

Royaume du Maroc



**Ministère de l'Industrie, du Commerce
et des Télécommunications**

Département du Commerce et de l'Industrie

**CIRCULAIRE PARTICULIAIRE RELATIVE A
L'ATTRIBUTION DU LABEL QUALITE RELATIF AU
CONCENTRE DE TOMATE**

- Vu le Dahir n° 1.70.157 du 26 Joumada I 1390 (30 Juillet 1970) relatif à la normalisation industrielle, en vue de la recherche de la qualité et de l'amélioration de la productivité, tel qu'il a été modifié par le dahir portant loi n° 1.93.221 du 22 Rabia I 1414 (10 Septembre 1993) ;
- Vu le Décret n° 2-93-530 du 3 Rabia II 1414 (20 Septembre 1993) relatif à la marque de conformité aux normes marocaines ;
- Vu la circulaire générale relative à l'attribution du droit d'usage du label NM pour les produits agroalimentaires;
- Sur proposition du comité technique de normalisation des conserves désigné ci-après par "Comité technique";

Le Ministre de l'Industrie, du Commerce et des Télécommunications, en vue de mettre en place le système de labellisation de concentré de tomates conformément à la norme marocaine NM 08.2.002, informe les fabricants et les utilisateurs de ce produit ainsi que toutes les parties concernées de ce qui suit :

ARTICLE 1 : REFERENTIELS

La présente circulaire fixe les conditions particulières d'attribution du label NM sur le concentré de tomates régi par :

- la réglementation en vigueur,
- la circulaire générale,
- les normes marocaines : NM 08.2.002 : « Concentré de tomate - Spécifications », NM 08.0.000 : « Principes Généraux : Hygiène Alimentaire », NM 08.0.002 : « Système de management HACCP – Exigences » et NM 08.0.010 : « Plans d'échantillonnage pour les denrées alimentaires préemballées (NQA 6,5) ».

ARTICLE 2 : FONCTIONNEMENT DU COMITE TECHNIQUE

Une réunion du comité technique a lieu sur convocation du SNIMA à chaque fois que le besoin s'en fait sentir. Les membres de ce comité sont prévenus de la tenue des réunions au moins deux semaines à l'avance (conformément à la circulaire générale). La convocation leur précise la date et le lieu exacts de la réunion, ainsi que son ordre du jour.

ARTICLE 3 : DESIGNATION DES AGENTS DE VERIFICATION ET DES LABORATOIRES D'ANALYSES

Les analyses de conformité aux normes marocaines sont effectuées au sein du laboratoire d'analyses désigné par l'organisme certificateur sur proposition du comité technique.

Les représentants des laboratoires d'analyses n'ont qu'un rôle consultatif lors de l'établissement de propositions de nouveaux laboratoires d'analyses par le comité technique.

La fonction de vérification est destinée à des auditeurs de systèmes qualité qualifiés par la commission de qualification des auditeurs issue du comité des systèmes de management institué auprès de l'organisme certificateur, et ayant la compétence technique dans le domaine des conserves végétales. Dans le cas contraire, un expert technique est désigné pour accompagner cet agent de vérification.

La liste des agents de vérification et des laboratoires d'analyses désignés peut être obtenue auprès de l'organisme certificateur.

ARTICLE 4 : Instruction de la demande

La visite est effectuée par les agents de vérification. La conformité des produits est vérifiée par les analyses réalisées au sein du laboratoire désigné.

4.1 Visite d'usine.

Le but de cette visite est de vérifier que les dispositions qualité du fabricant demandeur sont suffisantes pour assurer la constance de la conformité du produit final. Les dispositions qualité exigées sont définies par la circulaire relative à la labellisation des produits agroalimentaires.

Les documents suivants doivent être tenus à la disposition des agents de vérification :

- ❖ Registre de contrôle réception ;
- ❖ Registre des analyses d'autocontrôle;
- ❖ Registre d'étalonnage et de vérification des équipements de mesure (qui précise la date d'étalonnage, le laboratoire ayant effectué l'étalonnage, le matériel cible, les résultats d'étalonnage et la date du prochain étalonnage) ;
- ❖ Certificat d'étalonnage des équipements d'analyses du laboratoire sous-traitant.

4.2 Vérification de conformité des produits finis

Au cours de la visite, les agents de vérification, effectuent, en une seule fois, un double prélèvement sur le produit fini dans le stock du fabricant. Le premier prélèvement est remis pour analyses au laboratoire d'analyses désigné comme défini à l'article 3. Le second prélèvement, dûment identifié, est conservé par le fabricant dans les mêmes conditions de stockage.

Chaque prélèvement doit être effectué conformément à la norme marocaine NM 08.0.010.

Le produit doit satisfaire à toutes les règles énoncées dans les normes citées à l'article 1. Le produit subit également l'ensemble des analyses prévues dans la norme marocaine NM 08.2.002.

Le produit concerné est jugé conforme si toutes les règles sont respectées et si l'échantillon satisfait aux analyses prévues par la norme marocaine, dans les conditions prévues par ces normes.

De plus, le produit doit satisfaire aux exigences supplémentaires suivantes :

- Le produit doit avoir une qualité extra selon les critères définis dans la norme de spécification (paragraphe 3.3),
- L'emballage métallique doit être de Qualité supérieure (absence d'oxydation visible à l'intérieur de la boîte),
- Le taux de sel ne dépassant pas 3%,
- La couleur Gardner doit avoir une valeur minimum de 2,2 a/b à un brix de 8,5%,
- La teneur en moisissures doit être inférieure ou égale à 40%,
- L'acidité totale maximum (exprimée en acide citrique hydraté) pour 100 de résidu sec « sel déduit » doit être au maximum à 7,5.

Dans le cas contraire, les analyses doivent être reprises sur les exigences non satisfaites. Ces analyses sont réalisées sur la base du second prélèvement conservé par le fabricant, et ce dans un délai maximum de six (6) mois, arrêté en commun accord entre le fabricant et l'organisme certificateur.

ARTICLE 5 : Auto-contrôle

En plus des contrôles des moyens d'analyses et ceux effectués sur les matières premières et en cours de fabrication (voir annexe I), l'auto-contrôle doit comprendre les contrôles et les analyses mentionnées dans la norme NM 08.2.002.

Chaque prélèvement doit comprendre le nombre d'échantillons mentionné au niveau de la norme NM 08.0.010.

Les différents résultats de contrôle et d'analyses, doivent être consignés dans les registres correspondants du paragraphe 4.1 de la présente circulaire.

ARTICLE 6 : SUIVI DES FABRICANTS TITULAIRES DU LABEL NM

Les agents de vérification visitent le lieu de fabrication des produits labellisés au moins une (1) fois par an. Le SNIMA informe le titulaire sur la période de la visite et lui communique les coordonnées de l'équipe de vérification chargée d'effectuer la visite. Les agents de vérification effectuent les tâches suivantes:

- ✓ Ils vérifient la conformité de la fabrication par rapport au dossier technique remis lors de la demande de certification (les modifications apportées au dossier technique doivent être signalées par le fabricant à l'organisme certificateur) ;
- ✓ Ils vérifient le maintien du respect des exigences qualité définies dans la circulaire générale relative à l'attribution du label NM sur les produits agroalimentaires ;
- ✓ Ils paraphent les registres prévus au paragraphe 4.1 du présent document ;
- ✓ Ils vérifient en ligne et dans le stock la conformité du label avec les prescriptions de l'article 7 de la présente circulaire ;
- ✓ Ils s'assurent du bon usage du label sur les produits et documents commerciaux du titulaire ;
- ✓ Ils effectuent, en une seule fois, un double prélèvement dans le stock du fabricant. Le premier prélèvement est alors remis pour analyses au laboratoire d'analyses désigné comme défini à l'article 3. Le second prélèvement, dûment identifié, est conservé par le titulaire dans les mêmes conditions de stockage.

Le rapport de vérification et les résultats d'analyses sont transmis au SNIMA qui les communique au comité technique. Toute contestation du rapport de vérification est soumise pour examen au comité technique.

En cas de contestation des résultats d'analyses, le second prélèvement est alors testé pour confrontation des résultats avec ceux du premier échantillon. Le laboratoire nommé pour effectuer les secondes analyses doit avoir été désigné dans les conditions de l'article 3. Les résultats des nouvelles analyses sont transmis au comité en vue d'émettre des propositions conformément aux textes en vigueur.

Les agents de vérification peuvent effectuer, sur proposition de l'organisme certificateur, un prélèvement dans le circuit commercial, en présence du représentant du titulaire. La procédure d'analyses et celle en cas de contestation sont les mêmes que pour un prélèvement au sein de l'usine du titulaire.

ARTICLE 7 : DISPOSITIONS PARTICULIERES CONCERNANT LE LABEL

Les produits admis au label - et eux seuls - peuvent être revêtus, de manière apparente et indélébile du label NM.

Les autres indications, concernant le label, prévues par les normes marocaines citées à l'article 1 doivent figurer sur les documents commerciaux du titulaire.

Ceci est contrôlé sur les prélèvements effectués par les agents de vérification conformément à l'article 6. Le contrôle est effectué par le laboratoire d'analyses dans les mêmes conditions que celui de marquage prévu par les normes citées à l'article 1.

Rabat, le

**Le Ministre de l'Industrie, du
Commerce et des Télécommunications**

A N N E X E I

AUTO-CONTROLE DES MATIERES PREMIERES ET EN COURS DE FABRICATION

1. Modalités d'auto-contrôle :

2. 1.1. Généralités :

Ce contrôle a pour but essentiel de vérifier la conformité des produits aux spécifications des normes les concernant. Il est caractérisé comme suit :

- il est permanent ;
- il est exécuté par le fabricant lui-même dans laboratoire ;
- il est exécuté selon les modalités précisées par la présente annexe et dans les normes correspondantes ;
- ses résultats sont consignés dans des registres définis à l'article 4.

Le comité peut demander au fabricant d'augmenter la fréquence de tel ou tel contrôle ou de l'autoriser à diminuer cette fréquence en fonction des résultats obtenus.

1.2. Auto-contrôle :

1.2.1. Auto-contrôle des matières premières :

Le fabricant est tenu de procéder à un contrôle des matières premières entrant ou intervenant dans la fabrication des produits concernés.

Ce contrôle peut être simplifié si des fiches d'analyses sont données avec chaque lot par les fournisseurs des matières premières ou si les produits fournis sont eux-mêmes certifiés.

Le fabricant est tenu aussi de justifier des qualités respectives des matières premières utilisées. La nature et la fréquence de ces contrôles sont laissées à l'appréciation du fabricant.

1.2.2. Auto-contrôle en cours de fabrication :

Le fabricant demandeur ou titulaire organise comme il l'entend les contrôles effectués aux différents stades de fabrication.