



**GUIDE DE GESTION DE LA QUALITÉ DE
L'INDUSTRIE DE L'HUILE D'OLIVE :
LES ENTREPRISES DE CONDITIONNEMENT**

1. Domaine d'application

Le présent guide est destiné aux entreprises chargées du conditionnement des huiles d'olive comestibles et des huiles de grignons d'olive comestibles destinées à leur distribution pour la consommation directe, quelle que soit la taille ou le régime juridique de l'entreprise. Il fournit les conseils pertinents en matière de gestion de la qualité depuis l'admission des produits destinés au conditionnement jusqu'à la distribution du produit final.

2. Objectif

Le présent guide spécifie les règles à suivre par les responsables de l'entreprise en matière d'hygiène, de sécurité du travail, de protection de l'environnement, d'identification des dangers, d'évaluation des points critiques pour leur maîtrise et d'assurance de la qualité, dans un esprit de qualité globale afin de garantir aux acheteurs et aux consommateurs l'innocuité (la salubrité) de l'huile d'olive conditionnée et de fournir l'assurance de la qualité.

3. Définitions

Hygiène alimentaire – ensemble des conditions et mesures nécessaires pour garantir la sécurité et la salubrité des aliments à toutes les étapes de la chaîne alimentaire.

Bonnes pratiques d'hygiène – ensemble des règles recommandées aux entreprises en ce qui concerne les conditions et les mesures nécessaires pour garantir la sécurité, la qualité et la salubrité des aliments à toutes les étapes de leur élaboration.

Bonnes pratiques de fabrication – ensemble des règles recommandées aux entreprises en ce qui concerne les mesures nécessaires pour garantir la sécurité et la salubrité des aliments à toutes les étapes de leur élaboration.

Nettoyage – élimination des souillures, des résidus d'aliments, de la saleté, de la graisse ou de toute autre matière indésirable.

Contaminant – tout agent biologique ou chimique, toute matière étrangère ou toute substance n'ayant pas été ajoutée intentionnellement aux produits alimentaires et pouvant compromettre la sécurité ou la salubrité.

Contamination – introduction ou présence d'un contaminant dans un aliment ou dans un environnement alimentaire.

Désinfection – réduction, au moyen d'agents chimiques ou de méthodes physiques, du nombre de micro-organismes présents dans l'environnement, jusqu'à l'obtention d'un niveau ne risquant pas de compromettre la sécurité ou la salubrité des aliments.

Danger – agent biologique, biochimique ou physique ou état de l'aliment ayant potentiellement un effet nocif sur la santé.

Risque – fonction de la probabilité d'un effet adverse pour la santé et de sa gravité, du fait de la présence d'un ou de plusieurs dangers dans un aliment.

HACCP – système qui définit, évalue et maîtrise les dangers qui menacent la salubrité des aliments.

Analyse des risques – démarche consistant à rassembler et à évaluer les données concernant les dangers et les facteurs qui entraînent leur présence, afin d'identifier ceux qui représentent une menace pour la salubrité des aliments et, par conséquent, devraient être pris en compte dans le plan HACCP.

Plan HACCP – document élaboré conformément aux principes HACCP en vue de maîtriser les dangers qui menacent la salubrité des aliments dans le segment de chaîne alimentaire à l'étude.

Points critiques pour la maîtrise (CCP) – stade auquel une maîtrise peut être exercée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la salubrité de l'aliment ou le ramener à un niveau acceptable.

Point de qualité – stade auquel une maîtrise peut être exercée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger lié à la qualité des aliments.

Seuil critique – critère qui distingue l'acceptabilité de la non acceptabilité.

Maîtriser – prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir et maintenir la conformité aux critères définis dans le plan HACCP.

Mesure de maîtrise – toute mesure ou activité pouvant être réalisée pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la salubrité de l'aliment ou le ramener à un niveau acceptable.

Maîtrise – situation dans laquelle les méthodes suivies sont correctes et les critères satisfaits.

Mesure corrective – toute mesure à prendre lorsque les résultats de la surveillance exercée au niveau du CCP ou du point de qualité indiquent une perte de maîtrise.

Qualité – ensemble des caractéristiques d'une entité (ce qui peut être décrit et considéré individuellement – produit, processus, entreprise) qui lui confèrent l'aptitude à satisfaire des besoins exprimés et implicites.

Système qualité – ensemble de l'organisation des procédures, des processus et des moyens nécessaires pour permettre la gestion de la qualité.

Assurance de la qualité – ensemble des activités préétablies et systématiques mises en oeuvre dans le cadre du système qualité et dont la nécessité est démontrée pour rendre crédible le fait qu'une entité satisfera aux exigences pour la qualité.

Maîtrise de la qualité – techniques et activités à caractère opérationnel utilisées pour satisfaire aux exigences de qualité.

Gestion de la qualité – ensemble des activités qui déterminent la politique de qualité, les objectifs et les responsabilités, et mises en oeuvre par tous les moyens permettant la planification, la maîtrise, l'assurance et l'amélioration de la qualité dans le cadre du système qualité.

Plan qualité – document énonçant les pratiques, les moyens et la séquence des activités liées à la qualité, spécifiques à un produit, à un projet ou à un contrat particulier.

Traçabilité – aptitude à retrouver l'historique, l'utilisation ou la localisation d'une entité au moyen d'identifications enregistrées.

Audit – examen méthodique et indépendant dans son fonctionnement, qui sert à déterminer si les activités et les résultats obtenus satisfont aux objectifs préétablis.

Certification – procédure par laquelle les organismes de certification officiels et les organismes officiellement agréés donnent par écrit ou de manière équivalente, l'assurance que des denrées alimentaires ou des systèmes de contrôle des denrées alimentaires sont conformes aux exigences spécifiées. La certification des aliments peut, selon le cas, s'appuyer sur toute une gamme d'activités d'inspection pouvant comporter une inspection continue sur la chaîne de production, l'audit des systèmes d'assurance de la qualité et l'examen des produits finis.

4. Définition des produits traités et obtenus par les entreprises de conditionnement

4.1. Produits traités par l'entreprise

Les produits traités par l'entreprise de conditionnement sont ceux obtenus du fruit de l'olivier (*Olea europaea sativa* Hoffm. & Link), à savoir :

4.1.1. l'huile d'olive vierge obtenue uniquement par des procédés mécaniques ou d'autres procédés physiques dans des conditions, thermiques notamment, qui n'entraînent pas d'altération de l'huile, et n'ayant subi aucun traitement autre que le lavage, la décantation, la centrifugation et la filtration. Les dénominations d'huiles d'olive vierges traitées par les entreprises de conditionnement répondant aux paramètres physico-chimiques et organoleptiques définis par la Norme commerciale du COI applicable aux huiles d'olive et aux huiles de grignons d'olive, sont les suivantes :

4.1.1.1. l'huile d'olive vierge extra : huile d'olive vierge dont l'acidité libre exprimée en acide oléique est au maximum de 0,8 gramme pour 100 grammes et dont les autres caractéristiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la Norme ;

4.1.1.2. l'huile d'olive vierge : huile d'olive vierge dont l'acidité libre exprimée en acide oléique est au maximum de 2 grammes pour 100 grammes et dont les autres caractéristiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la Norme ;

4.1.1.3. l'huile d'olive vierge courante : huile d'olive vierge dont l'acidité libre exprimée en acide oléique est au maximum de 3,3 grammes pour 100 grammes et dont les autres caractéristiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la Norme ;

4.1.2. l'huile d'olive raffinée : huile obtenue des huiles d'olive vierges par des techniques de raffinage qui n'entraînent pas de modifications de la structure glycéridique initiale. Son acidité libre exprimée en acide oléique est au maximum de 0,3 grammes pour 100 grammes et ses autres caractéristiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la Norme ;

4.1.3. L'huile d'olive : huile constituée par le coupage d'huile d'olive raffinée et d'huiles d'olive vierges propres à la consommation en l'état. Son acidité libre exprimée en acide oléique est au maximum de 1 gramme pour 100 grammes et ses autres caractéristiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la Norme.

4.1.4. l'huile de grignons d'olive brute: huile de grignons d'olive dont les caractéristiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la présente Norme. Elle est destinée au raffinage en vue de son utilisation pour la consommation humaine ou destinée à des usages techniques.

4.1.5. l'huile de grignons d'olive raffinée: huile obtenue de l'huile de grignons brute par des techniques de raffinage n'entraînant pas de modifications de la structure glycéridique initiale. Son acidité libre exprimée en acide oléique est au maximum de 0,3 grammes pour 100 grammes et ses autres caractéristiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la Norme;

4.1.6. l'huile de grignons d'olive: huile constituée par le coupage d'huile de grignons d'olive raffinée et d'huiles d'olive vierges propres à la consommation en l'état. Son acidité libre exprimée en acide oléique est au maximum de 1 gramme pour 100 grammes et ses autres caractéristiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la Norme.

4.2. Produits obtenus par l'entreprise de conditionnement :

Les produits obtenus par l'entreprise de conditionnement destinés à leur commercialisation dûment étiquetés et emballés, pour la consommation directe, sont les suivants :

4.2.1. l'huile d'olive vierge extra dont les caractéristiques physico-chimiques et organoleptiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la Norme ;

4.2.2. l'huile d'olive vierge dont les caractéristiques physico-chimiques et organoleptiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la Norme ;

4.2.3. l'huile d'olive raffinée obtenue des huiles d'olive vierges par des techniques de raffinage qui n'entraînent pas de modifications de la structure glycéridique initiale et dont les caractéristiques analytiques correspondent à celles fixées pour cette catégorie par la Norme. Ce produit peut être vendu directement aux consommateurs seulement si le pays de vente au détail l'autorise ;

4.2.4. l'huile d'olive: constituée par le coupage d'huile d'olive raffinée et d'huile d'olive vierge de l'une des dénominations d'huiles d'olive vierges propres à la consommation en l'état. Ses caractéristiques physico-chimiques sont celles fixées pour cette catégorie par la Norme;

4.2.5. l'huile de grignons d'olive raffinée obtenue de l'huile de grignons d'olive brute par des techniques de raffinage n'entraînant pas de modifications de la structure glycéridique initiale et dont les caractéristiques analytiques correspondent à celles fixées par la Norme. Ce produit peut être vendu directement aux consommateurs seulement si le pays de vente au détail l'autorise. Dans le cas de non autorisation, la dénomination de ce produit répondra aux dispositions légales de ce pays ;

4.2.6. l'huile de grignons d'olive: constituée par le coupage d'huile de grignons d'olive raffinée et d'huile d'olive vierge de l'une des dénominations d'huiles d'olive vierges propres à la consommation en l'état. Ses caractéristiques physico-chimiques sont celles fixées pour cette catégorie par la Norme.

5. Description du processus de conditionnement des huiles d'olive et des huiles de grignons d'olive

Réception des matières premières

- réception des huiles en citernes de contenances diverses, en bidons ou autres conteneurs acceptés par la Norme ;
- réception des auxiliaires technologiques destinés :
 - . au filtrage des huiles : *filtres de coton, de papier, d'autres fibres cellulosiques, terres de diatomées, perlites ;*
 - . *au conditionnement: air pour le soufflage des emballages, azote liquide ;*
- réception du matériel destiné au conditionnement:
 - . *réipients de verre incolore ou coloré, boîtes métalliques, chlorure de polyvinyle (PVC) normal ou biorienté, polyéthylènetéréphthalate (PET), polyéthylène à basse densité (PEBD) normal ou biorienté, polypropylène (PP), polystyrène (PS), tétrabrick, céramique vitrifiée ;*
 - . *capsules et bouchons en plastique, en liège, en aluminium ;*
 - . *étiquettes autoadhésives ou non, colle pour les étiquettes ou la fermeture des emballages, cartons, agrafes, encres de marquage du lot et de la date durabilité, film plastique rétractile, palets ;*

Tout le matériel utilisé doit être à usage alimentaire.

Stockage des matières premières

- jusqu'au moment de leur utilisation: les huiles en cuves de stockage ou dans leur emballage de réception dans le cas de bidons *ou de citernes ;*
- les auxiliaires de conditionnement dans leur emballage d'origine jusqu'à leur utilisation ;

Coupage ou mélange

- d'huiles d'olive vierges comestibles entre elles ;
- d'huile d'olive raffinée ou d'huile de grignons d'olive raffinée avec de l'huile d'olive vierge comestible ;

Filtrage

- filtrage afin de retenir les corps étrangers ou particules et l'humidité en vue d'obtenir la limpidité et la brillance attendue du produit fini ;

Conditionnement

- soufflage d'air comprimé purifié dans les récipients devant contenir l'huile destinés à la vente directe au consommateur ;
- soufflage d'air comprimé purifié pour la formation des bouteilles en matière plastique ;
- remplissage, addition éventuelle d'azote si nécessaire, fermeture ou bouchage des récipients, étiquetage, marquage du lot de conditionnement ;
- mise des récipients dans les emballages destinés à leur transport et distribution ;

Stockage des emballages

- sur palets prêts à leur transport et distribution, *placés de manière à faciliter la rotation des stocks.*

6. Principes généraux d'hygiène alimentaire: leur application pratique et leur contrôle

6.1. Emplacement de l'entreprise

- éloignement de zones polluées et d'activités industrielles qui représentent une grave menace de contamination des huiles ;
- éloignement de zones sujettes aux inondations, à moins que des dispositifs de sécurité suffisants ne soient mis en place ;
- éloignement de zones sujettes à des infestations par des ravageurs ;
- emplacement dans une zone suffisamment grande afin de faciliter l'accès aux fournisseurs et aux distributeurs ;

6.2. Installations et équipement

- les installations doivent être en matériaux durables et solidement construites afin d'éviter toute détérioration causée par des conditions météorologiques, pédologiques ou autres ;
- les installations doivent être conçues de manière à ce que l'éclairage naturel soit suffisant pour le travail diurne à l'intérieur de l'entreprise et que l'aération soit suffisante dans chacune des zones de travail, de manière à permettre un nettoyage et un entretien corrects ;
- la distribution intérieure du local doit permettre une différenciation nette des zones de travail dans l'entreprise :
 - . zone de stockage des huiles à leur entrée dans l'entreprise, adaptée aux modes de réception des huiles ;
 - . zone d'entreposage des récipients et des emballages d'accès facile à la chaîne de conditionnement ;
 - . zone d'entreposage des auxiliaires technologiques destinés au filtrage : isolée, sèche et bien fermée ;
 - . laboratoire de contrôle des caractéristiques physico-chimiques et organoleptiques des huiles à leur entrée dans l'entreprise, avant leur coupage ou leur mélange et du produit fini; zone isolée, bien aérée et lumineuse ou laboratoire externe;
 - . chaîne de remplissage, de bouchage ou de fermeture des récipients, d'étiquetage et de placement dans les emballages de distribution : zone spacieuse, adaptée au type de chaîne. Les chaînes de remplissage doivent être équipées d'un système adéquat d'éclairage pour faciliter les opérations de nettoyage. Elles doivent être séparées des aires de stockage et ne doivent pas être en contact direct avec l'extérieur ;
 - . zone d'entreposage des détergents et des lubrifiants : isolée, sèche et bien fermée, d'entretien et de nettoyage faciles ;
 - . zone d'entreposage des emballages en attente de leur distribution : température stable, éclairage et aération adéquate ;
- l'équipement doit être adapté à chacune des fonctions, en bon état de fonctionnement et bien entretenu ;
- les équipements mobiles des machines doivent être protégés au moyen de dispositifs de sécurité ;

- les installations doivent être pourvues d'un dispositif contre les incendies ;
- les installations doivent être pourvues d'un approvisionnement suffisant en eau potable ;
- les installations sanitaires, séparées des zones de travail, doivent garantir un degré approprié d'hygiène corporelle: dispositifs pour le lavage et le séchage hygiéniques des mains (lavabos munis de robinets d'eau chaude et d'eau froide), toilettes conçues conformément aux règles d'hygiène, vestiaires adéquats où le personnel peut se changer. Des toilettes séparées sont recommandées pour les travailleurs ;

6.3. Locaux

- la superficie des murs et cloisons doit être lisse, en matériaux étanches, faciles à nettoyer et à désinfecter ;
- le sol doit être en matériau résistant, étanche, non glissant, facile à nettoyer et à désinfecter, permettant un bon drainage ;
- les fenêtres doivent être protégées afin d'éviter l'entrée d'insectes ou de rongeurs; elles doivent être faciles à nettoyer ;
- les portes doivent avoir une superficie lisse et non absorbante, être faciles à nettoyer et à désinfecter ; les portes extérieures doivent s'ouvrir vers l'extérieur et être d'ouverture intérieure facile ; elles doivent être suffisamment hermétiques pour empêcher l'entrée de ravageurs ou autres petits animaux ;
- les ouvertures dans le sol pour le passage des canalisations ou des tuyauteries doivent être suffisamment protégées pour empêcher toute contamination ;
- les espaces entre les équipements doivent être suffisants pour permettre le déplacement du personnel sans risques ;
- la hauteur du local doit être suffisante pour permettre une aération adéquate ;
- la surface minimale recommandée pour chaque travailleur doit être adéquate pour garantir sa sécurité, environ 2 mètres carrés ;
- l'éclairage artificiel doit être adapté aux zones de travail ; les ampoules doivent être protégées afin d'empêcher la contamination des huiles, en cas de bris.

6.4. Hygiène du personnel

- Les personnes suspectées ou déclarées être atteintes ou porteuses d'une maladie ou affection transmissible par les aliments ne devraient pas être autorisées à entrer dans l'entreprise de conditionnement s'il existe une possibilité qu'elles contaminent les produits ;
- Les personnes suspectées ou déclarées être atteintes ou porteuses d'une maladie transmissible par les aliments ne doivent pas être autorisées à travailler dans l'une quelconque des zones de production s'il existe une probabilité directe ou indirecte qu'elles contaminent les produits ;
- les personnes travaillant dans l'entreprise doivent maintenir un niveau élevé de propreté corporelle ; elles doivent toujours se laver les mains avant de manipuler les produits, immédiatement après avoir utilisé les toilettes ;
- les personnes travaillant dans l'entreprise de conditionnement ne peuvent pas avoir des comportements susceptibles d'entraîner une contamination de l'huile, comme par exemple : fumer, cracher, mâcher ou manger, éternuer ou tousser à proximité ;
- les vêtements des personnes travaillant dans l'entreprise de conditionnement doivent être adaptés à leurs tâches et ne présenter aucun risque ;
- les personnes travaillant dans les zones de bruit élevé et continu doivent utiliser les protections auriculaires adéquates ;
- le personnel doit disposer de dispositifs de protection individuels.

6.5. Responsabilités – enregistrement des contrôles

- La direction de l'entreprise est responsable de l'application des règles d'hygiène et de son contrôle.

7. Identification des risques

7.1. Réception des matières premières :

Dangers :

- Physiques : présence de corps étrangers dans l'huile : en particulier verre, poussières, morceaux de métal, petits animaux, insectes ;

- Microbiologiques : en particulier contaminants prévus dans la Norme commerciale ;
- chimiques : résidus de produits phytosanitaires dans les huiles d'olive vierges, présence de solvants halogénés et de résidus de solvants d'extraction des huiles de grignons raffinées (traces de contaminants allergènes) huiles non conformes à leur dénomination, solvants aromatiques, hydrocarbures polycycliques aromatiques ;

Mesures préventives :

- contrôle des fournisseurs, exigence des certificats de conformité des matières premières destinées au conditionnement à un usage alimentaire, exigence des certificats de conformité des auxiliaires technologiques destinés au filtrage ou au conditionnement ;
- contrôle de transport, certificat de transport des aliments dans le véhicule ;
- contrôle des détergents et lubrifiants qui doivent être de qualité alimentaire.

Points critiques (CCP) pour la maîtrise :

- échantillonnage et analyse physico-chimique et organoleptique des huiles pour leur acceptation, leur stockage séparé ;
- échantillonnage des récipients et contrôle visuel de leur conformité.

Seuils critiques :

- teneur maximale de résidus phytosanitaires, de solvants halogénés ou de solvants d'extraction, autres contaminants décrits dans la section risques chimiques ;
- limites d'acceptabilité des caractéristiques physico-chimiques et organoleptiques en fonction des catégories d'huiles.

Système de surveillance pour chaque CCP :

- contrôles analytiques à effectuer :

Mesures correctives :

- séparation des lots
- restitution au fournisseur
- retrait et réélaboration

Conformité des huiles à leur dénomination :

- . Contrôle et enregistrement des certificats d'analyse physique et organoleptique
- . Analyse de contrôle de la conformité
- . Contrôle de la conformité à la commande faite
- . Possibilité de refus de la charge
- . Analyse de la présence de contaminants

- des autres matières premières :

Matériaux de filtrage :

- . Certification des fournisseurs

Matériel de conditionnement :

- . Certification des fournisseurs
- . Contrôle visuel de l'emballage hermétique des bouteilles, bidons et bouchons, de la propreté des palets

Azote :

- . Certification des fournisseurs

Produits de nettoyage et d'entretien :

- . Certification des fournisseurs

Emballages, colles, encres :

- . Certification des fournisseurs

8.2 Stockage des matières premières

Point de contrôle :

- . *Mesure de bonne pratique, préventive ou corrective*

Propreté des citernes :

- . Respect des règles d'hygiène

Propreté des locaux de Stockage

- . Respect des règles d'hygiène

- . Assurance que les surfaces et tuyaux des aires de vidange et de stockage sont conçus dans des matériaux résistants empêchant le transfert de substances aux contenus (acier inoxydable, epoxy, résine, matériaux vitrifiés, etc.)

8.3 Coupage ou mélange

Point de contrôle :

- . *Mesure de bonne pratique, préventive ou corrective*

Caractéristiques des huiles:

- . Analyse chimique et organoleptique

8.4 Filtrage

Point de contrôle :

- . *Mesure de bonne pratique, préventive ou corrective*
- . *Contrôle de la limpidité*

8.5 Conditionnement

Point de contrôle :

- . *Mesure de bonne pratique, préventive ou corrective*

8.6 Stockage des emballages

Point de contrôle :

- . *Mesure de bonne pratique, préventive ou corrective*

9. Maîtrise des enregistrements relatifs à la qualité, audits qualité

9.1 Objet et domaine d'application

La présente procédure définit la responsabilité et les modalités pour identifier, recueillir, enregistrer, archiver, conserver et distribuer les documents d'enregistrement de la Qualité.

L'objectif est de garantir la traçabilité et une conservation correcte de tous les documents d'enregistrement de la qualité.

Sont considérés comme documents d'enregistrement de la qualité les formulaires, les registres ou autres documents codifiés ou non qui comportent des informations sur les contrôles inhérents à la qualité (du produit, du service ou de l'organisme).

Les documents d'enregistrement de la qualité permettent à la Direction de contrôler l'efficacité et l'efficience du système qualité mis en place par l'entreprise, par rapport aux objectifs fixés dans le plan d'amélioration et à la politique pour la qualité.

9.2 Identification des documents d'enregistrement de la qualité

Les documents d'enregistrement de la qualité en vigueur doivent être mentionnés sur un formulaire comportant les informations suivantes : les documents employés pour l'enregistrement de la qualité, le responsable de la conservation, la période de conservation, le lieu de conservation et les fonctions autorisées à y accéder.

L'identification des documents d'enregistrement de la qualité est effectuée selon les modalités décrites dans la procédure de contrôle des documents et des données.

9.3 Recueil et enregistrement

Chaque domaine qui recueille ou reçoit de l'extérieur des documents d'enregistrement de la qualité archive l'original avec tous les documents précédents, y compris ceux qui sont périmés.

L'activité d'archivage des formulaires doit assurer la conservation des documents dans des lieux appropriés sans risque de détérioration en garantissant leur traçabilité rapide et leur disponibilité au cours de la période de temps fixée.

9.4 Archives

9.4.1 Archives de travail par domaine :

Chaque domaine est doté de ses propres archives où se trouve la copie des documents nécessaires à la réalisation du travail. Le Responsable du domaine est également Responsable de l'archivage des copies et de leur conservation correcte. L'archivage est réalisé dans des classeurs réservés à cet effet.

Dès qu'un document archivé est périmé, il doit être détruit ou porter la mention « ANNULÉ » et être remplacé par le nouveau document.

9.4.2 Archives générales :

Il existe des archives générales de formulaires originaux qui sont tenus par le RAQ dans lesquelles est recueillie toute la documentation.

L'accès aux archives doit être permis seulement aux personnes autorisées, y compris aux clients s'ils en font la demande par écrit.

Au moment de leur réception, les documents d'enregistrement de la qualité qui proviennent de l'extérieur sont visés et rangés dans une chemise à cet effet.

9.4.3 Archives électroniques :

À l'intérieur du système, tout opérateur peut utiliser, selon ses propres exigences, les programmes concernant son secteur d'appartenance, avec la possibilité de les partager partiellement au moyen d'un mot de passe de protection (lecture ou lecture-écriture) ou totalement. Il existe également un programme de gestion qui peut être consulté au moyen d'un accès personnalisé pour lequel chaque opérateur possède son propre code de connexion et mot de passe en fonction du

type de menu (par ex. : ventes, achats). Les modalités de gestion sont expliquées dans le détail dans la procédure pour la gestion des archives informatisées (PRSAUV).

9.5 Procédures

- Procédure pour la gestion des archives informatisées (PRSAUV)

9.6 Documentation

- Liste des documents du système qualité (LISDOC)
- Record summary (RESUMM)

9.7 Certification du système de qualité

- Audit interne: l'organisation doit effectuer un audit interne dans le but d'assurer l'application correcte de toutes les procédures de qualité.
- Un plan d'amélioration doit être rédigé lorsque des mesures correctives sont nécessaires.
- L'audit des fournisseurs doit également être réalisé par d'autres structures externes qui garantissent la qualité.

10. Formation en matière d'hygiène et de sécurité dans le travail

Le personnel chargé de réaliser des activités qui influencent la qualité du produit doit être compétent et faire preuve d'un degré adéquat d'instruction, d'entraînement et d'expérience.

L'organisme doit définir les compétences, assurer l'entraînement, garantir que le personnel est conscient de l'importance des activités dont il est chargé, et conserver la documentation relative au degré d'instruction et d'entraînement du personnel.

11. Satisfaction du client

L'organisme doit mettre en œuvre des procédures internes destinées à garantir et à évaluer la satisfaction du client, au moyen de :

- la vérification de la conformité du produit et des services par rapport aux conditions exigées ;
- la gestion et l'évaluation des réclamations ;
- un système de suivi de l'état de satisfaction du client portant sur la fourniture de produits spécifiques ou sur le rapport général du client avec la société.

12. Bibliographie

CAC/RCP 1-1969, Rév. 4 (1997 – Révision 2003) Code d'usages international recommandé – Principes généraux d'hygiène alimentaire

Appendice CAC/RCP 1-1969, Rév. 4 (1997– Révision 2003) Système d'analyse des risques – Points critiques pour leur maîtrise (HACCP) et directives concernant son application

Document de travail sur l'utilisation du système HACCP dans les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées

Avant-projet de directives sur l'utilisation et la promotion de systèmes d'assurance de la qualité, CX/FICS 00/5, décembre 1999

ISO 8402 – Management de la qualité et assurance de la qualité – Vocabulaire

ISO 9001 – Systèmes qualité – Modèle pour l'assurance de la qualité en conception, développement, production, installation et prestations associées

ISO 9002 – Systèmes qualité – Modèle pour l'assurance de la qualité en production, installation et prestations associées

ISO 9003 – Systèmes qualité – Modèle pour l'assurance de la qualité en contrôle et essais finals

ISO 9000- 2000 – Systèmes de gestion de la qualité (en remplacement dès son adoption par l'ISO, des normes ISO 8042, 9001, 9002 et 9003)

ISO 22000 :2005 – Système de management de la sécurité des denrées alimentaires

Guía de aplicación del sistema de análisis de riesgos y control de puntos críticos en la industria del refinado y envasado de aceites comestibles – Ministerio de Sanidad y Consumo – Dirección General de Salud Pública /FIAMB / ANIERAC /ASOLIVA

Reg. (CE) 178/2002 - Principes généraux et prescriptions générales de la législation alimentaire

Reg. (CE) 327/2001 relatif au stockage privé de l'huile d'olive

Norme commerciale applicable aux huiles d'olive et aux huiles de grignons d'olive (COIT/T.15/NC n° 3/Rev. 1 – décembre 2003)

Reg. (CE) n° 852/2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires
