

## Exigence

1. L'entreprise informe ses employés, des engagements pris par la direction concernant la certification. De plus, elle désigne un référent formé et compétent sur la certification « Pêche responsable ». Il sera le relais auprès de l'organisme de contrôle et de l'ODG et aura pour objectif :

- Répondre aux demandes de l'OC et de l'ODG
- S'assurer que le référentiel soit respecté
- Transmettre à l'ODG, en temps réel, les demandes de changements ayant une incidence sur le respect des clauses : nouveaux fournisseurs, nouvelles espèces, nouvelles recettes, nouvelle organisation spatiale... (liste non exhaustive). Si nécessaire, l'ODG se rapprochera de l'OC pour définir les démarches à suivre (demande de documentation, d'audit interne...)

### A. Maîtrise des poissons entrants

Ce référentiel complète celui de la « Pêche responsable » hauturière concernant l'activité de pêche. Les produits arrivant dans les ateliers de transformation doivent donc être issus d'armements certifiés afin d'assurer que les produits proviennent d'une pêche respectueuse de la ressource, de l'environnement, des produits pêchés, de la sécurité et des conditions de travail.

#### Objectifs :

**Transformer des poissons issus de « Pêche responsable » hauturière / S'assurer de ne pas mettre à mal la gestion des stocks**

#### Exigences :

2. Les produits certifiés sont achetés auprès de structures certifiées. L'entreprise doit avoir un système permettant de confirmer le statut « certifié » en cours de validité des fournisseurs.
3. L'entreprise doit avoir la preuve du statut certifié des produits au moment de l'achat. La mention doit au moins être présente sur les factures ou sur les feuilles de débarquement.
4. L'entreprise doit s'assurer qu'au moins une personne en charge de la réception des produits ait les connaissances et les compétences requises vis-à-vis des produits certifiés (espèces, taille...). Elle devra également s'assurer que la grille de cotation commune et les délibérations n°156 du 19 décembre 1998 et n°155 du 29 décembre 1998, concernant le refus de poissons présentant un gros défaut de fraîcheur et / ou de qualité (état, couleur, odeur...) et la salubrité des denrées alimentaires soient prises en compte lors du contrôle visuel du poisson à l'entrée de l'entreprise.

## B. Identification et traçabilité des produits certifiés

Un des aspects importants de ce document est la gestion de la traçabilité et de la différenciation des produits tout au long de la chaîne de transformation. En effet, l'échange ou la confusion entre des produits certifiés et standards n'est pas acceptable. La traçabilité permet d'assurer le suivi des produits, d'en vérifier leur l'origine et leur devenir. De cette traçabilité dépend la crédibilité du signe et donc la valorisation du produit.

### Objectifs :

**Empêcher les confusions entre produits certifiés et standard / Connaître avec certitude l'origine des produits**

### Exigences liées à l'identification des produits certifiés :

5. Les produits certifiés doivent être identifiés de manière précise et permanente tout au long de la chaîne de transformation : achat, réception, stockage, transformation, conditionnement, emballage, et ce jusqu'au consommateur final.
6. L'établissement doit disposer d'un système permettant une séparation efficace entre les produits certifiés et non certifiés. Aucune substitution ou mélange entre les produits certifiés et les non-certifiés ne sont autorisés.
7. L'établissement doit gérer l'utilisation des marques de certification (emballages, étiquettes, documents administratifs...). Le logo et/ou les mentions communicantes doivent uniquement être utilisés pour les produits certifiés.
8. La certification n'est permise que pour des produits issus à 100% de poissons certifiés. Seuls les assaisonnements et les condiments peuvent être ajoutés dans une limite maximum de 15% du produit égoûté.  
Dans le cas contraire, les produits transformés mélangés ne peuvent être estampillés comme tels, seule la mention « issu de pêche responsable » précisée dans la liste des ingrédients pourra être indiquée.
9. Des dispositions doivent être prises durant les phases de transport afin de séparer ou identifier sans ambiguïté les produits certifiés des autres produits de la mer. Ces dispositions s'imposent aussi bien à un transport interne qu'au sous-traitant.
10. Lors de la vente des produits, l'information aux clients doit être accessible ; les documents en lien avec la vente (facture, bon de livraison) doivent contenir un indicateur du signe de qualité et la notion doit figurer dans la mesure du possible sur l'emballage ou son contenant.  
En cas de vente directe de produits frais non emballés aux consommateurs, le logo « Pêche Responsable » sera affiché sur l'étal à proximité du produit.

### **Exigences liées à la traçabilité des produits certifiés :**

11. Le système de traçabilité permet de tracer les produits entrants et sortants et de réaliser un bilan matière des produits certifiés pour l'ensemble des transformateurs (hors point de vente). Le système de traçabilité des points de vente doit permettre une traçabilité ascendante des produits présents en magasin.
12. L'entreprise doit conserver les enregistrements nécessaires à la traçabilité : un système de gestion des documents garantit la conservation des enregistrements nécessaires au maintien de la traçabilité des produits certifiés. Les factures sont conservées pendant 3 ans minimum et les autres documents pendant au moins 18 mois.
13. L'entreprise enregistre les non-conformités, les actions correctives et, si besoin, préventives mises en place, dans son système de traçabilité.

### **C. Respect de l'environnement**

Le respect de l'environnement est une forte préoccupation. Ce référentiel s'attache donc à limiter, dans la mesure du possible, l'impact que peut y avoir une activité de transformation. Il s'intéresse à la gestion des déchets, à la consommation d'énergie, à la qualité de l'eau...

#### **Objectifs :**

**Minimiser les impacts sur l'environnement / Améliorer la gestion des déchets et polluants**

#### **Exigences :**

14. L'entreprise s'engage à minimiser les déchets et à trier les déchets inorganiques des organiques. Au sujet des déchets organiques, elle s'efforce de les valoriser par réemploi, réutilisation ou recyclage ou toute autre action visant à obtenir, à partir des déchets, des matières réutilisables ou de l'énergie (ex : compost, appât...).
15. L'entreprise doit disposer d'un système de séparateur à hydrocarbures, huiles et graisses pour les eaux sortantes. Il doit être vérifié tous les mois pour s'assurer qu'il est en bon état de marche. Les eaux usées doivent être neutralisées (pH compris entre 6.5 et 8.5), être ramenées à une température inférieure ou égale à 30°C et ne pas contenir de matières ou substances pouvant être néfastes pour la station d'épuration et son personnel.
16. Les produits d'entretien des locaux de l'entreprise sont dans la mesure du possible biodégradables ou respectueux de l'environnement. Ils doivent être utilisés en respectant les bonnes pratiques d'utilisation (dilution, température...).

17. L'entreprise travaillera sur l'économie d'énergie en surveillant les machines fortement consommatrices et en menant des réflexions sur des actions pour limiter la consommation d'énergie fossile (ce travail peut être fait en interne si une personne est compétente au sein de l'entreprise ou en externe).
18. L'entreprise tend à limiter les produits plastiques en ayant entre autres des réflexions sur la limitation des emballages jetables.
19. L'entreprise doit sensibiliser son personnel aux gestes écoresponsables en matière d'environnement dans leurs tâches quotidiennes (réduction et préservation de la ressource en eau, tri des déchets...)

#### D. Qualité des produits transformés

Ce référentiel, tout comme celui de la pêche hauturière, s'attache à garantir aux consommateurs que tout a été mis en œuvre pour proposer un produit de qualité et dont la transformation et la distribution ont été effectuées selon des pratiques durables.

##### **Objectif :**

**Garantir la qualité sanitaire des produits.**

##### **Exigences :**

20. L'entreprise doit être à jour de ses agréments sanitaires au niveau de l'atelier et des véhicules de transport.
21. L'entreprise doit mettre en place des pratiques permettant de conserver la bonne qualité du produits (conservation de la fraîcheur du produit, respect de la chaîne du froid, entretien des locaux...).
22. Des contrôles doivent être réalisés tout au long de la chaîne de transformation (au débarquement, à la découpe...). En cas d'anomalie (aspect, état de la chair, odeur de putréfaction, parasites...), les produits ne sont pas autorisés à la transformation, ils sont donc renvoyés au fournisseur, jetés ou conservés dans un contenant réfrigéré ou congelé clairement identifié et prévu à cet effet.
23. L'entreprise doit utiliser la grille de cotation fraîcheur propre à la certification (annexe 1) pour classer les poissons. Les produits classés E et A sont vendus pour tout type de consommation (cru, semi cuit...) alors que les produits B sont destinés à être transformés ou cuits. Les autres produits ne pourront pas être certifiés. Le système de traçabilité de l'entreprise doit donc intégrer cette information.
24. Pour les produits conservés en froid négatif, les poissons découpés (filet, longe...) doivent être surgelés, c'est-à-dire subir une descente rapide de la température à cœur des produits. Cette méthode de refroidissement permet de conserver une meilleure qualité de la chair que si le produit est juste congelé.

Les produits surgelés conditionnés en unité de vente par l'atelier de transformation et destinés au marché du détail peuvent conserver le signe « pêche responsable ».

25. Les produits congelés et les produits congelés-décongelés peuvent conserver le signe « pêche responsable » à condition qu'aucun défaut ne soit constaté. Pour conserver le logo « pêche responsable » ces produits seront destinés à des structures réalisant de la transformation. Ils ne pourront pas se trouver sur un étal de poissons frais. La mention « produit décongelé » devra être indiquée sur la facture. Ces produits décongelés devront être identifiables lors de la chaîne de transformation afin d'éviter le mélange avec les produits frais.

#### E. Conditions de travail et sécurité

Dans un atelier de transformation de poissons pélagiques, le travail peut être très physique et pénible, des actions pour améliorer les conditions de travail semblent donc nécessaires. De plus, des actions d'information sont primordiales afin de répondre aux objectifs liés à la qualité des poissons.

#### Objectifs :

**Assurer des conditions de travail satisfaisantes / Informer les salariés**

#### Exigences :

26. Un responsable doit s'informer en continu des mesures HSE
27. L'entreprise mène des actions pour prévenir les accidents. L'entreprise doit mettre à disposition le matériel nécessaire pour prévenir les risques, améliorer les conditions de travail des employés et suivre les préconisations de l'évaluation des risques professionnels (EvRP) et des Risques Psycho-sociaux (RPS).
28. L'entreprise s'engage à informer le personnel sur les consignes d'hygiène, de traçabilité et de sécurité au sein de l'atelier.