caissette aérée	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Clause dans le contrat collecteur ▪ Equiper le collecteur par des sacs de jute ou des caissettes ▪ Vérification visuelle 	Contrat collecteur
PM 6. Délai entre réception collecteur et réception usine	Les lots de piments destinés à la fabrication de l'harissa de qualité supérieure sont livrés à l'usine au plus tard 24 heures après la réception chez le collecteur	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Clause dans le contrat collecteur ▪ Enregistrer les heures de réception de différents lots de piments dans un registre de réception collecteur et enregistrement des heures de livraisons correspondantes ▪ Vérification des bons de livraison ▪ Organisation des tournées de collecte spécifique pour le piment frais destiné à la fabrication de l'harissa de qualité supérieure 	- Contrat collecteur - Registre de réception collecteur - Bons de livraison
PM 7. Conditions d'entreposage des piments collectés	Conditions d'entreposage préservant la qualité supérieure des piments	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Clause dans le contrat collecteur ▪ Eviter tout contact direct des piments avec le sol ▪ Vérification visuelle des conditions de l'entreposage 	Contrat collecteur
PM 8. Traçabilité de la collecte. Objectif progrès 2 valide à partir de la quatrième année production label : Traçabilité des cultures et des récoltes	Traçabilité ascendante et descendante.	Règles de traçabilité de la collecte : 1. Registre de réception collecteur précisant pour chaque lot les noms du producteur, les dates et les heures de réception et les quantités. 2. En cas de mélange de plusieurs catégories de piments par le collecteur : établissement d'un « bon de transport » précisant la date, le destinataire, l'heure de départ du centre de collecte, le n° de camion et la liste des n° de lots de collecte par date de réception ainsi que la quantité totale.	- Registre de réception collecteur - Bon de transport

Troisième étape : Réception et entreposage des piments, des ingrédients et des récipients et emballages

Points à maîtriser et à contrôler	Valeur cible	Méthodes de maîtrise et de contrôle	Documents associés
PM 9. Qualité des piments à réception	Couleur : Rouge Aspect : Sain, loyal sans altération, ni flétrissure ni lésions cryptogamiques	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mise en place d'une procédure d'agrèage à réception du piment et établissement de la grille d'agrèage. ▪ Formation des responsables de l'agrèage. ▪ Agrèage de chaque lot de livraison des piments à réception. ▪ Enregistrement des fiches d'agrèage à réception. ▪ Gestion des non-conformités : refus ou déclassement des livraisons non conformes. ▪ Conditions d'entreposage des piments en attente : Pas de contact direct avec le sol. 	<ul style="list-style-type: none"> - Procédure d'agrèage à réception - Grille d'agrèage des piments à réception
PM 10. Qualité de l'ail en gousse à réception	Ail frais en gousses sain loyal et marchand Ail d'origine tunisienne ou à défaut de l'ail importé ayant les mêmes caractéristiques que l'ail tunisien	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche technique ail en gousses ▪ Application d'une procédure de contrôle visuel de l'ail en gousses 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 - Registre de réception des ingrédients.
PM 11. Qualité de la coriandre à réception	Coriandre séchée au soleil saine loyale et marchande. Coriandre d'origine tunisienne ou à défaut un produit importé ayant les mêmes caractéristiques que la coriandre tunisienne.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche technique coriandre ▪ Application d'une procédure de contrôle visuel de la coriandre à réception ▪ Enregistrement des fiches de contrôle de la coriandre ▪ Identification de chaque lot de coriandre 	<ul style="list-style-type: none"> - Fiche technique coriandre - Registre de réception des ingrédients.
PM 12. Qualité du carvi à réception	Carvi séché au soleil sain loyal et marchand. Carvi d'origine tunisienne ou à défaut un produit importé ayant les mêmes caractéristiques que le carvi tunisien.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche technique du carvi ▪ Application d'une procédure de contrôle visuel du carvi à réception ▪ Enregistrement des fiches de contrôle du carvi ▪ Identification de chaque lot de carvi 	<ul style="list-style-type: none"> - Fiche technique carvi - Registre de réception des ingrédients.
PM 13. Qualité du sel à réception	Sel de cuisine iodé sain loyal et marchand	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche technique du sel ▪ Application d'une procédure de contrôle visuel du sel à réception ▪ Enregistrement des fiches de contrôle du sel ▪ Identification de chaque lot de sel 	<ul style="list-style-type: none"> - Fiche technique sel - Registre de réception des ingrédients.
PM 14. Condition d'entreposage des piments	-Aire de réception bien propre et entretenu/aménagé - Stockage tampon couvert et aéré en caissettes ou en sac de jute 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 du piment. ▪ Vérification visuelle des opérations. 	Instruction de stockage et de manutention des piments
PM 15. Conditions de stockage et de séchage de l'ail en gousses	Local couvert et aéré Local bien propre et entre tenu/aménagé	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Equipement de l'entreprise ▪ Vérification visuelle des conditions de stockage et de séchage ▪ Contrôle des produits secs. 	Instruction de stockage
PM 16. Conditions de stockage du carvi, de la coriandre et du sel	Local couvert et aéré Local bien propre et entre tenu/aménagé	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Equipement de l'entreprise ▪ Vérification visuelle des conditions de stockage, de séchage et de contrôle des produits avant utilisation. 	Instruction de stockage

Troisième étape : Réception et entreposage des piments, des ingrédients et des récipients et emballages

Points à maîtriser et à contrôler	Valeur cible	Méthodes de maîtrise et de contrôle	Documents associés
PM 17. Identification et enregistrements relatifs aux piments	-Identification des piments à la réception et à la mise en fabrication - Enregistrements garantissant la traçabilité ascendante et descendante des piments.	Définition et application d'une procédure de traçabilité précisant les modalités d'identification des lots de piments à réception et en cours de stockage conformément aux dispositions décrites ci-après. <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification de chaque lot de piments réceptionné par un numéro de lot. ▪ Constitution des lots de piments homogènes avant mise en fabrication. ▪ Vérification documentaire de l'enregistrement des informations de traçabilité relatives au lot : N°, heure arrivée, N° camion N° bon de transport, collecteur, quantité et variétés dans le registre de réception des piments. ▪ Stockage tampon séparé des lots de piments destinés à la fabrication de l'harissa de qualité supérieure. 	-Procédure de traçabilité - Registre de réception des piments.
PM 18. Identification et enregistrements relatifs aux ingrédients	- Identification des ingrédients à réception et à la mise en fabrication - Enregistrements garantissant la traçabilité ascendante et descendante des fabrications	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 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification de chaque lot réceptionné et entreposé par un numéro de lot de réception ou un n° de lot fournisseur ▪ Mise à jour du registre des réceptions des épices : Date, fournisseur et quantités. 	- Procédure de traçabilité - Registre réception des ingrédients
PM 19. Caractéristiques de l'emballage	Récipients et emballages alimentaires et soumis à la réglementation en vigueur et notamment le décret n° 2003-1718 du 11/ 8 /2003 relatif a la fixation des critères généraux de la fabrication, de l'utilisation et de la commercialisation des matériaux et objets destinés a entrer en contact avec les denrées alimentaires. - Récipients et emballages matérialisés par le logo du label.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application d'une procédure de contrôle visuel de l'emballage à réception ▪ Disponibilité de l'attestation sanitaire et de la fiche technique ▪ Enregistrement des fiches de contrôle de l'emballage. 	- Fiche technique emballage et récipient - Attestation sanitaire - Procédure d'agrèage à réception. - Registre de contrôle des récipients et emballages
PM 20. Condition de stockage des récipients et emballages	- Les récipients et emballages qui portent le logo du label sont stockés à part. -Local couvert, aéré, bien propre et entretenu	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification visuelle des conditions de stockage et contrôle des récipients et emballages avant mise en œuvre. 	
PM 21. Identification et enregistrements relatifs aux récipients et emballages portant le logo du label	- Enregistrement des opérations d'approvisionnement, utilisation, destruction et cession des récipients et emballages portant le logo du label dans le registre numéroté et dument signé par le GICA - Identification lors du stockage - Suivi du stock	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Enregistrer les lots de récipients et emballages destinés à porter le logo du label; chaque lot est identifié notamment de point de vue origine d'approvisionnement, format et quantité. ▪ 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 récipients et emballages portant le logo du label ▪ Identification de chaque lot d'emballage 	- Registre numéroté et dument signé par le GICA pour le suivi des récipients et emballages portant le logo du label.

Quatrième étape: Fabrication de l' harissa

Points à maîtriser et à contrôler	Valeur cible	Méthodes de maîtrise et de contrôle	Documents associés
PM 22. Délai de mise en fabrication des piments	Délai de mise en fabrication ≤ 12 heures après réception à l'usine.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Définition et application d'une procédure de fabrication précisant les délais de mise en fabrication des piments après réception. ▪ Déclassement des piments non transformés dans les 12 heures de leur réception. ▪ Création d'un registre d'utilisation des piments frais avec indication de l'heure de début et de fin d'utilisation. ▪ Vérification documentaire du respect des délais à travers les enregistrements. 	<ul style="list-style-type: none"> - Bons de livraison des piments - Registre d'utilisation des lots de piments.
PM 23. Fraicheur de la pâte d'ail	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pâte d'ail préparée le jour même de la production du lot de l'harissa de qualité supérieure. ▪ Pâte d'ail préparée comme suit : Décorticage –Lavage- broyage et tamisage pour obtenir une purée d'ail frais. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Consignes de préparation de la pâte d'ail ▪ Préparation manuelle : décorticage des gousses ▪ Lavage adéquat garantissant l'élimination des débris divers et des impuretés. ▪ Broyage mécanique et tamisage pour éliminer les fibres. 	Instruction de préparation de la pâte d'ail
PM 24. Préparation des poudres de carvi et de la coriandre	Tamisage manuel pour éliminer les impuretés, les fibres et les corps étrangers puis broyage	-Vérification visuelle des pratiques Si l'industriel s'approvisionne via une sous-traitance, il vérifie qu'il s'agit bien des poudres de carvi et coriandre de bonne qualité et préparés au titre de la campagne de production de l'harissa en cours.	Instruction de préparation des épices
PM 25. Finesse du tamisage de la purée de piment	Absence de peaux et pépins dans le produit fini.	Choix adéquat des diamètres de tamis	Instructions de tamisage et raffinage
PM 26. Recette de fabrication et composition du mélange	Recette fixée par rapport à la purée de piment concentrée à 13% degré brix minimum : -Pâte d'ail : 3% minimum -Poudre de carvi : 1% minimum -Poudre de Coriandre : 2% minimum -Sel de cuisine iodé : 3% au maximum	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Etablissement et respect d'une recette de fabrication indiquant les proportions de chaque ingrédient ajouté dans les limites fixées ▪ Diffusion de consignes de pesée et de préparation du mélange d'ail et d'épices. ▪ Diffusion d'instructions de travail précisant les modalités d'incorporation du mélange d'ingrédients. ▪ Contrôles réguliers de la conformité de la fabrication par des bilans matières périodiques sur des durées redéfinies. ▪ Vérification du respect des instructions de préparation et des quantités d'ingrédients ajoutés. ▪ Contrôle documentaire de la conformité des fiches de fabrication par rapport aux recettes pratiquées. 	<ul style="list-style-type: none"> - Instruction d'ajout des ingrédients - Procédure de fabrication - Registre de fabrication ou fiches de fabrication - Bilans matières périodiques : Instructions de calcul
PM 27. Validation des différents traitements thermiques	Produit conforme aux spécifications qualité	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des exigences de certification ISO 22000 ▪ Qualification des procédés de concentration et de différents traitements thermiques appliqués. ▪ Réglage du procédé, contrôle et enregistrement des températures. 	Registre de fabrication
PM 28. Caractéristiques physico-chimiques de l'harissa de qualité supérieure	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Degré Brix ≥ 14 % (Extrait sec soluble total) ▪ Impuretés minérales $\leq 0,15$ % du poids de l'EST ▪ Acidité exprimée en acide citrique % $< 3,6$ % du résidu sec total. ▪ $\text{NaCl} \leq 3$ % 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pour le degré brix : Réglage du processus de concentration. ▪ Pour l'acidité: respect des règles de collecte et des délais. ▪ Pour le sel : Respect de la recette. ▪ Analyses physico-chimiques en cours de production suivant le plan de contrôle interne. ▪ Vérification des résultats d'analyses physico – chimiques. 	<ul style="list-style-type: none"> - Procédure de contrôle de la qualité du produit fini - Résultats d'analyses physico chimiques
PM 29.	- Saveur caractéristique de	▪ Respect de la recette	- Procédure de contrôle

Quatrième étape: Fabrication de l' harissa

Points à maîtriser et à contrôler	Valeur cible	Méthodes de maîtrise et de contrôle	Documents associés
Caractéristiques sensorielles : Saveur, goût, couleur, odeur et aspect	l'harissa exempte de goût de cuit ou de brûlé, piquante et absence de saveurs étrangères. -Goût de l'ail et des épices ▪ -Couleur rouge franche du piment ▪ - Pas de goût étranger ou d'odeur étrangère - Aspect : texture homogène et absence de peaux et pépins	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maîtrise des procédés de traitement thermique ▪ Finesse du tamisage et raffinage de la purée de piment ▪ Définition et application d'une procédure de contrôle interne de la qualité organoleptique des produits ▪ Réalisation régulière des tests de dégustation interne 	de la qualité du produit fini - Résultat des tests de dégustation interne
PM 30. Stabilité des produits et date limite d'utilisation	Tests de stabilité à l'étuve. DLC : 3 ans maximum	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maîtrise de l'hygiène, des températures et des procédés de pasteurisation ▪ Test de stabilité à 37 ° C et 55 ° C sur une durée de 7 jours et contrôle de la qualité du produit : pH, Brix, odeur, couleur. ▪ Libération des lots. 	- Procédure de contrôle de la qualité du produit fini - Résultats des tests de stabilité - Résultats des tests de libération des lots.
PM 31. Traçabilité de la fabrication	- Traçabilité ascendante et descendante pour les piments et les ingrédients - Enregistrement des conditions de la fabrication - Enregistrement des opérations de production, de commercialisation, de destruction et de cession des conserves d'harissa de qualité supérieure dans le registre numéroté et dument signé par le GICA	Définition et application d'une procédure de traçabilité de la fabrication prévoyant : <ul style="list-style-type: none"> ▪ La définition du lot de l'harissa de qualité supérieure ▪ La fabrication des jus de piment destinés à la production de harissa de qualité supérieure par lots homogènes dans des plages de temps définies. ▪ L'enregistrement des informations relatives aux lots de piments utilisés dans une fiche ou registre d'utilisation des piments précisant l'heure de début et de fin d'utilisation de chaque lot. ▪ L'enregistrement des informations relatives aux lots d'ails, de coriandre, de carvi et de sel utilisés. ▪ L'enregistrement des informations relatives aux opérations de production, de commercialisation, de destruction et de cession des conserves d'harissa de qualité supérieure. ▪ L'enregistrement des critères de la 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 - Fiches ou registres d'utilisation des matières premières. - Registre de fabrication. - Registre numéroté et dument signé par le GICA pour le suivi des opérations de production, de commercialisation, de destruction et de cession des conserves d'harissa de qualité supérieure.
PM32. Identification et traçabilité de conserves conditionnées / lors du conditionnement	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 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 : <ul style="list-style-type: none"> ▪ 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 	- Procédure de traçabilité - Registre de fabrication. - Estampillage des boîtes

Cinquième étape : Expédition Transport et Vente au consommateur

Points à maîtriser et à contrôler	Valeur cible	Méthodes de maîtrise et de contrôle	Documents associés
PM 33. Stockage des conserves d'harissa de qualité supérieure	-Stockage à part. -Le stockage respecte la règle « premier entré premier sorti » et les bonnes pratiques d'hygiènes.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Définition et application d'une procédure de stockage des conserves de l'harissa de qualité supérieure ▪ Vérification visuelle des pratiques. ▪ Tenue à jour d'un état des stocks. 	Procédure et instruction de stockage. - Identifiant des produits labels en stock. - Fiche de stock.
PM 34. Traçabilité des préparations de commandes et du transport	Maintien de l'identification des produits lors de la préparation des commandes et lors du transport.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 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). ▪ Vérification visuelle et documentaire des commandes de produits labellisés. ▪ Identification des produits labellisés lors du transport. 	- Bons de livraison et/ou factures. - Système d'information commerciale.
PM 35. Etiquetage et publicité sur Lieu de Vente (PLV)	Se conformer aux dispositions du présent cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Validation des étiquettes. ▪ Vérification du bon à tirer (BAT) avant tirage. ▪ Conservation des factures d'achat des étiquettes. 	- Etiquettes de produits. - Attestation de validation des étiquettes. - Facture d'achat.

Annexe 3

Plan de contrôle interne

1. Collecteurs (100 % des collecteurs)

Période de la production sous label	Début	Pleine période	Fin
Contrôle effectué Visite de l'entité de collecte (pour évaluer la conformité au cahier des charges des lots de piments collectés); lors de cette visite, il est important d'examiner : <ul style="list-style-type: none"> ○ Contrat de collecte entre le collecteur et l'industriel ○ Qualité des piments collectés ○ Conditionnement utilisé ○ Conditions d'entreposage des piments ○ Traçabilité de la collecte ○ Gestion de non-conformité 	X	X	X
<u>Durée de l'audit</u>	<u>0.5j</u>	<u>0.5j</u>	<u>0.5j</u>
<u>Rapport d'audit</u>	<u>2h</u>	<u>2h</u>	<u>2h</u>

2. Conserverie

Période de la production sous label	Début	Pleine période	Fin
Contrôle effectué Rencontre avec la direction et le responsable qualité <ul style="list-style-type: none"> • Modifications apportées depuis l'habilitation ou le dernier audit <ul style="list-style-type: none"> ○ Direction et responsable qualité ○ Certifications ISO ○ Installations et équipements ○ Contrats avec les collecteurs ○ Période de production sous label ○ Documentation,... • Difficultés rencontrées, marché... • Examen du rapport de suivi de l'organisme d'audit et de contrôle (pour identifier les points sensibles éventuels et orienter l'audit en conséquence). 		X (1 ou 2 fois/semaine)	

Période de la production sous label Contrôle effectué	Début	Pleine période	Fin
<p>Visite de l'usine (pour évaluer la conformité au cahier des charges de la production en cours) ; lors de cette visite, il est important de regarder comment travaille les opérateurs et leurs demander s'ils disposent ou connaissent les instructions de travail.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réception, entreposage et mise en fabrication des piments <ul style="list-style-type: none"> ○ Conditionnement utilisé ○ Contrôles de la qualité à réception ○ Examiner l'agrégé des lots destinés à la production sous label (Qualité des piments, délais entre réception collecteur et réception usine) ○ Identification et enregistrement : examen du bon de transport, du registre de réception et de la grille d'agrégé à réception <ul style="list-style-type: none"> ○ Conditions d'entreposage ○ Conditions de réalisation, (manutention,..) ○ Délai de mise en fabrication • Qualité et stockage des ingrédients <ul style="list-style-type: none"> ○ Examiner les fiches techniques ○ Conditions de stockage • Caractéristiques et condition de stockage des récipients et emballages <ul style="list-style-type: none"> ○ Attestation sanitaire et fiche technique disponibles ○ Récipients et emballages matérialisés par le logo du label et stockés à part ○ Conditions de stockage • Préparation de la pâte d'ail <ul style="list-style-type: none"> ○ Période de préparation de la pâte d'ail ○ Efficacité du lavage de l'ail ○ Examen visuel des pratiques • Préparation des poudres de carvi et de la coriandre <ul style="list-style-type: none"> ○ Examen visuel des pratiques (s'ils sont moulus en interne) • Recette de fabrication et composition du mélange <ul style="list-style-type: none"> ○ Les proportions des différents ingrédients ajoutés (Examiner les instructions, calcul des pourcentages) ○ Ajout des ingrédients à la purée de piment concentré à 13% degré brix minimum ○ Examen des fiches de fabrication (Fiche de concentration et fiche d'ajout des ingrédients) ○ Bilans matières périodiques sur des durées redéfinies • Validation des procédés de concentration et des différents traitements thermiques <ul style="list-style-type: none"> ○ Examiner l'application de la démarche HACCP relative aux conserves de l'harissa ○ Conformité des barèmes en cours d'application avec les instructions de travail 		X (1 ou 2 fois/semaine)	

Période de la production sous label Contrôle effectué	Début	Pleine période	Fin
<ul style="list-style-type: none"> • Caractéristiques physico-chimiques de l'harissa de qualité supérieure <ul style="list-style-type: none"> ○ Examiner les résultats des analyses effectués dans le cadre du plan d'autocontrôle • Caractéristiques sensorielles <ul style="list-style-type: none"> ○ Examiner les résultats des analyses effectués dans le cadre du plan d'autocontrôle • Stabilité <ul style="list-style-type: none"> ○ Examiner les résultats des analyses effectués dans le cadre du plan d'autocontrôle • Stockage des conserves de l'harissa de qualité supérieure <ul style="list-style-type: none"> ○ Conditions de stockage (stockage à part, premier entré premier sorti et l'état du local) • Etiquetage et publicité sur Lieu de Vente <ul style="list-style-type: none"> ○ Validation des étiquettes ○ Vérification du bon à tirer (BAT) avant tirage ○ Etat des stocks 			
<p>Prélèvement des échantillons pour analyse</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Analyses physico-chimiques (pH, Brix, acidité, impuretés minérales, indice de couleur) <p>Test de stabilité</p>		X (1 ou 2 fois/semaine)	
<p>Examen de l'application de la documentation et des contrôles</p> <ul style="list-style-type: none"> • Examen de différents enregistrements liés aux productions de conserves sous label, par sondage, pour vérifier le respect des exigences du cahier des charges sur les productions réalisées, notamment : <ul style="list-style-type: none"> ○ Contrat collecteur ○ Procédure et grille d'agrèage des piments à réception ○ Bons de livraison des piments ○ Registre d'utilisation des lots de piments ○ Registre de réception des ingrédients et fiches techniques correspondantes ○ Fiches technique et attestation sanitaire des récipients et emballages ○ Procédures et registre de fabrication ○ Instructions de travail (Instructions de stockage....) ○ Procédures de traçabilité ○ Registre de suivi des opérations relatives aux récipients et emballages portant le logo du label ○ Registre de suivi des opérations relatives à la production sous label ○ Procédure et instruction de stockage des conserves labellisées 		X (1 ou 2 fois/semaine)	

Période de la production sous label Contrôle effectué	Début	Pleine période	Fin
<ul style="list-style-type: none"> ○ Fiche de stock de produits finis ○ Attestation de validation des étiquettes ○ Procédure de contrôle interne de la qualité du produit fini ○ Résultats des contrôles effectués ● Examen du traitement d'une ou plusieurs non conformités (examen d'une ou plusieurs fiches de non –conformité pour des écarts détectés dans le cadre du plan d'autocontrôle). 			
<p>Traçabilité Elle est essentiellement réalisée lors de l'audit par l'organisme d'audit et de contrôle, néanmoins, si l'auditeur dispose d'un peu de temps ou selon les constats faits pendant la visite de l'usine il peut investiguer (voir contrôles externes)</p>		X (1 ou 2 fois/semaine)	
<u>Durée de l'audit</u>		<u>1i</u>	
<u>Rapport d'audit</u>		<u>0.5i</u>	

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Vu l'avis du conseil de la concurrence.

Arrête :

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

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

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

Tunis le 3 novembre 2014.

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

Kamel Ben Naceur

Vu

Le Chef du Gouvernement

Mehdi Jomaa

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

TITRE PREMIER

Dispositions générales

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

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

Titre I : Dispositions générales,

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

Titre III : Du contrôle,

Titre IV : Des infractions et des sanctions.

Il comprend aussi 3 annexes réparties comme suit :

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

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

Annexe 3 : Contrôles internes des unités de production.

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

TITRE II

Des conditions générales relatives à l'octroi du label qualité

Chapitre premier

Des conditions administratives

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

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

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

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

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

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

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

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

Chapitre II

Des conditions techniques

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

TITRE III

Du contrôle

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

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

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

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

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

TITRE IV

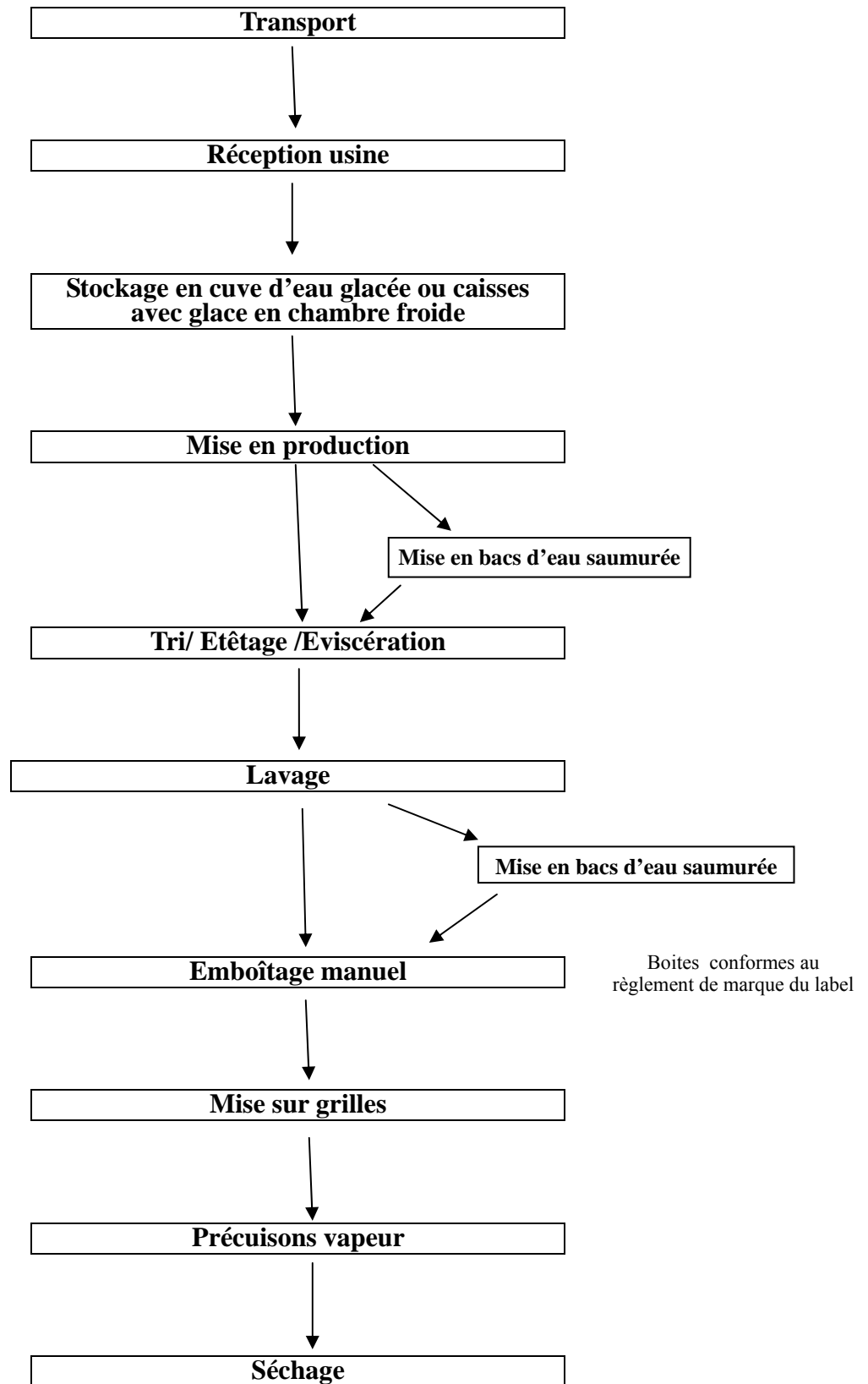
Des infractions et des sanctions

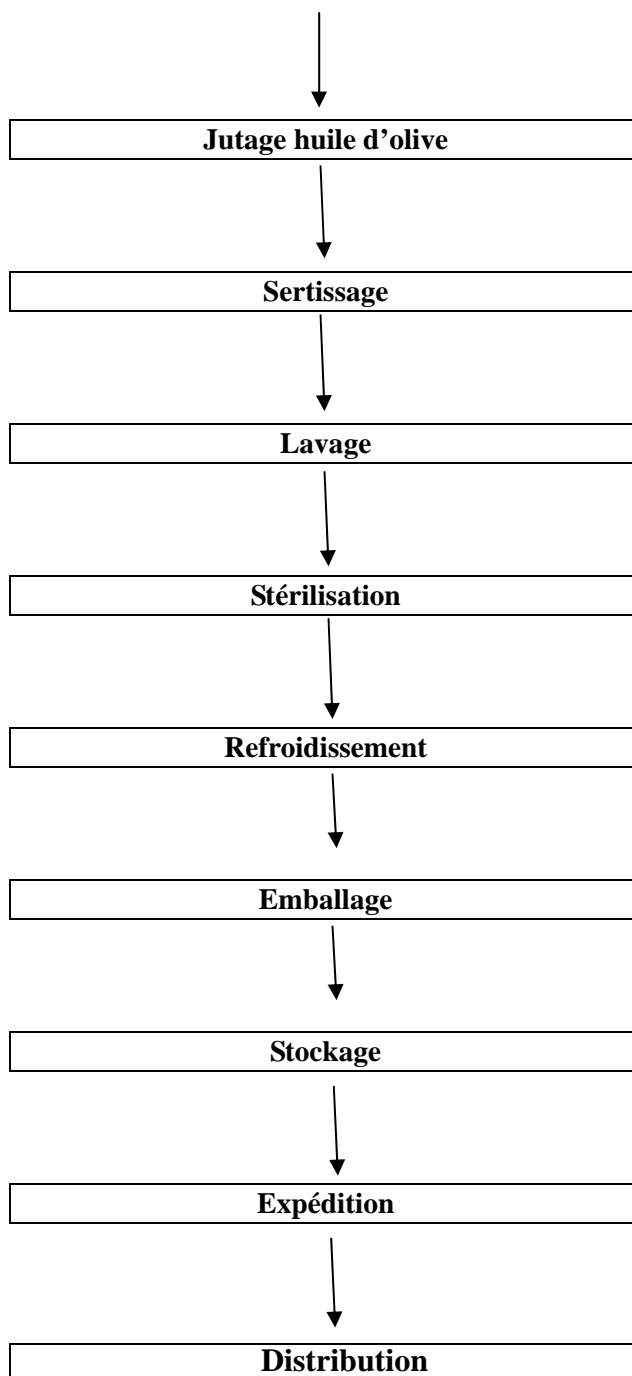
Article 18 – En cas de non respect des prescriptions prévues par le présent cahier des charges, la commission du label qualité tunisien des denrées alimentaires transformées peut proposer le retrait ou la suspension du label, et ce, après la mise en demeure de l'entreprise par écrit pour pallier aux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

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

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

ANNEXE 1 : METHODE DE PRODUCTION





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

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

1. Pêche

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

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

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

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

2. Débarquement

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

3. Transport

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

4. Conserverie

4.1. RECEPTION USINE

4.1.1. Réception du poisson

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

4.1.2. Réception des huiles

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

4.1.3. Réception des boîtes

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

4.2. STOCKAGE

4.2.1. Stockage des poissons

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

4.2.2. Stockage de l'huile d'olive

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

4.2.3. Entreposage des boîtes

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

4.3. DEMARRAGE DE LA PRODUCTION SOUS LABEL

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

4.4. SAUMURAGE

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

4.5. TRI/ETETAGE/EVISCERATION

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

4.6. LAVAGE APRES ETRIPAGE

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

4.7. TRI/PARAGE/EMBOITAGE

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

4.8. MISE SUR GRILLE

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

4.9. PRECUSSION

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

4.10. SECHAGE

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

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

4.11. JUTAGE HUILE

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

4.12. SERTISSAGE

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

4.13. LAVAGE DES BOITES

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

4.14. STERILISATION

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

4.15. REFROIDISSEMENT

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

4.16. EMBALLAGE

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

4.17. CONTROLE DES PRODUITS FINIS

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

4.18. STOCKAGE

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

4.19. EXPEDITION

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

4.20. DISTRIBUTION

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

ANNEXE 3 : Contrôles internes des unités de production

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

Les contrôles effectués sont les suivants :

- 1- Rencontre avec la direction et le responsable qualité.
 - Modifications apportées depuis l'habilitation ou le dernier audit.
 - Direction et responsable qualité
 - Agrément
 - Certifications ISO 9001 ou 22 000
 - Installations et équipements
 - Contrats avec les mareyeurs et les bateaux
 - Documentation,
 - Difficultés rencontrées, marché, ...
 - Examen du rapport de suivi de l'OAC : organisme d'audit et de contrôle (pour identifier les points sensibles éventuels et orienter l'audit en conséquence).

- 2- Visite de l'usine (pour évaluer la conformité au cahier des charges de la production en cours), lors de cette visite il est important de regarder comment travaille les opérateurs et leur demander s'ils disposent ou connaissent les instructions de travail.
 - Réception des poissons (assister à une réception des poissons) :
 - Conditions de transport
 - Conditions de réalisation, (manutention, ...)
 - Glaçage et température des poissons
 - Mélange d'espèces
 - Délai d'attente avant mise en chambre froide
 - Fraîcheur des poissons
 - Identification de l'origine
 - Examen du bon de transport et de la quittance du mareyeur
 - Réalisation des contrôles à réception, (moule³, ...)
 - Stockage
 - Conditions de stockage des poissons (T° réfrigérée, présence de glace), de l'huile et des boîtes
 - Séparation des poissons label et non label
 - Examen des fiches de stock (poissons, huile, boîtes)
 - Saumurage
 - Date de réception des poissons en cours de production
 - Etat de propreté de la saumure lors de la visite

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

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

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

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

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

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

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

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

4- Traçabilité

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

Durée de l'audit : 1j

Rapport d'audit : 0.5 j

Arrêté du ministre de l'industrie, de l'énergie et des mines du 25 novembre 2014, portant autorisation de disposer d'une quantité de phosphate issue des travaux dans le permis de recherche de substances minérales du 5^{ème} groupe au lieu dit « Zebbeus-Abdallah-Gourguiba-Kef en Nsour » du gouvernorat de Sidi Bouzid.

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

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

Vu le code minier promulgué par la loi n° 2003-30 du 28 avril 2003 et notamment son article 37,

Vu l'arrêté du ministre de l'industrie du 29 avril 2013, portant institution du permis de recherche de substances minérales du 5^{ème} groupe au lieu dit « Zebbeus-Abdallah-Gourguiba-Kef en Nsour », du gouvernorat de Sidi Bouzid, en faveur de la compagnie des phosphates de Gafsa,

Vu l'arrêté du ministre de l'industrie du 14 novembre 2013, portant autorisation de disposer d'une quantité de phosphate issue des travaux dans le permis de recherche de substances minérales du 5^{ème} groupe au lieu dit « Zebbeus-Abdallah-Gourguiba-Kef en Nsour », du gouvernorat de Sidi Bouzid, en faveur de la compagnie des phosphates de Gafsa,

Vu la demande déposée le 26 septembre 2014, à l'attention du ministre de l'industrie, de l'énergie et des mines, par laquelle la compagnie des phosphates de Gafsa a sollicité l'autorisation de disposer de 600 mille tonnes de phosphate issues des travaux dans le permis de recherche susvisé, arguant son incapacité de transporter cette quantité dans les délais cités par l'arrêté susvisé aux retards dans l'opération du recrutement et aux problèmes fonciers,

Vu le rapport du directeur général des mines.

Arrête :

Article premier - La compagnie des phosphates de Gafsa est autorisée à disposer dans les limites de 600 mille tonnes de phosphate issues des travaux dans le permis de recherche de substances minérales du 5^{ème} groupe au lieu dit « Zebbeus-Abdallah-Gourguiba-Kef en Nsour », institué par l'arrêté susvisé du 29 avril 2013.

Le titulaire du permis de recherche doit procéder à l'enlèvement de ladite quantité dans un délai ne dépassant pas un an, à compter de la publication du présent arrêté au Journal Officiel de la République Tunisienne.

Art. 2 - Le titulaire du permis de recherche est tenu de communiquer à la direction générale des mines au ministère de l'industrie, de l'énergie et des mines, immédiatement après la vente, tous les documents précisant le tonnage, le prix et les organismes acheteurs dudit minerai.

Art. 3 - Sont abrogées les dispositions de l'arrêté du ministre de l'industrie susvisé du 14 novembre 2013.

Art. 4 - Le présent arrêté sera publié au Journal Officiel de la République Tunisienne.

Tunis, le 25 novembre 2014.

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

Kamel Ben Naceur

Vu

Le Chef du Gouvernement

Mehdi Jomaa

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE

Arrêté du ministre de l'agriculture du 25 novembre 2014, portant homologation du plan de réaménagement foncier du périmètre public irrigué de Belhijet de la délégation de Kasserine Sud, au gouvernorat de Kasserine.

Le ministre de l'agriculture,

Vu la constitution et notamment son article 148,

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

Vu la loi n° 63-18 du 27 mai 1963, portant réforme agraire dans les périmètres publics irrigués, telle que modifiée et complétée par la loi n° 2000-30 du 6 mars 2000 et notamment son article 16,

Vu la loi n° 77-17 du 16 mars 1977, portant création de l'agence foncière agricole, telle que modifiée et complétée par la loi n° 2000-29 du 6 mars 2000 et notamment ses articles 13 et 14,

Vu le décret n° 99-1877 du 31 août 1999, modifiant la dénomination de l'agence de la réforme agraire des périmètres publics irrigués,

Vu le décret n° 2001-419 du 13 février 2001, fixant les attributions du ministère de l'agriculture,

Vu le décret n° 2001-977 du 3 mai 2001, fixant la composition et les modalités de fonctionnement de la commission régionale chargée d'examiner les réclamations et les observations soulevées par le plan de réaménagement des terres sises à l'intérieur des zones d'intervention de l'agence foncière agricole,

Vu le décret n° 2012-158 du 10 avril 2012, portant création de périmètres publics irrigués dans certaines délégations au gouvernorat de Kasserine,

Vu le décret n° 2014-413 du 3 février 2014, portant nomination des membres du gouvernement,

Vu l'arrêté du 31 mai 2012, portant ouverture de la procédure de réaménagement foncier dans le périmètre public irrigué de Belhijet de la délégation de Kasserine Sud, au gouvernorat de Kasserine,

Vu l'avis de la commission susvisée, chargée d'examiner les réclamations et les observations soulevées par le plan de réaménagement des terres sises à l'intérieur des zones d'intervention de l'agence foncière agricole réunie au siège du gouvernorat de Kasserine le 1^{er} novembre 2013.

Arrête :

Article premier - Est homologué, le plan de réaménagement foncier du périmètre public irrigué de Belhijet de la délégation de Kasserine Sud, au gouvernorat de Kasserine, annexé au présent arrêté.

Art. 4 - Le directeur général de l'agence foncière agricole est chargé de l'exécution du présent arrêté qui sera publié au Journal Officiel de la République Tunisienne.

Tunis, le 25 novembre 2014.

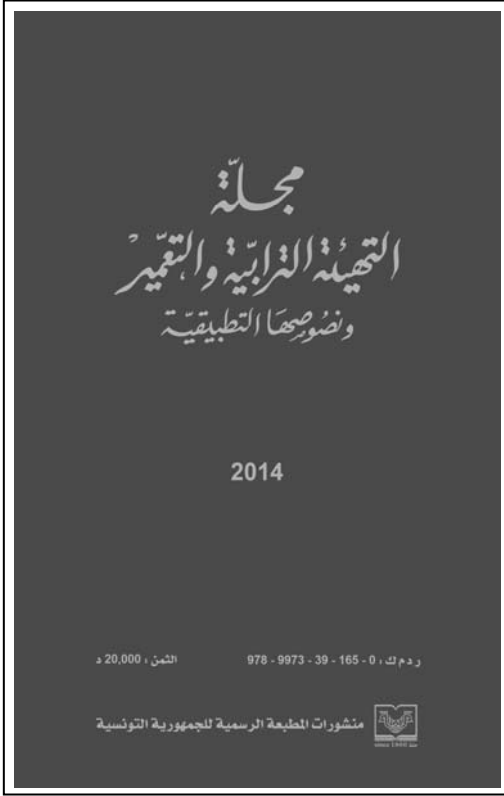
Le ministre de l'agriculture
Lassaad Lachaal

Vu

Le Chef du Gouvernement
Mehdi Jomaa

Par arrêté du ministre de l'agriculture du 25 novembre 2014.

Monsieur Mohamed Ben Salah est nommé membre représentant l'institution de la recherche et de l'enseignement supérieur agricoles au conseil d'administration du centre technique des dattes en remplacement de Monsieur Ali Zouba, et ce, à compter du 31 juillet 2014.



منشورات : 2014

ر د م ك 978-9973-39-165-0

عدد الصفحات : 196

الحجم : 20 X 13

الثنى : 20,000 د

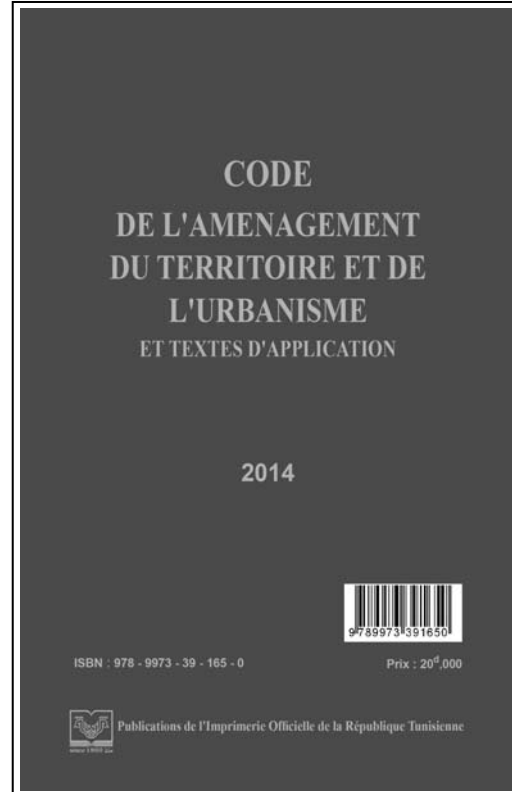
Edition : 2014

I S B N : 978-9973-39-165-0

Page : 217

Format : 20 X 13

Prix : 20,000 D



* Ces publications ne sont pas assujetties à la T.V.A.

* Plus 500 millimes (timbre fiscal) pour chaque facture émise.

* لا تخضع هذه المنشورات للأداء على القيمة المضافة.

* يضاف للثنى 500 مليم (طابع جبائي) على كل فوترة.



L'Imprimerie Officielle de la République Tunisienne

En Ligne



le site web de l'Imprimerie Officielle de la République Tunisienne est entré en ligne le 22 Janvier 2009 sous l'adresse suivante : ***www.iort.gov.tn***

Le site web fonctionne en trois langues arabe, anglaise et française et permet à l'utilisateur de consulter en temps réel :

- le Journal Officiel des lois, décrets et arrêtés depuis l'année 1956,
- le Journal Officiel des annonces légales ,réglementaires et judiciaires,
- le Journal Officiel du Tribunal Immobilier,
- les Codes juridiques

Le site web permet à son utilisateur sur sa demande de bénéficier de la prestation « insertion des annonces légales et réglementaires » sur CD à travers des modèles préétablis figurant dans le site.



A *BONNEMENT*

au Journal Officiel de la République Tunisienne

Lois, Décrets et Arrêtés

Pour l'acquisition de votre abonnement au Journal Officiel :

Contactez le siège de l'Imprimerie Officielle, avenue Farhat Hached, 2098 Radès -
Tél. : 71.434.211 ou l'un des bureaux de vente ci-après :

- * **1000 - Tunis** : 1 rue Hannon - Tél. : 71.329.637
- * **1002 - Lafayette** : 18 rue d'Irak - Tél. : 71.842.661 - Fax : 71.844.002
- * **4000 - Sousse** : Cité C.N.R.P.S rue Rabat – Tél. : (73) 225.495
- * **3051 - Sfax** : Merkez El Alia, route El Ain, Km 2.2 Sfax - Tél. : (74) 460.422

Le paiement se fera en espèces ou par chèques ou par virement postal ou bancaire au nom de l'Imprimerie Officielle de la République Tunisienne à l'un des comptes ci-après :

Tunis :

C.C.P. N° 17. 001 00000000 61015 - 85
S.T.B. : Thameur 10.000.0000576088.788.79
B.N.A. : Tunis 03. 000 0100115006046 - 07
U.I.B. : Agence Afrique 12 001 000 35 00 701 004/30
A.T.B. : Agence Mégrine 01.100.028 1104 2433 87 90
Attijari bank (Liberté) : 04 1020 024047001997 - 74
B.I.A..T. (Mégrine) : 08 2030 005230 000028 - 29
Attijari bank (Radès) : 04. 1000 094047001039 - 69

Sousse :

S.T.B. : 10 609 089 1004125 788 66

Sfax :

B.I.A.T. : 08 70300044 30 000018 - 67

Prix du numéro du J.O.R.T de l'année en cours

Edition originale : 1,500 dinars + 1% F.O.D.E.C.

Traduction : 2,100 dinars + 1% F.O.D.E.C.

Frais d'envoi en sus