

Arrêté sur l'agréage

Arrêté du directeur de l'agriculture, du commerce et des forêts du 13 juillet 1948 relatif à l'agréage des usines et ateliers fabriquant, transformant, conditionnant ou stockant des produits alimentaires soumis au contrôle technique à la fabrication et au conditionnement de l'office chérifien de contrôle et d'exportation, et aux normes hygiéniques auxquelles doivent satisfaire ces ateliers et usines et auxquelles leur personnel doit se conformer. (tel qu'il a été modifié et complété par les arrêtés des 17 août 1953 et 20 août 1962.)

Le directeur de l'agriculture, du commerce et des forêts, Chevalier de la Légion d'honneur,

dahir du 1er septembre 1944 relatif au fonctionnement du contrôle technique de la fabrication, du conditionnement et de conserves alimentaires de légumes et de fruits, modifié par l'arrêté du 21 Mai 1941.

TITRE PREMIER - DISPOSITIONS GENERALES

ARTICLE PREMIER. CHAMP D'APPLICATION DU PRESENT TEXTE

Toute personne se livrant, en vue de la vente, à la fabrication, à la transformation, au conditionnement ou au stockage de produits alimentaires soumis au contrôle technique à la fabrication et au conditionnement de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation, est assujettie aux dispositions du présent arrêté.

Toutefois, les dispositions du présent arrêté ne sont applicables aux agriculteurs traitant leurs produits ou récoltes qu'autant qu'ils effectuent des opérations spécialement désignées pour chacun de ces produits ou récoltes par arrêté du Directeur de l'agriculture, du commerce et des forêts pris sur proposition du Directeur de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation, après avis conforme du chef de la division de la production agricole.

ARTICLE 2. DECLARATION A SOUSCRIRE.

Les personnes visées à l'article premier ci-dessus désireuses de se livrer, en vue de la vente, à la fabrication, à la transformation, au conditionnement ou au stockage des produits alimentaires soumis au contrôle technique à la fabrication et au conditionnement de l'Office

Chérifien de Contrôle et d'Exportation, doivent en faire la déclaration sur papier timbré au directeur de l'Office Chérifien de contrôle et d'exportation.

Cette déclaration doit comporter les renseignements suivants :

- 1°/ les noms et prénoms ou la raison sociale, et l'adresse postale,
- 2°/ les produits dont la fabrication, la transformation, le conditionnement ou le stockage est envisagé,
- 3°/ l'adresse de l'atelier ou de l'usine,
- 4°/ la ou les marques sous lesquelles seront vendus les différents produits fabriqués.

A cette déclaration doit être joint un dossier de caractère strictement confidentiel comportant :

- 1°/ le plan détaillé de l'usine ou de l'atelier, en double exemplaire à une échelle d'au moins 1/500°;
- 2°/ La liste avec description du matériel existant, par catégorie de fabrication ;
- 3°/ La production théorique de l'usine ou de l'atelier, par saison, pour chacun des produits dont la fabrication, la transformation, le conditionnement ou le stockage est prévu.

ARTICLE 3. AGREAGE DE L'ATELIER OU DE L'USINE

1°/ (Tel qu'il a été modifié par l'article unique de l'arrêté du 20.8.62). Les fabrications, transformations, conditionnements ou stockages des produits alimentaires soumis au contrôle technique à la fabrication et au conditionnement de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation, ne peuvent être entrepris que si les locaux, installations et procédés ont été agréés préalablement par le directeur de cet office, après avis conforme du chef de la Direction de l'industrie, pour les entreprises où s'effectuent des fabrications ou transformations relevant de la compétence de ce dernier.

2°/ Le directeur de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation n'accordera son agrément qu'aux ateliers ou usines répondant aux conditions fixées au titre II du présent arrêté, et qui, tant par leur conception que par leur outillage, donnent toute garantie sur les moyens mis en œuvre pour fabriquer, transformer, conditionner ou stocker des produits répondant aux conditions fixées par les divers arrêtés relatifs au contrôle technique à la fabrication, au conditionnement et à l'exportation de ces produits.

3°/ L'agrément sera refusé ou retiré à tout atelier ou usine qui n'exécuterait pas les modifications ou améliorations dont la réalisation lui aurait été demandée par le directeur de l'Office Chérifien de Contrôle et

d'Exportation afin de satisfaire aux conditions du présent arrêté;

4°/ L'agrément n'est valable que pour les activités que permet le matériel dont dispose l'atelier ou l'usine. Il peut être étendu à d'autres fabrications, transformations, conditionnements ou stockages quand les modifications nécessaires ont été apportées soit au matériel, soit à la disposition des locaux, et après une demande d'agrément pour la nouvelle activité envisagée ;

5°/ L'agrément accordé par le Directeur de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation ne dispense pas les intéressés des formalités qu'ils peuvent avoir à remplir vis-à-vis :

- * de la réglementation relative aux établissements insalubres, incommodes ou dangereux ;

- * de la réglementation relative à la prévention des accidents du travail ;

- * de toute autre réglementation à laquelle ils sont ou pourraient être soumis.

ARTICLE 4. CONTROLE

Les personnes soumises aux dispositions du présent arrêté sont tenues de laisser pénétrer en tout temps et dans toutes les parties de leurs établissements les agents de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation.

Les visites de ces agents ainsi que leurs recommandations ou observations sont consignées sur un registre préalablement coté et paraphé par le directeur de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation. Les intéressés, après avoir pris connaissance de ces observations et recommandations, doivent émarger ce registre qui est déposé au bureau de l'usine ou de l'atelier. Ils sont responsables de sa fourniture et de sa conservation.

L'exercice du contrôle porte sur les conditions d'hygiène générale des fabrications, transformations, conditionnements et stockages des produits sur leur qualité en fonction des normes en vigueur et sur les conditions d'hygiène des locaux.

Ce contrôle comporte, d'une part, des prélèvements sur les matières premières destinées à être stockées, conditionnées, transformées ou employées pour la préparation des produits à fabriquer, d'autre part, des prélèvements sur les produits finis.

Les prélèvements sont inscrits de façon détaillée sur le cahier de visites par les soins de l'agent de contrôle.

Les intéressés sont tenus de déférer dans un délai de quinze jours aux observations portées sur le cahier de visites. En cas de non-exécution, les agents de contrôle renouvellent leurs observations et préviennent le directeur de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation qui, après un nouveau délai de quinze jours non suivi d'exécution, pourra prononcer l'interdiction de mise en vente des produits fabriqués, transformés, conditionnés ou stockés par l'intéressé ou la suppression de la délivrance des certificats d'inspection pour toutes les exportations de ces produits.

TITRE II - CONDITIONS D'HYGIENE GENERALE

ARTICLE 5. AMENAGEMENT ET TENUE DES LOCAUX

1°/ Tout atelier ou usine où l'on travaille des produits alimentaires soumis au contrôle technique à la fabrication et au conditionnement de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation, doit être construit et aménagé de manière à pouvoir être entretenu dans des conditions hygiéniques convenables ;

2°/ Les parois, cloisons, plafonds, portes, etc..., des usines et ateliers de fabrication, doivent être construits en matériaux appropriés permettant un nettoyage rapide et parfait. Jusqu'à 2 mètres de hauteur les parois et les cloisons doivent être munies d'un revêtement soit en carreaux de faïence blanche ou de teinte claire, soit en mosaïque ou revêtement similaire, soit en ciment lisse et de teinte claire, soit en métal poli; les menuiseries doivent être revêtues de métal poli ou d'une peinture lisse et laquée en bon état.

Les différents joints doivent toujours être maintenus en excellent état, aucun angle vif n'est admis. Les raccordements entre les surfaces situées dans des plans différents doivent toujours être effectués par de larges arrondis ;

3°/ Les planchers des usines et ateliers doivent être imperméables à l'eau; pour permettre l'écoulement rapide des eaux de lavage et éviter l'accumulation de saletés, ils doivent être convenablement inclinés, exempts de fissures, et munis de caniveaux ou de tuyauteries d'écoulement appropriés. Les raccordements planchers-parois doivent être arrondis. Le balayage à sec est interdit ;

4°/ La lumière naturelle ou artificielle doit être abondante dans tous les locaux ou compartiments, de manière à rendre le travail et le nettoyage aisés ;

5°/ L'aération doit être suffisante dans tous les locaux ou compartiments pour assurer les conditions hygiéniques convenables, l'absence d'odeurs

étrangères et pour éliminer aussi complètement que possible les buées.

La hauteur des plafonds doit être suffisante, les joints des tuyauteries et des robinets de vapeur doivent être étanches, les purges de vapeur doivent être munies, chaque fois que cela est possible, de dispositifs de récupération. Les tuyauteries d'eau froide doivent être placées ou conditionnées de telle façon que les condensations ne puissent nuire aux fabrications

6°/ Toutes les salles de travail doivent disposer de prises d'eau et de vapeur en nombre suffisant. Toute eau employée à la cuisson, à la préparation des jus ou sirops, au lavage de la matière première, des appareils, ustensiles et récipients doit être potable et propre.

Exception est faite à cette règle en ce qui concerne le lavage de poissons entiers pour lesquels l'eau employée peut être de l'eau de mer propre.

Pour le lavage des planchers, l'eau non potable mais propre peut être employée; les canalisations et prises d'eau non potable doivent être peintes en jaune, et immédiatement au-dessus de chaque prise d'eau non potable doit être placé un écriteau clairement lisible avec la mention "eau non potable".

L'eau employée pourra faire l'objet d'un examen initial et sa qualité pourra être fréquemment vérifiée.

7°/ Les locaux où l'on travaille des produits alimentaires doivent être séparés et distincts des locaux où l'on travaille des sous-produits non destinés à l'alimentation humaine.

8°/ Les générateurs de vapeur doivent être complètement séparés des locaux destinés à la fabrication proprement dite, ainsi que les compresseurs et les condenseurs.

9°/ Les ordures et déchets doivent être enlevés quotidiennement et éloignés ou détruits de façon appropriée, conformément aux prescriptions des services d'hygiène.

Leur entreposage ne peut être toléré pour la vente ou la transformation en sous-produits que si les installations de stockage présentent toutes les qualités d'hygiène nécessaires.

10°/ Toutes dispositions utiles doivent être prises pour éviter l'entrée des mouches et autres insectes dans les salles de fabrication (fenêtres grillagées, portes à fermeture automatique, sas, climatisation) . De même, toutes les mesures nécessaires pour éviter l'entrée des rongeurs dans l'usine ou l'atelier et pour les détruire doivent être prises.

ARTICLE 6. APPAREILLAGE ET SON ENTRETIEN

1°/ Tous les appareils et ustensiles employés au travail des produits alimentaires soumis au contrôle technique à la fabrication de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation, doivent être construits de telle façon et avec de tels matériaux qu'ils puissent être nettoyés facilement et à fond.

2°/ Lorsque la fabrication, la préparation, la transformation ou le stockage exigent l'emploi des cuves, celles-ci doivent être en matière inattaquable par les produits qu'elles doivent contenir et leurs angles arrondis. Elles doivent être maintenues en parfait état de propreté.

3°/ Des postes d'eau (prises d'eau chaude et froide) permettant de procéder au nettoyage et à la désinfection des appareils et ustensiles après chaque arrêt ou avant reprise de fabrication ou conditionnement ainsi qu'au nettoyage des mains des ouvriers, doivent être prévus en nombre suffisant et convenablement situés.

4°/ Les récipients destinés à recevoir les déchets ou des sous-produits non comestibles doivent porter une bande jaune bien évidente permettant de les distinguer immédiatement. Ils ne doivent pas être employés pour des produits alimentaires.

ARTICLE 7. CONDITIONS DE FABRICATION.

1°/ Les produits constituant la matière employée doivent être sains et convenablement transportés. Ils doivent être réceptionnés et entreposés avec soin pendant le minimum de temps dans des locaux et récipients propres et appropriés.

Les emplacements ou dispositifs destinés à les recevoir doivent être nettoyés ou lavés tous les jours de façon à supprimer tout foyer d'infection.

S'il y a lieu, et en particulier pour les fruits et légumes un dispositif approprié doit permettre de maintenir les caisses ou emballages les contenant à 10 ou 15 centimètres au-dessus du sol afin d'éviter toute humidité, le développement de moisissures ou des débuts de fermentation.

Les produits constituant la matière première doivent être nettoyés, lavés ou parés de façon à permettre l'élimination de toutes les parties ou éléments avariés ou altérés ou autrement impropres à la consommation humaine. Toutes les opérations du cycle de fabrication doivent être poursuivies le plus rapidement possible.

Les récipients doivent être convenablement nettoyés à l'eau courante ou à la vapeur immédiatement avant leur emploi.

Après fabrication, les produits non encore emballés doivent être placés dans des locaux où ils sont à l'abri des poussières.

Pour certains produits ces locaux doivent, en outre, les garantir de l'humidité ou d'une température trop élevée (poissons secs, fumés, légumes déshydratés, etc..);

2° Les appareils de stérilisation doivent être en nombre suffisant pour qu'en aucun cas le contenu des récipients remplis et fermés ne puissent subir un commencement d'altération ou de transformation ;

3°/ Chaque autoclave doit être muni :

- d'un thermomètre-enregistreur convenablement placé ;
- d'un thermomètre à mercure étalonné et convenablement placé;
- d'un manomètre (ou thermomètre) ;
- d'un régulateur de pression; - de robinets convenablement disposés, destinés à rester ouverts pendant toute la durée de l'opération de stérilisation.

L'arrivée générale de vapeur doit être munie d'un détendeur garantissant l'alimentation en vapeur des autoclaves contre les écarts de pression excessifs.

Ces divers appareils et dispositifs doivent être entretenus en parfait état de fonctionnement ;

4°/ (Tel qu'il a été modifié par l'art. 1er de l'arrêté du 17.8.53);

Il doit être tenu un cahier de mise en autoclave où seront portées, au fur et à mesure de chaque opération, les indications suivantes :

- Date;
- Numéro de l'autoclave (ce numéro désigne un appareil déterminé);
- Numéro d'ordre de la mise en autoclave (par exemple : la 10ème de la journée);
- Nature du produit (par exemple : petits pois);
- Catégorie du produit (par exemple : très fins);
- Format des boîtes (par exemple : 1/1);
- Nombre de boîtes (par exemple : 400);
- Marque des boîtes (inscription codifiée prescrite);
- Température initiale du produit (température de la boîte au moment de la mise en autoclave);
- Température de stérilisation, au moment où se termine la montée en pression, lue :

- au thermomètre à mercure, - au thermomètre enregistreur,
- au thermomanomètre,
- Durée de la stérilisation :
- heure de début de l'opération (moment où l'on admet la vapeur
- heure de fin de la montée en pression (moment à partir duquel on commence à compter la durée de la stérilisation; c'est à ce moment que doivent être relevées les indications du thermomètre),
- heure de début de la détente (c'est à ce moment que prend fin la stérilisation),
- heure de fin de la détente,
- mode de refroidissement par exemple : à l'eau courante);
- observations éventuelles.

Le cahier de mise en autoclave doit être établi selon le modèle uniforme fourni aux usines par l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation. Il comporte des pages numérotées par paire. La première page de chaque paire est fixe, la seconde détachable; les écritures sont portées à la fois sur chacune des deux pages. Le cahier doit rester en permanence à l'atelier de mise en autoclave. Chaque page du cahier de mise en autoclave ne doit enregistrer que les opérations d'une journée au plus.

Les feuilles des thermomètres enregistreurs doivent également être utilisées pour une seule journée. Elles doivent être datées et doivent porter le numéro de l'autoclave et le numéro d'ordre de la mise en autoclave, en correspondance de chaque courbe.

En fin de journée, les duplicatas du cahier de mise en autoclave et les feuilles des thermomètres enregistreurs seront retirés par le chef de fabrication, et seront tenus classés à la disposition des agents de contrôle de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation.

5°/ Si par suite d'une erreur ou d'un accident, la stérilisation n'a pas pu être conduite comme prévu, il est interdit de procéder à un deuxième autoclavage à moins que cela ne soit fait dans les deux heures suivant la fin du premier autoclavage. Les incidents ou accidents de ce genre sont mentionnés sur le cahier d'autoclavage.

Le repiquage des boîtes est interdit.

(Art. 2 de l'arrêté du 17.8.53).

Le Directeur de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation est autorisé à fixer, par décision, les normes de stérilisation des diverses conserves alimentaires, compte-tenu de la nature de ces conserves et du format des boîtes dans lesquelles elles sont conditionnées.

ARTICLE 8. REGLES D'HYGIENE PARTICULIÈRES APPLICABLES AUX

INSTALLATIONS DE SECHAGE EN PLEIN AIR.

1°/ Lorsque le séchage est effectué à l'air libre, l'aire sur laquelle ce séchage est pratiqué doit être choisie en un lieu propre et sain.

Cette aire doit être dure, unie, ou constituée par une surface enherbée, coupée très court et placée de façon que les vents dominants ne puissent y amener des poussières ou des détritrus.

2°/ Le séchage direct sur l'aire ne peut être effectué que si elle est spécialement aménagée à cet effet.

3°/ Tout le matériel entrant en contact avec les produits à sécher doit être constitué de matériaux propres inoxydables, imputrescibles ou rendus tels, ou, en ce qui concerne le séchage des fruits et légumes, de claies en bois ou en roseau.

Les claies utilisées pour l'exposition à l'air ne doivent jamais être posées directement à même le sol mais en être séparées par des supports de 10 centimètres au moins, et lorsqu'elles sont mises en pile pour le séchage à l'ombre un intervalle suffisant doit exister entre les plateaux.

Tout le matériel utilisé au cours des opérations de séchage doit être tenu rigoureusement propre et être lavé et désinfecté régulièrement.

ARTICLE 9. HYGIENE DU PERSONNEL

1°/ Il est interdit d'employer dans les salles de travail toute personne reconnue atteinte d'une maladie infectieuse ou contagieuse, ou ayant des blessures infectées, ou portant des parasites.

2°/ Les ouvriers et ouvrières employés à la manutention des substances alimentaires doivent porter des vêtements de travail à manches courtes propres, de teinte claire, facilement lavables, et une coiffure propre et lavable enfermant complètement les cheveux.

3°/ Toute usine ou atelier doit mettre à la disposition des ouvriers des vestiaires, des cabinets et des lavabos, convenablement installés, bien aérés et éclairés, de dimensions suffisantes et répondant aux conditions requises par l'hygiène, le personnel féminin et masculin disposant de locaux séparés.

Ces locaux doivent être séparés des salles où l'on réceptionne ou entrepose les matières premières et où l'on prépare, travaille et emmagasine les produits. Les cabinets sont du type "à la turque", leurs fenêtres sont grillagées de manière à empêcher l'entrée des mouches et autres insectes; ils sont munis de portes fermant automatiquement et

doivent être fournis des accessoires indispensables.

A côté des cabinets, mais dans un local séparé, les ouvriers doivent avoir à leur disposition toutes facilités pour se laver les mains. Des portemanteaux doivent être prévus dans ce local.

Cabinets, lavabos et vestiaires doivent être tenus constamment dans un parfait état de propreté.

4°/ Les employeurs doivent astreindre tous les ouvriers et ouvrières appelés à manipuler les produits alimentaires à des soins de propreté corporelle : mains et ongles propres (lavage des mains juste avant de manipuler les produits et chaque fois que le travail est repris après une interruption, quelle qu'en soit la cause).

5°/ Ils doivent interdire de cracher, de fumer et d'introduire ou de laisser circuler chiens et autres animaux dans les usines et ateliers.

TITRE III - DISPOSITIONS DIVERSES

ARTICLE 10.

Le Directeur de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation est autorisé à accorder des dérogations au présent arrêté en cas de force majeure.

ARTICLE 11.

Le titre premier de l'arrêté du directeur des affaires économiques du 25 Octobre 1938 relatif au contrôle technique à l'exportation des conserves alimentaires de légumes et de fruits et l'arrêté du 21 Mai 1941 le modifiant sont abrogés ainsi que toutes dispositions contraires au présent arrêté.

ARTICLE 12.

Le Directeur de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation est chargé de l'application du présent arrêté. RABAT, le 18 Juillet 1948.
SOULMAGNON.

CAHIER DE MISE EN AUTOCLAVAGE

Le cahier d'autoclavage dont l'ouverture est imposée au paragraphe 4 de l'article 7, doit être établi et tenu de la façon suivante :

Ce cahier, du modèle uniforme ci-contre comportera des pages numérotées, chaque page sera double, la première fixe, l'autre détachable; au moment de faire les écritures, un papier carbone sera

placé entre les deux pages. Le cahier restera en permanence à l'atelier d'autoclavage. Sur une feuille du cahier d'autoclavage ne doivent être inscrites que les opérations d'une seule journée.

Les feuilles des thermomètres-enregistreurs doivent être utilisées pour une seule journée. Elles seront placées dans les appareils et retirées sous la responsabilité du Chef de fabrication qui inscrira sur chacune d'elles la date, et, en correspondance de chaque courbe, le numéro de l'autoclave, et le numéro d'ordre de l'autoclave.

Enfin de journée, les duplicata du cahier d'autoclavage et les feuilles de thermomètres-enregistreurs seront retirés par le Chef de fabrication, qui devra les conserver, classés, à la disposition des agents de contrôle de l'Office Chérifien de Contrôle et d'Exportation.