

PLAN DE CONTRÔLE**SALERS****Appellation d'Origine Protégée****VERSION APPROUVEE LE 30 AVRIL 2014****Organisme Certificateur**

11, Villa Thoréon
75015 PARIS
Tél. : 01.45.30.92.92
Fax : 01.45.30.93.00
E-mail : certipaq@certipaq.com
Site : www.certipaq.com

Date de validation par CERTIPAQ	Date de validation par l'I.N.A.O.
3 avril 2014	

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V01 Validation : 03/04/2014
	Salers Appellation d'Origine Protégée	----- page 2/2

PREAMBULE

Le présent document constitue le plan de contrôle, défini par l'Organisme Certificateur CERTIPAQ, relatif au cahier des charges AOP « Salers ».

L'Organisme Certificateur CERTIPAQ est une Association déclarée qui relève de la Loi du 1^{er} juillet 1901. Il est agréé par l'Institut National de l'Origine et de la Qualité.

Par ailleurs, CERTIPAQ est accrédité par le COFRAC au regard des critères définis par la norme d'accréditation en vigueur (*Accréditation Cofrac n° 5-0057, Certification de Produits et services, Liste des sites accrédités et portée disponibles sur www.cofrac.fr*).

Cette version de plan de contrôle a été validée en vue de la fusion-absorption entre AUCERT et CERTIPAQ.

Dans ce cadre, le Comité de Certification de CERTIPAQ a procédé, le 3 avril 2014, à la reconnaissance de la validation précédemment délivrée par le Comité de Certification d'AUCERT, pour ce plan de contrôle. Cette validation sera effective dans son application au 1^{er} mai 2014.

A partir du 1^{er} mai 2014, date prévue de la fusion-absorption effective d'AUCERT et CERTIPAQ, la certification de ce produit telle que définie dans le document ci-après sera sous la responsabilité de la nouvelle entité, conservant le nom de CERTIPAQ.

AUCERT	83	1 / 105
Version 2	Décembre 2013	

VERSION APPROUVEE LE 14 FEVRIER 2014

PLAN DE CONTRÔLE
APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « SALERS »

Décret du 14 mars 2000 – Règlement technique d'application du 2 août 2000

Organisme de Certification

AUCERT

10 rue des Frères Lumière
BP 80056
63015 CLERMONT-FERRAND CEDEX 2
Tél. : 04.73.17.33.80 - Fax : 04.73.29.03.96

Organisme de Défense et de Gestion

**COMITE INTERPROFESSIONNEL DES FROMAGES DU
CANTAL**

52 avenue des Pupilles de la Nation – BP 124
15001 AURILLAC CEDEX
Tél. : 04.71.48.39.94 – Fax : 04.71.48.35.34

Validation par le responsable certification	Validation par le Comité de Certification
Nom : Christelle DESMAS Signature :	Nom : Jean-Pierre BESSON Signature :

Version	Date de validation	Motif
2	20/12/2013	Plan de contrôle initial (suite à la version 1 du plan d'inspection)

AUCERT	83	2 / 105
Version 2	Décembre 2013	

SOMMAIRE

1. SCHEMA DE VIE DU PRODUIT	3
2. TABLEAU DE SYNTHESE DE FREQUENCES DE CONTROLE.....	5
3. IDENTIFICATION ET HABILITATION DE L'OPERATEUR.....	10
3.1. PRODUCTION DE LAIT ET TRANSFORMATION	11
3.2. AFFINAGE.....	19
4. PLAN DE SURVEILLANCE – RESPECT DU CAHIER DES CHARGES.....	23
4.1. CONTROLE DES CONDITIONS DE PRODUCTION	23
4.2. CONTROLE DES CONDITIONS DE TRANSFORMATION	27
4.3. CONTROLE DES CONDITIONS D’AFFINAGE	38
5. CONTROLE DES CARACTERISTIQUES DU PRODUIT	44
6. EVALUATION DE L’ODG	66
7. ANNEXES	69

AUCERT	83	3 / 105
Version 2	Décembre 2013	

1 PREAMBULE

1.1 Présentation de l'appellation

Des fromages provenant du Gévaudan (comté entre la région de l'Aubrac et celle de la Margeride) étaient acheminés à Rome, où ils étaient très appréciés, au tout début de l'ère chrétienne.

Obtenu essentiellement pendant l'estivage des bêtes, ce fromage a été élaboré dans des "burons" (lieu de fabrication traditionnelle du fromage), à partir des laits issus des pâturages d'altitude riches en flores variées.

Le produit a été reconnu en appellation d'origine par décret du 21 décembre 1961, les conditions de production sont actuellement définies par le présent cahier des charges.

1.2 Objectifs du plan de contrôle

Ce document :

- décrit les différentes étapes de production, les points à contrôler s'y afférant et identifie les opérateurs concernés,
- précise l'organisation de la certification, le rôle de l'ODG dans la certification et les modalités de son évaluation par AUCERT,
- décrit les modalités d'identification des opérateurs tels qu'ils sont définis par l'article L642-3 du Code Rural auprès de l'ODG et la délivrance de leur habilitation par AUCERT,
- décrit les modalités de contrôle des conditions de production et des produits chez les opérateurs habilités,
- Rappelle les autocontrôles réalisés par les opérateurs sur leur propre activité, rappelle les contrôles internes réalisés par l'ODG et précise les contrôles réalisés par AUCERT,
- comprend le plan de traitement des écarts.

Ce plan de contrôle est susceptible d'évoluer. Toute modification du plan de contrôle doit être approuvée par l'INAO préalablement à son entrée en vigueur.

2 SCHEMA DE VIE DU PRODUIT

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTROLER
Production de lait AOP	Producteur de lait	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation de l'exploitation ➤ Alimentation des animaux (nature, provenance des fourrages, base de l'alimentation, mise à l'herbe, aliments complémentaires, etc.) ➤ Matériel de réception du lait lors de la traite
Fabrication des fromages	Producteur fermier	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation des locaux ➤ Nature du lait utilisé ➤ Délai de mise en fabrication du lait ➤ Période de fabrication des fromages ➤ Préparation du lait ➤ Emprésurage ➤ Process de fabrication : décaillage, brassage, pressages, maturation, broyage, salage, moulage... ➤ Apposition d'une marque d'identification et d'une empreinte
Affinage	Affineur	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation des caves d'affinage ➤ Conditions d'affinage : température, hygrométrie ➤ Durée d'affinage, attribution de l'appellation ➤ Etiquetage et modes de présentation des produits ➤ Caractéristiques physico-chimiques et organoleptiques du produit

AUCERT	83	5 / 105
Version 2	Décembre 2013	

3 ACCEPTATION DE L'ODG EN TANT QUE FOURNISSEUR ET DELIVRANCE D'UN DOCUMENT DE CERTIFICATION A L'ODG

3.1 Organisation générale

La certification est délivrée à l'organisme de défense et de gestion de l'AOP, fournisseur au sens de la norme EN 45011, pour le compte des opérateurs qui se sont identifiés auprès de ce dernier et qui ont obtenu leur habilitation accordée par AUCERT.

Cette habilitation nécessite l'engagement de l'opérateur à respecter les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle ainsi que son aptitude à respecter les exigences du cahier des charges le concernant.

AUCERT, dont le système de certification est conforme aux exigences de la norme EN 45011, décide de certifier ou non le produit, en se basant sur les conclusions des contrôles et audits dont les modalités, conformément à ses procédures, sont partiellement reprises dans ce plan de contrôle.

3.2 Evaluation et admission du fournisseur

Lors de l'évaluation initiale de l'ODG, AUCERT évalue l'aptitude de l'ODG à respecter et assumer toutes les missions qui lui incombent et qui sont listées ci-après :

3.2.1 Gestion des cahier des charges et plan de contrôle

- Gestion du cahier des charges : diffusion ou mise à disposition, mise à jour auprès des opérateurs du cahier des charges homologué (ou extrait de la partie les concernant) et de son évolution.
- Gestion du plan de contrôle : diffusion, mise à jour auprès des opérateurs du plan de contrôle validé (ou extrait de la partie les concernant), diffusion des modifications validées.

3.2.2 Gestion des opérateurs

- Réception des déclarations d'identification des opérateurs souhaitant leur habilitation,
- Transmission à AUCERT des déclarations d'identification, des demandes d'habilitation, démissions et radiations des opérateurs ainsi que toute modification majeure portée à sa connaissance par les opérateurs.

Une procédure décrit le délai de vérification du document d'identification par l'ODG après sa réception par celui-ci et le délai de transmission à l'OC.

AUCERT	83	6 / 105
Version 2	Décembre 2013	

3.2.3 Suivi du plan de contrôle interne

- Gestion des enregistrements et procédures de contrôle interne : création des enregistrements de contrôle interne et des procédures de contrôle interne afin de s'assurer du respect du cahier des charges par les opérateurs habilités. Suivi de la réalisation ou de la délégation de la réalisation des contrôles internes.
- Description des documents à transmettre à l'ODG par les opérateurs pour démontrer la réalisation des autocontrôles réalisés par les opérateurs ainsi que leur durée de conservation. Planification du contrôle interne à réaliser par an. Suivi de la réalisation du plan de contrôle interne.
- Réalisation ou délégation des contrôles internes des opérateurs en vue de leur habilitation à un agent de contrôle interne puis récupération du rapport de contrôle interne et transmission à AUCERT en vue de l'habilitation.

Si le personnel chargé du contrôle interne est externe à l'ODG : signature d'une convention avec la structure chargée du contrôle interne définissant clairement les missions Les modalités de sous-traitance des missions sont précisées dans une convention.

3.2.4 Organisation générale

- L'ODG décrit les moyens humains et techniques dont il dispose pour assurer le contrôle interne auprès de ses membres et établit une liste des techniciens chargés du contrôle interne. AUCERT évalue s'ils sont suffisants.
- Les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne doivent être décrits.

- Qualification du personnel chargé des contrôles internes

Qualification des contrôleurs / personnel chargé du contrôle interne de suivi et habilitation des techniciens

- présence d'une procédure,
- enregistrements,
- liste du personnel qualifié,
- dossier de qualification du personnel chargé des contrôles internes.

- Traitement et suivi des écarts

- Suivi des écarts :
 - Mise en place d'une procédure et enregistrements associés définissant les modalités de traitement et de suivi des mesures correctives suite à des écarts relevés en contrôle interne.

AUCERT	83	7 / 105
Version 2	Décembre 2013	

- Cette procédure doit :
 - être conforme au plan de correction du présent plan de contrôle,
 - préciser les modalités de suivi des mesures correctives afin de vérifier leur réalisation et leur efficacité. Cette vérification peut être réalisée pendant les opérations de contrôle.
 - Création des enregistrements de suivi des écarts associés à la procédure.
- Prise en compte des écarts relevés lors des contrôles internes et externes (suivi mise en place d'actions correctives).
- Gestion des réclamations

Traitements des réclamations et plaintes reçues des utilisateurs du produit certifié avec la possibilité de déléguer une partie de cette gestion aux opérateurs habilités : mise en place d'une procédure et enregistrement.

AUCERT	83	8 / 105
Version 2	Décembre 2013	

4 TABLEAU DE SYNTHÈSE DE FREQUENCES DE CONTROLE

4.1 Généralités

Lors d'un contrôle, la totalité du périmètre de l'opérateur sera concernée (exemple pour un producteur fermier affineur : les parties production du lait, transformation fromagère et affinage seront contrôlées).

Les contrôles internes et externes auront lieu au hasard et de façon aléatoire, une prise de rendez-vous sera possible quand le contrôle nécessite la préparation de documents pour le bon déroulement du contrôle.

Chaque année, l'OC et l'ODG pourront se coordonner afin d'harmoniser la réalisation du plan de surveillance. Toutefois, il ne peut être exclu qu'un même opérateur soit contrôlé en interne et en externe la même année dans le respect des fréquences globales de contrôle.

La fréquence de contrôle des entreprises d'affinage de 50%/an peut également s'entendre par 100% tous les 2 ans.

4.2 Modalités des contrôles internes en cas de manquement

L'ODG transmet sans délai, à des fins de traitement, l'information d'un constat de manquement, quel que soit son niveau de gravité, lorsque :

- l'opérateur a refusé le contrôle,
- aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG,
- les mesures correctrices des manquements n'ont pas été appliquées par l'opérateur (1)
- l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement.

- (1) Ceci couvre notamment les situations où l'opérateur n'aurait pas respecté les délais de mise en œuvre prescrits par l'ODG, aurait refusé ou contesté la mise en œuvre des mesures correctrices.

Le constat en interne de manquement grave ou majeur récurrent (sauf contrôle produits) entraîne systématiquement le déclenchement d'un contrôle externe. Dans ce dernier cas, les contrôles externes ne sont pas comptabilisés dans le nombre de contrôles externes annuels prévus dans le plan de surveillance.

Opérateur	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe	Fréquence de contrôle globale
Producteur de lait - transformateur	25% / an	25% / an	50% / an
Affineur à la ferme	25% / an	25% / an	50% / an
Affineur industriel	50% / an	50% / an	100% / an
ODG		2 audits / an	2 audits / an
Examen produit (organoleptique et physico-chimique)	95%/an de la fréquence de contrôle globale + retour suite à des manquements	5%/an de la fréquence globale en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.	1 fois/campagne/producteur et 1 prélèvement supplémentaire si production supérieure ou égale à 20t sur la campagne de production n-1

AUCERT	83	10 / 105
Version 2	Décembre 2013	

5 IDENTIFICATION ET HABILITATION DE L'OPERATEUR

« Dispositions transitoires

Sans préjudice de toute analyse de risque ayant mis en avant une nécessité d'effectuer certains contrôles, à la date de l'entrée en vigueur du présent plan de contrôle, tout opérateur bénéficiant d'une habilitation en cours délivrée par le directeur de l'INAO est réputé habilité par l'organisme certificateur en charge dudit plan de contrôle.

A la même date, toute procédure en cours à l'encontre d'un opérateur défaillant est prise en charge par l'organisme certificateur et poursuivie au vu des dispositions du plan de contrôle. Toutefois, les sanctions prévues dans le plan de contrôle ne s'appliquent pas si elles sont plus sévères que celles définies dans la grille de traitement des manquements annexée au plan d'inspection, lesquelles demeurent alors applicables aux manquements constatés avant l'entrée en vigueur du plan de contrôle.

Sont notamment considérées comme des procédures en cours, le traitement des informations transmises par l'ODG suite au contrôle interne, le suivi des anomalies et manquements constatés par l'organisme d'inspection, le suivi des mesures correctives ou correctrices dans les délais fixés par l'INAO, les contrôles supplémentaires et toute autre sanction notifiés par l'INAO ainsi que les recours en instance de traitement auprès de l'organisme d'inspection. »

A compter du 01/01/2014, les nouveaux opérateurs seront habilités selon les modalités ci-dessous. Dans l'attente de l'habilitation, les opérateurs ne peuvent pas produire sous AOP Salers.

Sur la base des conclusions du rapport de contrôle externe, l'organisme de certification informe l'ODG (Organisme de Défense et de Gestion) de l'habilitation des opérateurs et de la portée de cette habilitation en termes d'outils de production. En cas de refus d'habilitation, l'OC adresse un avis motivé à l'opérateur lui indiquant les motifs de ce refus et la démarche à suivre pour présenter à nouveau sa candidature.

L'OC peut procéder à l'habilitation d'un opérateur en cas de manquement mineur sous réserve de présentation d'un plan d'action jugé pertinent.

En vertu des dispositions prévues à l'article D 644-16 du code rural, tout opérateur peut adresser, le cas échéant, à l'ODG une déclaration préalable de non-intention de production pour l'appellation d'origine Salers, qui peut porter sur tout ou partie de son outil de production au minimum 5 jours avant l'arrêt de sa production pour l'appellation d'origine Salers. En l'absence d'une telle déclaration, l'opérateur respecte les conditions de production de l'appellation d'origine Salers et est redevable des frais occasionnés par tout contrôle effectué sur tout ou partie de son outil de production. L'ODG en informe l'organisme de certification.

AUCERT	83	11 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Lorsqu'il souhaite reprendre son activité, l'opérateur ayant auparavant fait une déclaration de non-intention de production effectue une déclaration préalable de reprise de la production, en indiquant notamment la date envisagée pour la reprise de production pour l'appellation d'origine Salers, et l'adresse à l'ODG au minimum cinq jours avant la date de reprise de la production. L'ODG en informe l'organisme de certification.

L'opérateur ne peut pas utiliser, sous quelque forme ou dans quelque but que ce soit, la mention « Appellation d'Origine » pour la production concernée réalisée au cours de cette période.

Dans le cas d'arrêts de production à fréquence régulière (livraison de lait le weekend,...), l'opérateur adresse une déclaration de non intention de production en indiquant la date de début des arrêts d'activités, la fréquence ainsi que le motif des arrêts. La fréquence des arrêts étant identifiée, l'opérateur n'a pas l'obligation de transmettre une déclaration préalable de reprise de la production pour la reprise de production pour l'appellation d'origine Salers.

L'ODG informe l'organisme de contrôle de la réception de ces déclarations.

Il les conserve pendant au minimum 2 ans en plus de l'année au cours de laquelle il les reçoit.

L'habilitation est considérée comme perdue lorsque le producteur n'a pas produit l'AOP pendant 2 années consécutives.

5.1 Production de lait et transformation

Les producteurs/transformateurs seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour la production de lait et la transformation AOP « Salers » adressée à l'ODG et qui comporte :

- l'identité du demandeur,
- les éléments descriptifs des outils de production
- l'engagement du producteur à :
 - ◆ Respecter les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outil de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.

AUCERT	83	12 / 105
Version 2	Décembre 2013	

L'ODG réalise un contrôle documentaire de la déclaration d'identification, l'enregistre et transmet le dossier à l'OC dans un délai maximum de 10 jours ouvrés.

2. L'OC réalise un contrôle des points définis dans le tableau ci-dessous, sur site, le plus rapidement possible et au maximum dans un délai de 1 mois après information de l'OC par l'ODG, afin de vérifier l'aptitude de l'opérateur au respect du cahier des charges pour la production et la transformation du lait en AOP « Salers ».
3. L'OC prend la décision d'habilitation sur la base du rapport de contrôle externe.
4. Si la décision est favorable, l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai maximal de 21 jours sur la portée d'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.

Si l'habilitation est refusée, l'OC le notifie à l'opérateur et à l'ODG en motivant le refus sur la base des conclusions du rapport d'habilitation.

En tout état de cause, les produits fabriqués et/ou affinés avant habilitation par l'OC ne pourront bénéficier de l'AOP.

5. Avant d'être soumis à la fréquence de contrôle produit défini dans le plan de contrôle au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit, l'opérateur devra obtenir 3 conformités successives aux examens analytique et organoleptique de ses produits, en commission interne ou externe et selon les procédures définies dans le plan de contrôle au point 7. Cette procédure doit être mise en œuvre dans les 4 mois suivant la décision d'habilitation par l'OC ou suivant le début de fabrication effectif par l'opérateur. Le premier prélèvement sera issu des premières fabrications réalisées après habilitation et les suivants devront avoir un intervalle de fabrication de 15 jours environ. Ces échantillons devront avoir la durée minimale d'affinage.

En cas de contestation des résultats du contrôle interne, l'opérateur a la possibilité de demander un nouvel examen en externe, à sa charge.

Si une non-conformité est constatée sur un ou plusieurs des 3 échantillons présentés, un nouvel échantillon sera prélevé jusqu'à l'obtention de 3 conformités successives dans la limite maximum de 9 passages. Dès que 3 non-conformités, successives ou non, sont constatées l'habilitation de l'opérateur est suspendue. Dans ce cas :

- l'ODG transmet son rapport à l'organisme de contrôle dans le cadre du contrôle interne dans un délai de 10 jours ouvrés.
- l'organisme de contrôle émet son rapport dans le cadre du contrôle externe.

Dans les deux cas, l'OC prononce alors une décision de suspension d'habilitation de l'opérateur sur la base du rapport de contrôle interne ou externe.

Lors d'un changement d'identité dans une exploitation, s'il n'y a pas de modification majeure de l'outil de production, une nouvelle déclaration d'identification doit être signée pour que l'opérateur conserve son habilitation.

En cas de modification majeure de l'outil de production, avec ou sans changement d'identité, un contrôle externe en vue d'une nouvelle habilitation est réalisé au sein de l'exploitation dans un délai de 1 mois après information de l'OC par l'ODG. L'ODG informe l'OC dans un délai maximum de 10 jours ouvrés après réception de l'information par l'opérateur.

Les modifications majeures de l'outil de production tel que défini dans la déclaration d'identification correspondent à une modification du numéro de cheptel, une variation de la SAU totale supérieure à 30% de la SAU initialement inscrite sur la déclaration d'identification au-delà de 20 ha de variation et une installation ou une cessation d'activité en production « Tradition Salers » (élevage exclusivement constitué de vaches de race Salers).

L'ensemble des éléments à contrôler sont décrits dans le tableau ci-dessous.

Production du lait

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle externe	Documents associés
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Vérification de la déclaration d'identification	Déclaration d'identification
Aire géographique de localisation de l'exploitation laitière PPC (annexe 1)	Bâtiments d'élevage et de traite des vaches laitières dans l'aire géographique	Vérification visuelle de la situation géographique du(es) bâtiment(s) de traite et d'élevage + vérification documentaire du plan cadastral, du relevé parcellaire graphique et de la déclaration d'identification	Plan cadastral, relevé parcellaire graphique et déclaration d'identification
Troupeau	Le lait ne peut provenir que d'un seul troupeau (le troupeau d'une seule exploitation agricole correspond à un cheptel disposant d'un seul numéro d'identification délivré par l'EDE)	Contrôle documentaire du numéro de cheptel Cohérence entre le litrage mis en fabrication et le nombre de vaches laitières à la traite	Éléments de traçabilité
Troupeau de vaches de race Salers	Déclaration obligatoire auprès de l'ODG : engagement de n'utiliser que du lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race Salers	Contrôle documentaire du registre des bovins présents sur l'exploitation (livre des bovins), de la déclaration à l'ODG Contrôle visuel du troupeau	Registre des bovins présents sur l'exploitation (livre des bovins) Déclaration à l'ODG

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle externe	Documents associés
Ration de base de l'alimentation PPC	La ration de base de l'alimentation des vaches laitières provient de l'aire géographique de production du lait Elle est constituée exclusivement d'herbe pâturée	Vérification documentaire de la provenance de la ration de base et de sa nature Contrôle visuel de l'alimentation des animaux	Plan cadastral Registre d'alimentation Carnet de pâturage
Mise à l'herbe	Déclaration annuelle de mise à l'herbe des vaches laitières dès qu'elles sont en pâture, adressée à l'ODG	Vérification documentaire de la réception des déclarations de mise à l'herbe par l'ODG Contrôle visuel de la mise à l'herbe des animaux	Déclaration de mise à l'herbe Carnet de pâturage
Aliments complémentaires <i>Nature des compléments utilisés</i>	Concentrés à base de : - céréales (blé, orge, triticale, avoine, maïs, seigle) - tourteaux non tannés (soja, colza, tournesol, coton et lin) - foin, luzerne déshydratée, mélasse (utilisée à titre de liant)	Contrôle documentaire des étiquettes et bons de livraison des aliments : conformité de la composition Contrôle visuel	Etiquettes des aliments Factures et BL des aliments Registre d'alimentation
<i>Quantité PPC</i>	Maximum 25% de la matière sèche ingérée	Contrôle documentaire des quantités distribuées Contrôle visuel de l'alimentation des animaux	Registre d'alimentation
Matériel de réception du lait lors de la traite PPC	Pendant la traite, réception immédiate du lait dans une gerle (récipient en bois, tronconique ou cylindrique, de capacité variable)	Contrôle visuel de la présence de la gerle et de son utilisation	

Transformation

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle externe	Documents associés
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Vérification de la déclaration d'identification	Déclaration d'identification
Aire géographique de localisation de l'atelier de transformation PPC (annexe 1)	Dans l'aire géographique	Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du (des) bâtiment(s)	Plan cadastral Déclaration d'identification
Lieu de fabrication PPC pour fabrication sur l'exploitation	Le fromage est fabriqué sur l'exploitation agricole L'atelier de fabrication ne peut être commun à plusieurs exploitations agricoles	Contrôle visuel et vérification du numéro de cheptel : 1 atelier de transformation = 1 n° de cheptel Cohérence entre le litrage mis en fabrication et le nombre de vaches laitières à la traite	Eléments de traçabilité

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle externe	Documents associés
Lait utilisé PPC	Utilisation de lait de vache exclusivement	Contrôle visuel Vérification documentaire de la traçabilité des laits de l'exploitation	Eléments de traçabilité
	Lait produit sur l'exploitation uniquement	Contrôle documentaire des éléments de traçabilité	Eléments de traçabilité
Mise en œuvre du lait PPC	Lait mis en œuvre immédiatement après la traite (1 traite = 1 fabrication)	Vérification documentaire des enregistrements de fabrication et des éléments de traçabilité Contrôle visuel	Fiches de fabrication et/ou tout autre document de traçabilité équivalent
Période de fabrication PPC	Fromages fabriqués entre le 15 avril et le 15 novembre et lorsque les animaux sont à l'herbe	Contrôle visuel Contrôle documentaire des dates de fabrication et dates de mise à l'herbe	Déclaration de mise à l'herbe Fiches de fabrication
Préparation du lait PPC pour standardisation en MP interdite	Standardisation en matière protéique interdite	Contrôle visuel de la présence ou non de matériel ; si présence, vérification documentaire des résultats d'analyses et cohérence aux divers stades du process	Instructions de travail Résultats d'analyses le cas échéant
	La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite.	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	Fiches de fabrication
	Standardisation en matière grasse autorisée <u>jusqu'au 01/01/2010 (écrémage partiel)</u>	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle visuel	Fiches de fabrication
Emprésurage PPC	La totalité du lait emprésuré est cru	Contrôle visuel de la présence d'une installation de thermisation ou pasteurisation du lait ou de traitement non thermique d'effet équivalent. Contrôle documentaire des instructions de travail Si suspicion: réalisation d'analyses PAL test et/ou méthode fluorimétrique	Instructions de travail Résultats d'analyses
	Emprésurage réalisé dans la gerle	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	Instructions de travail
Emprésurage	Température du lait : entre 30°C et 34°C Ajustement de la température de caillage autorisé mais ne doit pas dépasser 34°C	Vérification documentaire de l'enregistrement quotidien des températures du lait Prise et/ou relevé de la température du lait par l'auditeur	Fiches de fabrication ou tout autre document équivalent
	Exclusivement avec de la présure	Vérification documentaire des fiches techniques, fiches de fabrication et des factures des fournisseurs de présure Contrôle visuel de l'utilisation de présure	Fiches techniques Fiches de fabrication. Factures des fournisseurs de présure

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle externe	Documents associés
Additifs autorisés	L'ajout dans les laits, et au cours de la fabrication, de cultures de bactéries, de levures et de moisissures dont l'innocuité est démontrée par usage ou, pour les nouvelles cultures, évaluée par l'AFSSA est autorisé	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	Fiches de fabrication Facture des fournisseurs d'additifs Étiquettes des additifs et bon de livraison
Temps de prise	Durée comprise entre 12 et 16 minutes	Vérification documentaire des temps de prise	Fiches de fabrication : enregistrements des temps de prise
Décaillage et brassage	Découpage du caillé effectué environ 1 heure après emprésurage	Vérification documentaire de la durée de coagulation	Fiches de fabrication ou tout autre enregistrement équivalent
	Méthode manuelle, à l'aide d'un tranche-caillé ou « fréniale »	Contrôle visuel de la méthode et du matériel utilisés	
Décaillage et brassage	Obtention d'un grain plutôt régulier	Contrôle visuel	Instructions de travail
	Rassemblage du caillé en masse compacte au fond de la gerle	Contrôle visuel	Instructions de travail
	Evacuation du sérum surnageant	Contrôle visuel	Instructions de travail
	Egouttage par pression du pouset	Contrôle visuel	Instructions de travail
Premier pressage	Utilisation du presse-tome obligatoire (ou « catchaire »)	Contrôle visuel du matériel utilisé Contrôle documentaire des instructions de travail	Instructions de travail
	Pressage progressif	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	Fiches de fabrication Enregistrements manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums
	6 retournements minimums	Vérification documentaire du nombre de retournements Contrôle visuel	Fiches de fabrication Instructions de travail
Premier pressage PPC sauf pour ES	Pressages séparés par des découpes et retournements de la tome en blocs	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	Instructions de travail
	Découpage et retournements effectués manuellement	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	Instructions de travail
	Extrait sec de la tome en fin d'opération > 54%	Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	Fiches de fabrication Résultats d'analyses sur l'extrait sec

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle externe	Documents associés
Acidification / Maturation	Phase d'acidification pendant une durée de 8 à 12 heures puis phase de maturation d'une durée équivalente à celle d'acidification. (durée des 2 phases : de 16 à 24 heures à compter du début du dernier pressage au presse-tome)	Vérification documentaire des fiches de fabrication Contrôle visuel	Fiche de fabrication
Broyage et salage <i>Méthode</i>	Tome broyée en cossettes Sel, obligatoirement sec, incorporé dans la masse manuellement. Mélange de la tome avec le sel réalisé par brassages successifs	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	Instructions de travail
<i>Taux de sel</i>	Taux de sel apporté : minimum 2% par rapport au poids de tome	Contrôle documentaire des taux de sel Contrôle visuel de la méthode	Fiches de fabrication
<i>Maturation au sel</i>	Durée supérieure à 3 heures	Vérification documentaire des durées de maturation au sel	Fiches de fabrication
Moulage / pressage PPC pour utilisation obligatoire du moule Salers	La tome broyée et salée est tassée manuellement dans le moule, tapissé d'une fine toile de lin	Contrôle visuel	Instructions de travail
	Utilisation du moule Salers ¹ obligatoire	Contrôle visuel de la taille des moules	Instructions de travail
	Diamètre du moule : 38 à 48 cm	Mesure de la taille des moules si nécessaire	
Second pressage	Pressage progressif, à l'aide d'un pressoir ou « pesadou »	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids et des durées de pressage Contrôle visuel du matériel et de la méthode utilisée	Fiches de fabrication Enregistrements manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums
	Durée de pressage : 48 heures environ avec retournements réguliers	Vérification documentaire du respect des délais et des retournements Contrôle visuel des lots présents	Fiches de fabrication
Jour de montage de la pièce	Le quantième correspondant au jour de montage de la pièce est apposé sur chaque fromage	Contrôle visuel	

¹ Moule Salers : constitué d'un assemblage de 3 pièces :

- l'assiette : sorte de cuvette au corps galbé
- la tresse : cylindre de tôle fine et souple non fermé
- le corps de moule : tronc de cône destiné à coiffer l'ensemble et muni de deux poignées

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle externe	Documents associés
Marque d'identification (plaque) PPC pour obligatoire	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce Usage unique, ne peut être réutilisée Nature, couleur, description conformes à la réglementation en vigueur, Indication numérique du quantième du jour de montage de la pièce inscrit en caractères apparents et ineffaçables de 10 mm de haut dans la partie inférieure gauche	Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification Vérification de la présence du quantième et des inscriptions réglementaires Contrôle documentaire des instructions de travail	Instruction de travail
Empreinte PPC pour obligatoire sur 1 face	Obligatoire : empreinte en relief sur une face du fromage et comportant 2 fois le nom de l'appellation Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... » sur une face, mise en place au montage de la pièce	Contrôle visuel à la fin du pressage de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte	Instructions de travail
Si fromages provenant de la transformation de lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race salers PPC pour obligatoire sur 1 face	Empreinte en relief comportant la mention « tradition salers » obligatoire, mise en place au montage de la pièce	Contrôle visuel à la fin du pressage de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte Contrôle documentaire des instructions de travail Mesure de la dimension des têtes Salers si nécessaire	Instructions de travail
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la traite à la fin des étapes de transformation Traçabilité quantitative	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité (carnet de fabrication ou tout document équivalent) Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	Comptabilité journalière Enregistrements de fabrication
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	Vérification documentaire des fiches de fabrication	Fiches de fabrication

AUCERT	83	19 / 105
Version 2	Décembre 2013	

5.2 Affinage

Les affineurs seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour l'affinage de fromages AOP « Salers » adressée à l'ODG et qui comporte :
 - l'identité du demandeur,
 - les éléments descriptifs des outils de production
 - l'engagement de l'affineur à:
 - ◆ Respecter les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outil de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.

L'ODG réalise un contrôle documentaire de la déclaration d'identification, l'enregistre et transmet le dossier à l'OC dans un délai maximum de 10 jours ouvrés.

2. L'OC réalise un contrôle des points définis dans le tableau ci-dessous, sur site, le plus rapidement possible et au maximum dans un délai de 1 mois après information de l'OC par l'ODG, afin de vérifier l'aptitude de l'opérateur au respect du cahier des charges pour l'affinage des fromages en AOP « Salers ».
3. L'OC prend la décision d'habilitation sur la base du rapport de contrôle externe.
4. Si la décision est favorable, l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai maximal de 21 jours sur la portée d'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.

Si l'habilitation est refusée, l'OC le notifie à l'opérateur et à l'ODG en motivant le refus sur la base des conclusions du rapport d'habilitation.

En tout état de cause, les produits fabriqués et/ou affinés avant habilitation par l'OC ne pourront bénéficier de l'AOP.

AUCERT	83	20 / 105
Version 2	Décembre 2013	

5. Avant d'être soumis à la fréquence de contrôle produit défini dans le plan de contrôle au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit, un examen organoleptique et analytique du produit doit être réalisé dans les 4 mois suivant la décision d'habilitation par l'OC en commission interne ou externe. Le nouvel opérateur devra présenter au minimum un numéro d'atelier de fabrication. Il devra fournir trois échantillons de fromage par numéro d'atelier présenté qu'il affine dans ses caves d'affinages et ayant la durée minimum légale d'affinage.

En cas de contestation des résultats du contrôle interne, l'opérateur a la possibilité de demander un nouvel examen en externe, à sa charge.

Si une non-conformité est constatée sur un ou plusieurs des 3 échantillons par numéro d'atelier présenté, un nouvel échantillon sera prélevé sur ces seules non-conformités jusqu'à l'obtention de 3 conformités successives dans la limite maximum de 9 passages. Dès que 3 non-conformités successives ou non sur un même numéro d'atelier sont constatées, l'habilitation de l'opérateur est retirée. Dans ce cas :

- l'ODG transmet son rapport à l'organisme de contrôle dans le cadre du contrôle interne dans un délai de 10 jours ouvrés.
- l'organisme de contrôle émet son rapport dans le cadre du contrôle externe.

Dans les deux cas, l'OC prononce alors une décision de retrait d'habilitation de l'opérateur sur la base du rapport de contrôle interne ou externe.

Lors d'un changement d'identité sur un site d'affinage, s'il n'y a pas de modification majeure de l'outil d'affinage, une nouvelle déclaration d'identification doit être signée pour que l'opérateur conserve son habilitation.

En cas de modification majeure de l'outil d'affinage, avec ou sans changement d'identité, un contrôle externe en vue d'une nouvelle habilitation est réalisé au sein de l'exploitation dans un délai de 1 mois après information de l'OC par l'ODG. L'ODG informe l'OC dans un délai maximum de 10 jours ouvrés après réception de l'information par l'opérateur.

Les modifications majeures de l'outil de production tel que défini dans la déclaration d'identification correspondent à une modification de l'adresse du ou des lieux d'affinage initialement inscrits sur la déclaration d'identification.

L'ensemble des éléments à contrôler sont décrits dans le tableau ci-dessous.

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle externe	Documents associés
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Vérification de la déclaration d'identification	Déclaration d'identification
Aire géographique de localisation des caves d'affinage PPC (annexe 1)	Dans l'aire géographique	Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique de la (des) cave(s)	Plan cadastral Déclaration d'identification
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, des registres de cave	Fiches de fabrication, registres de cave
Durée d'affinage PPC	3 mois minimum à compter du jour du montage de la pièce	Vérification documentaire de la durée d'affinage Contrôle visuel des lots présents	Comptabilité matière des entrées et sorties cave Plaque avec quantième de fabrication
Affinage	Hygrométrie : 95% minimum	Vérification documentaire des enregistrements d'hygrométrie Prise et/ou relevé de l'hygrométrie par l'auditeur	Enregistrements
	Température entre 6 et 14°C	Vérification documentaire des enregistrements de température Prise et/ou relevé de température par l'auditeur	Enregistrements
	Fromages retournés et essuyés régulièrement	Contrôle visuel de la croûte	Instruction de travail
Poids	De 30 à 50 kg après le délai minimum d'affinage	Contrôle documentaire des poids moyens par lot Contrôle visuel du poids des fromages à l'expédition	BL et/ou factures et/ou récapitulatifs des ventes
Modes de présentation des produits	Si fromage vendu après préemballage, les morceaux doivent obligatoirement présenter une partie croûtée caractéristique de l'appellation	Contrôle visuel de la conformité des produits	Instructions de travail

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle externe	Documents associés
Etiquetage obligatoire	<p>Le nom de l'appellation doit être inscrit en caractères de dimensions au moins égales aux 2/3 de celles des caractères les plus grands sur l'étiquetage</p> <p><u>Jusqu'au 01/01/2012</u></p> <p>Possibilité d'apposer la mention « Appellation d'origine contrôlée » ou le logo « Appellation d'origine contrôlée »</p>	Contrôle visuel de la conformité des modèles d'étiquetages	Projets d'étiquettes produits Instruction de travail
Etiquetage obligatoire PPC pour dispositions d'étiquetage spécifiques aux fromages Tradition Salers	<p><u>A partir du 01/05/2009</u></p> <p>L'indication « Appellation d'origine protégée » et/ou le symbole communautaire associé doit être apposé sur l'étiquetage</p> <p><u>Fromages provenant de la transformation de lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race salers</u></p> <p>Représentation de têtes de vaches salers :</p> <ul style="list-style-type: none"> - apposée au moment de la commercialisation par tapis encreur ou mousseline sur le côté des fromages - dimension de 4 cm x 4 cm, disposées en quinconce sur la totalité du pourtour du fromage 	Contrôle visuel de la conformité des modèles d'étiquetages	Projets d'étiquettes produits Instruction de travail
Liste des qualificatifs ou autres mentions autorisés dans l'étiquetage, la publicité, la communication, les factures ou papiers de commerce	Marques de commerce ou de fabrique particulières	Contrôle visuel de la conformité des projets d'étiquetage	Projets d'étiquettes produits Instruction de travail
Traçabilité	<p>Absence de perte de traçabilité de la réception des fromages à la vente des produits</p> <p>Traçabilité quantitative des fromages</p>	<p>Vérification documentaire du maintien de la traçabilité</p> <p>Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant</p> <p>Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées ou achetées (par lot)</p>	Registre de cave et/ou tout autre enregistrement de traçabilité équivalent

6 PLAN DE SURVEILLANCE – RESPECT DU CAHIER DES CHARGES

Les documents d'autocontrôle sont conservés pendant 2 ans par l'opérateur. Les enregistrements de contrôle interne sont conservés par l'ODG pendant 3 ans en plus de l'année en cours (soit les années n, n-1, n-2 et n-3).

En cas de refus d'un opérateur de se soumettre au contrôle interne, l'ODG informera l'organisme de certification de la situation et ce dernier réalisera un contrôle externe dans les plus brefs délais à la charge de l'opérateur.

L'OC vérifie les autocontrôles ; la réalisation des opérations de contrôle est sous la responsabilité de l'ODG pour le contrôle interne.

6.1 Contrôle des conditions de production du lait

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production		Vérification de la réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	A chaque modification 25% / an	Déclaration d'identification	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs habilités Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Aire géographique de localisation de l'exploitation laitière PPC (annexe 1)	Bâtiments de traite et d'élevage des vaches laitières dans l'aire géographique	Toutes les surfaces servant à la production du lait AOP Salers sont situées dans l'aire géographique d'appellation		Vérification visuelle de la situation géographique du(es) bâtiment(s) de traite et d'élevage + vérification documentaire du plan cadastral, du relevé parcellaire graphique et de la déclaration d'identification	25% / an	Plan cadastral, relevé parcellaire graphique et déclaration d'identification	Vérification visuelle de la situation géographique du(es) bâtiment(s) de traite et d'élevage + vérification documentaire du plan cadastral, du relevé parcellaire graphique et de la déclaration d'identification	25% / an
Troupeau	Le lait ne peut provenir que d'un seul troupeau (le troupeau d'une seule exploitation agricole correspond à un cheptel disposant d'un seul numéro d'identification délivré par l'EDE)			Contrôle documentaire du numéro de cheptel Cohérence entre litrage mis en fabrication et nombre de vaches laitières à la traite	25% / an		Contrôle documentaire du numéro de cheptel Cohérence entre litrage mis en fabrication et nombre de vaches laitières à la traite	25% / an
Troupeau de vaches de race Salers	Déclaration obligatoire auprès de l'ODG : engagement de n'utiliser que du lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race Salers	Déclaration auprès de l'ODG		Contrôle documentaire du registre des bovins présents sur l'exploitation (livre des bovins), de la déclaration à l'ODG Contrôle visuel du troupeau	25% / an	Registre des bovins présents sur l'exploitation (livre des bovins) Déclaration à l'ODG	Contrôle documentaire du registre des bovins présents sur l'exploitation (livre des bovins), de la déclaration à l'ODG Contrôle visuel du troupeau	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Ration de base de l'alimentation PPC	La ration de base de l'alimentation des vaches laitières provient de l'aire géographique de production du lait Elle est constituée exclusivement d'herbe pâturée	Déclaration PAC Tenue d'un registre d'alimentation avec localisation des parcelles	Annuelle Permanent	Vérification documentaire de la provenance de la ration de base et de sa nature Contrôle visuel de l'alimentation des animaux et appréciation de la quantité d'herbe disponible suffisante	25% / an	Plan cadastral Registre d'alimentation Carnet de pâturage	Vérification documentaire de la provenance de la ration de base et de sa nature Contrôle visuel de l'alimentation des animaux, de la quantité d'herbe disponible suffisante	25% / an
Mise à l'herbe	Déclaration annuelle de mise à l'herbe des vaches laitières dès qu'elles sont en pâture, adressée à l'ODG	Déclaration de mise à l'herbe	Annuelle	Vérification documentaire de la réception des déclarations de mise à l'herbe par l'ODG Contrôle visuel de la mise à l'herbe des animaux	100%/an 25%/an	Déclaration de mise à l'herbe	Vérification documentaire de la déclaration de mise à l'herbe Contrôle visuel de la mise à l'herbe des animaux	25% / an
Aliments complémentaires <i>Nature des compléments utilisés</i>	Concentrés à base de : - céréales (blé, orge, triticale, avoine, maïs, seigle) - tourteaux non tannés (soja, colza, tournesol, coton et lin) - foin, luzerne déshydratée, mélasse (utilisée à titre de liant)	Tenue du registre d'alimentation Achat d'aliments respectant la liste positive des matières premières Vérification systématique de l'étiquette (composition) du produit à la livraison Exigence d'un BL avec la mention « conforme au décret AOP Salers »	A chaque commande et/ou livraison	Contrôle documentaire des étiquettes et bons de livraison des aliments : conformité de la composition Contrôle visuel	25% / an	Etiquettes des aliments Factures et BL des aliments Registre d'alimentation	Contrôle documentaire des étiquettes et bons de livraison des aliments : conformité de la composition Contrôle visuel	25% / an

AUCERT	83	26 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Quantité PPC	Maximum 25% de la matière sèche ingérée	Tenue du registre d'alimentation	Permanent	Contrôle documentaire des quantités distribuées Contrôle visuel de l'alimentation des animaux	25% / an	Registre d'alimentation	Contrôle documentaire des quantités distribuées Contrôle visuel de l'alimentation des animaux	25% / an
Matériel de réception du lait lors de la traite PPC	Pendant la traite, réception immédiate du lait dans une gerle (récipient en bois, tronconique ou cylindrique, de capacité variable)			Contrôle visuel de la présence de la gerle et de son utilisation	25% / an		Contrôle visuel de la présence de la gerle et de son utilisation	25% / an

6.2 Contrôle des conditions de transformation

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production		Vérification de la réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	A chaque modification 25% / an	Déclaration d'identification	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs habilités Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	25% / an
Aire géographique de localisation de l'atelier de transformation PPC	Dans l'aire géographique			Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du(des) bâtiment(s)	25 % / an	Plan cadastral Déclaration d'identification	Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du (des) bâtiment(s)	25 % / an
Lieu de fabrication PPC pour fabrication sur l'exploitation	Le fromage est fabriqué sur l'exploitation agricole L'atelier de fabrication ne peut être commun à plusieurs exploitations agricoles			Contrôle visuel et vérification du numéro de cheptel : Un atelier de fabrication = 1 numéro de cheptel Cohérence entre litrage mis en fabrication et nombre de vaches laitières à la traite	25% / an	Éléments de traçabilité	Contrôle visuel et vérification du numéro de cheptel : Un atelier de fabrication = 1 numéro de cheptel Cohérence entre litrage mis en fabrication et nombre de vaches laitières à la traite	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Lait utilisé PPC	Utilisation de lait de vache exclusivement	Pas de mélange de laits si plusieurs production sur l'exploitation	A chaque fabrication	Contrôle visuel Traçabilité des laits de l'exploitation	25% / an	Eléments de traçabilité	Contrôle visuel Traçabilité des laits de l'exploitation	25% / an
Lait utilisé PPC	Lait produit sur l'exploitation uniquement	Pas d'achat de lait extérieur		Contrôle de la traçabilité du lait mis en fabrication	25% / an	Eléments de traçabilité	Contrôle documentaire des éléments de traçabilité	25% / an
Mise en œuvre du lait	Lait mis en œuvre immédiatement après la traite (1 traite = 1 fabrication)	Pas de report ni de mélange de traite		Vérification documentaire des enregistrements de fabrication et des éléments de traçabilité Contrôle visuel	25% / an	Fiches de fabrication et/ou tout autre document de traçabilité équivalent	Vérification documentaire des enregistrements de fabrication et des éléments de traçabilité Contrôle visuel	25% / an
Période de fabrication PPC	Fromages fabriqués entre le 15 avril et le 15 novembre et lorsque les animaux sont à l'herbe	Déclaration de mise à l'herbe des animaux Fiches de fabrication	Annuelle A chaque fabrication	Contrôle visuel Contrôle documentaire des dates de fabrication et dates de mise à l'herbe	25% / an	Déclaration de mise à l'herbe Fiches de fabrication	Contrôle visuel Contrôle documentaire des dates de fabrication et dates de mise à l'herbe	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Préparation du lait PPC pour standardisation en MP interdite	Standardisation en matière protéique interdite	Instructions de travail	Permanent	Contrôle visuel Contrôle visuel de la présence ou non de matériel de standardisation de la matière protéique; si présence, vérification des résultats d'analyses et cohérence aux divers stades du process	25% / an	Instructions de travail Résultats d'analyses le cas échéant	Contrôle visuel Contrôle visuel de la présence ou non de matériel de standardisation de la matière protéique; si présence, vérification des résultats d'analyses et cohérence aux divers stades du process	25% / an
	La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite.	Instructions de travail	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	25% / an	Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	25% / an
	Standardisation en matière grasse autorisée <u>jusqu'au 01/01/2010 (écrémage partiel)</u>	Enregistrement sur fiches de fabrication	A chaque lot	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle visuel A partir du 01/01/2010 : Contrôle visuel de la présence ou non de matériel ; si présence, vérification des résultats d'analyses et cohérence aux divers stades du process	25% / an	Fiches de fabrication Résultats d'analyses	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle visuel A partir du 01/01/2010 : Contrôle visuel de la présence ou non de matériel ; si présence, vérification des résultats d'analyses et cohérence aux divers stades du process	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Emprésurage PPC pour lait cru et gerle obligatoire	La totalité du lait emprésuré est cru	Instructions de travail	A chaque fabrication	Contrôle visuel de la présence ou non d'installation de thermisation ou de pasteurisation du lait ou de traitement non thermique d'effet équivalent. Contrôle documentaire des instructions de travail Si suspicion: réalisation d'analyses PAL test et/ou méthode fluorimétrique	25% / an	Instructions de travail Résultats d'analyses	Contrôle visuel de la présence ou non d'installation de thermisation ou de pasteurisation du lait ou de traitement non thermique d'effet équivalent. Contrôle documentaire des instructions de travail Si suspicion : réalisation d'analyses PAL test et/ou méthode fluorimétrique	25% / an
	Emprésurage réalisé dans la gerle			Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an
	Température du lait : entre 30°C et 34°C Ajustement de la température de caillage autorisé mais ne doit pas dépasser 34°C	Prise de température et enregistrement sur fiche de fabrication	Quotidien	Vérification documentaire de l'enregistrement quotidien des températures du lait Prise et/ou relevé de température par l'auditeur	25% / an	Fiches de fabrication ou tout autre document équivalent	Vérification documentaire de l'enregistrement quotidien des températures du lait Prise et/ou relevé de température du lait par l'auditeur	25% / an
	Exclusivement avec de la présure	Suivi des fiches techniques Enregistrement des intrants sur fiche de fabrication (n° lot)	A chaque lot de présure	Vérification documentaire des fiches techniques, fiches de fabrication et des factures des fournisseurs de présure Contrôle visuel de l'utilisation de présure	25% / an	Fiches techniques Fiches de fabrication	Vérification documentaire des fiches techniques et fiches de fabrication Contrôle visuel de l'utilisation de présure	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Additifs autorisés	L'ajout dans les laits, et au cours de la fabrication, de cultures de bactéries, de levures et de moisissures dont l'innocuité est démontrée par usage ou, pour les nouvelles cultures, évaluée par l'AFSSA est autorisé	Fiche de fabrication Enregistrement des intrants sur fiche de fabrication (n° lot) Achat d'additifs respectant la liste autorisée Vérification systématique de la composition du produit à la livraison et des factures	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	25%/an	Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	25% / an
Temps de prise	Durée comprise entre 12 et 16 minutes	Enregistrement des temps de prise sur les fiches de fabrication	1 fois / mois	Vérification documentaire des temps de prise	25% / an	Fiches de fabrication : enregistrements des temps de prise	Vérification documentaire des temps de prise	25% / an
Décaillage et brassage	Découpage du caillé effectué environ 1 heure après emprésurage	Fiche de fabrication	1 fois/mois	Vérification documentaire de la durée de coagulation	25% / an	Fiches de fabrication ou tout autre enregistrement équivalent	Vérification documentaire de la durée de coagulation	25% / an
	Méthode manuelle, à l'aide d'un tranche-caillé ou « fréniale »			Contrôle visuel de la méthode et du matériel utilisés	25% / an		Contrôle visuel de la méthode et du matériel utilisés	25% / an
	Obtention d'un grain plutôt régulier	Instructions de travail		Contrôle visuel du grain obtenu	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel du grain obtenu	25% / an
	Rassemblage du caillé en masse compacte au fond de la gerle	Instructions de travail		Contrôle visuel	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel	25% / an
	Evacuation du sérum surnageant	Instructions de travail		Contrôle visuel	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel	25% / an
	Egouttage par pression du pouset	Instructions de travail		Contrôle visuel	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Premier pressage PPC pour sauf pour ES	Utilisation du presse-tome obligatoire (ou « catchaire »)	Instructions de travail		Contrôle visuel du matériel utilisé Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel du matériel utilisé Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an
	Pressage progressif	Fiche de fabrication Relevé manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums	2 fois/campagne	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	25% / an	Fiches de fabrication Enregistrements manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	25% / an
	6 retournements minimums	Enregistrement sur fiche de fabrication	2 fois/campagne	Vérification documentaire du nombre de retournements Contrôle visuel	25% / an	Fiches de fabrication Instructions de travail	Vérification documentaire du nombre de retournements Contrôle visuel	25% / an
	Pressages séparés par des découpes et retournements de la tome en blocs	Instructions de travail	A chaque fabrication	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an
	Découpage et retournements effectués manuellement	Instructions de travail		Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an
	Extrait sec de la tome en fin d'opération > 54%	Réalisation d'analyses Enregistrements sur les fiches de fabrication	2 fois/campagne	Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	25% / an	Fiches de fabrication Résultats d'analyses sur l'extrait sec	Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Acidification / Maturation PPC	Phase d'acidification pendant une durée de 8 à 12 heures puis phase de maturation d'une durée équivalente à celle d'acidification. (durée des 2 phases : de 16 à 24 à compter du début du dernier pressage au presse-tome))	Enregistrement des durées d'acidification sur fiche de fabrication (heure début et heure de fin)	1 fois / mois	Vérification documentaire des durées d'acidification/ maturation Contrôle visuel de la quantité de tome en phase de maturation / acidification par cycle de 16 à 24H et cohérence avec la quantité de tome fabriquée	25% / an	Fiche de fabrication	Vérification documentaire des durées d'acidification/maturation Contrôle visuel de la quantité de tome en phase de maturation / acidification par cycle de 16 à 24H et cohérence avec la quantité de tome fabriquée	25% / an
Broyage et salage Méthode PPC	Tome broyée en cossettes Sel, obligatoirement sec, incorporé dans la masse manuellement. Mélange de la tome avec le sel réalisé par brassages successifs	Instructions de travail		Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an
Taux de sel	Taux de sel apporté : minimum 2% par rapport au poids de tome	Taux de sel enregistré sur la fiche de fabrication	1 fois / mois	Contrôle documentaire des taux de sel Contrôle visuel de la méthode	25% / an	Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des taux de sel Contrôle visuel de la méthode	25% / an
Maturation au sel	Durée supérieure à 3 heures	Enregistrement sur fiche de fabrication	1 fois / mois	Vérification documentaire des durées de maturation au sel Contrôle visuel des tomes en maturation	25% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire des durées de maturation au sel Contrôle visuel des tomes en maturation	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Moulage / pressage PPC pour utilisation obligatoire du moule Salers	La tome broyée et salée est tassée manuellement dans le moule, tapissé d'une fine toile de lin	Instructions de travail		Contrôle visuel	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel	25% / an
	Utilisation du moule Salers ² obligatoire	Instructions de travail		Contrôle visuel de la taille des moules Mesure de la taille des moules si nécessaire	25% / an		Contrôle visuel de la taille des moules Mesure de la taille des moules par l'auditeur si nécessaire	25% / an
	Diamètre du moule : 38 à 48 cm							
Second pressage	Pressage progressif, à l'aide d'un presseur ou « pesadou »	Fiche de fabrication Relevé manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums	2 fois/campagne	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids et des durées de pressage Contrôle visuel du matériel et de la méthode utilisée	25% / an	Fiches de fabrication Enregistrements manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	25% / an
	Durée de pressage : 48 heures environ avec retournements réguliers	Enregistrement sur la fiche de fabrication des horaires des différentes opérations et du nombre de retournements	2 fois/campagne	Vérification documentaire du respect des délais et des retournements Contrôle visuel des lots présents	25% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire du respect des délais et des retournements Contrôle visuel des lots présents	25% / an
Jour de montage de la pièce	Le quantième correspondant au jour du montage de la pièce est apposé sur chaque fromage			Contrôle visuel	25% / an		Contrôle visuel	25% / an

² Moule Salers : constitué d'un assemblage de 3 pièces :

- l'assiette : sorte de cuvette au corps galbé
- la tresse : cylindre de tôle fine et souple non fermé
- le corps de moule : tronc de cône destiné à coiffer l'ensemble et muni de deux poignées

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Marque d'identification (plaque) PPC pour obligatoire	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce Usage unique, ne peut être réutilisée Nature couleur, dimension, description conformes à la réglementation en vigueur Indication numérique du quantième du jour de montage de la pièce inscrit en caractères apparents et ineffaçables de 10 mm de haut dans la partie inférieure gauche	Instructions de travail	Chaque fromage	Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification Contrôle visuel à la fin du pressage de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Instructions de travail	Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification Contrôle visuel à la fin du pressage de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an
Empreinte PPC pour obligatoire	Obligatoire : empreinte en relief sur une face du fromage et comportant 2 fois le nom de l'appellation Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... » sur une face, mise en place au montage de la pièce							

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Si fromages provenant de la transformation de lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race salers PPC	Empreinte en relief comportant la mention « tradition salers » obligatoirement mise en place au montage de la pièce	Instructions de travail	Chaque fromage	Contrôle visuel à la fin du pressage de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte	25% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel à la fin du pressage de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte	25% / an
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la traite à la fin des étapes de transformation Traçabilité quantitative	Comptabilité journalière comportant : entrées et sorties de lait et fromages	Quotidien	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité (carnet de fabrication ou tout document équivalent) Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	25% / an	Comptabilité journalière Enregistrements de fabrication	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité (carnet de fabrication ou tout document équivalent) Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	25% / an
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer au Syndicat de défense de l'appellation : état de la production annuelle	Transmission des statistiques à l'ODG	Annuel	Vérification de la réception des données statistiques	Annuel	Données statistiques	Vérification lors de l'audit de l'ODG	2 audits / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	Instructions de travail	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	25% / an	Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	25% / an

6.3 Contrôle des conditions d'affinage

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production		Vérification de la réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	A chaque modification 25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Déclaration d'identification	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs habilités Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur
Aire géographique de localisation des caves d'affinage PPC	Dans l'aire géographique			Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique de la (des) cave(s)	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Plan cadastral Déclaration d'identification	Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique de la (des) cave(s)	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	Instructions de travail	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, des registres de cave	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, des registres de cave	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Durée d'affinage PPC	3 mois minimum à compter du jour du montage de la pièce	Tenue d'une comptabilité matière des entrées et des sorties de fromages, avec corrélation possible avec la date de montage de la pièce	Quotidienne	Vérification documentaire de la durée d'affinage Contrôle visuel des lots présents	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Comptabilité matière des entrées et sorties cave Plaque avec quantième de fabrication	Vérification documentaire de la durée d'affinage : de la date de montage de la pièce à la sortie cave Contrôle visuel des lots présents	25 /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur
Affinage	Hygrométrie : 95% minimum	Enregistrement de l'hygrométrie	2 fois / campagne	Vérification documentaire des enregistrements d'hygrométrie Prise et/ou relevé de l'hygrométrie par l'auditeur	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Enregistrements	Vérification documentaire des enregistrements d'hygrométrie Prise et/ou relevé de l'hygrométrie par l'auditeur	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur
Affinage	Température entre 6 et 14°C	Enregistrement de la température	2 fois / campagne	Vérification documentaire des enregistrements de température Prise et/ou relevé de température par l'auditeur	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Enregistrements	Vérification documentaire des enregistrements de température Prise et/ou relevé de température par l'auditeur	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur
	Fromages retournés et essuyés régulièrement	Instructions de travail		Contrôle visuel de la croûte	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Instructions de travail	Contrôle visuel de la croûte	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur

AUCERT	83	40 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Marque d'identification et empreinte PPC pour obligatoire	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce Nature, couleur, dimension, description conformes à la réglementation en vigueur Indication numérique du quantième du jour de montage de la pièce inscrit en caractères apparents et ineffaçables de 10 mm de haut dans la partie inférieure gauche Empreinte en relief sur une face du fromage comportant 2 fois le nom de l'appellation Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... » sur une face, mise en place au montage de la pièce	Respect des dispositions	Permanent	Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification dont tous les éléments d'inscription, présence du quantième du jour de montage de la pièce Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur		Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification dont tous les éléments d'inscription, présence du quantième du jour de montage de la pièce Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur
Poids	De 30 à 50 kg après le délai minimum d'affinage	Enregistrement des poids vendus et nombre de pièces par lot : poids moyen des pièces	Pour chaque lot	Contrôle documentaire des poids moyens par lot Contrôle visuel du poids des fromages à l'expédition	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	BL et/ou factures et/ou récapitulatifs des ventes	Contrôle documentaire des poids moyens par lot Contrôle visuel du poids des fromages à l'expédition	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur

AUCERT	83	41 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Modes de présentation des produits	Si fromage vendu après préemballage, les morceaux doivent obligatoirement présenter une partie croûtée caractéristique de l'appellation	Instructions de travail		Contrôle visuel de la conformité des produits	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Instructions de travail	Contrôle visuel de la conformité des produits	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur
Etiquetage obligatoire	<p>Le nom de l'appellation doit être inscrit en caractères de dimensions au moins égales aux 2/3 de celles des caractères les plus grands sur l'étiquetage</p> <p><u>Jusqu'au 01/01/2012</u> Possibilité d'apposer la mention « Appellation d'origine contrôlée » ou le logo « Appellation d'origine contrôlée »</p> <p><u>A partir du 01/05/2009</u> L'indication « Appellation d'origine protégée » et/ou le symbole communautaire associé doit être apposé sur l'étiquetage</p>	Instructions	A chaque nouvelle étiquette	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Etiquettes produits Instructions	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur

AUCERT	83	42 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Liste des qualificatifs ou autres mentions autorisés dans l'étiquetage, la publicité, la communication, les factures ou papiers de commerce	Marques de commerce ou de fabrique particulières	Instructions	A chaque nouvelle étiquette ou modification	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Etiquettes produits Instructions	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur
<i>Si fromages provenant de la transformation de lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race salers</i> PPC	Représentation de têtes de vaches salers : - apposée au moment de la commercialisation par tapis encreur ou mousseline sur le côté des fromages - dimension de 4 cm x 4 cm, disposées en quinconce sur la totalité du pourtour du fromage			Contrôle visuel à la commercialisation des têtes de vaches Salers Contrôle documentaire des instructions de travail Mesure de la dimension des têtes Salers si nécessaire	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur		Contrôle visuel à la commercialisation des têtes de vaches Salers Contrôle documentaire des instructions de travail Mesure de la dimension des têtes Salers si nécessaire	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur

AUCERT	83	43 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la réception des fromages à la vente des produits Traçabilité quantitative des fromages	Comptabilité journalière des entrées et sorties de fromages	Quotidien	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées ou achetées (par lot) Vérification de la traçabilité des fromages non-conformes en jury de dégustation et par conséquent déclassés	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Registre de cave et/ou tout autre enregistrement de traçabilité équivalent	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées ou achetées (par lot) Vérification de la traçabilité des fromages non-conformes en jury de dégustation et par conséquent déclassés	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer au Syndicat de défense de l'appellation : état de la production annuelle	Transmission des statistiques à l'ODG	Annuel	Vérification de la réception des données statistiques	Annuel	Données statistiques	Vérification lors de l'audit de l'ODG	2 audits / an

7 CONTROLE DES CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Caractéristiques physico-chimiques du produit PPC	Matière grasse : ≥ 44 g / 100g de fromage après dessiccation Extrait sec : ≥ 58g / 100g de fromage affiné	Réalisation d'analyses	2 lots/an	Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses faites par l'entreprise Réalisation d'analyses par un laboratoire externe lors de l'examen du produit en commission organoleptique	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur 95%/an de la fréquence de contrôle globale ³⁺ retour suite à des manquements	Résultats d'analyses	Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses faites par l'entreprise Réalisation d'analyses par un laboratoire externe (agréé par l'INAO) lors de l'examen du produit en commission organoleptique	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur 5%/an de la fréquence globale ³ en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.
Caractéristiques organoleptiques du produit <i>Goût</i>	Goût conforme à l'appellation			Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	95%/an de la fréquence de contrôle globale ³⁺ retour suite à des manquements		Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	5%/an de la fréquence globale ³ en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.

³ Fréquence de contrôle globale : 1 fois/ campagne / producteur et 1 prélèvement supplémentaire pour une production supérieure ou égale à 20 t

AUCERT	83	45 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
<i>Pâte</i> PPC	Pâte ferme, pressée et non cuite, de couleur ivoire à jaune paille. Texture maillée, caractéristique d'un agglomérat de tome broyée et compactée			Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	95%/an de la fréquence de contrôle globale ³ + retour suite à des manquements	Avis de la commission, fiche de consensus Procédure de dégustation (modalités d'organisation des examens analytiques et organoleptiques)	Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	5%/an de la fréquence globale ³ en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.
<i>Croûte</i> PPC	Croûte sèche, boutonnée de couleur dorée à ocre, pouvant être naturellement fleurie de moisissures rouges, orangées et jaunes.			Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	95%/an de la fréquence de contrôle globale ⁴ + retour suite à des manquements	Avis de la commission, fiche de consensus Procédure de dégustation (modalités d'organisation des examens analytiques et organoleptiques)	Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	5%/an de la fréquence globale ⁴ en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.
<i>Forme</i> PPC	Cylindre marqué aux deux extrémités par un léger renflement			Contrôle visuel lors du prélèvement réalisé dans le cadre des commissions d'examens organoleptiques	95%/an de la fréquence de contrôle globale ⁴ + retour suite à des manquements		Contrôle visuel lors du prélèvement réalisé dans le cadre des commissions d'examens organoleptiques	5%/an de la fréquence globale ⁴ en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.

⁴ Fréquence de contrôle globale : 1 fois/ campagne / producteur et 1 prélèvement supplémentaire pour une production supérieure ou égale à 20 t

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Gradage								
<i>Aspect extérieur</i>	Croûte sèche, boutonée de couleur dorée à ocre, pouvant être naturellement fleurie de moisissures rouges, orangées et jaunes.			Procédure de gradage	100% des lots de fromage chez les affineurs et producteurs affineurs			
<i>Pâte</i>	Pâte ferme, pressée et non cuite, de couleur ivoire à jaune paille. Texture maillée, caractéristique d'un agglomérat de tome broyée et compactée							
<i>Aspect gustatif</i>	Arôme et goût conforme à l'appellation							

AUCERT	83	47 / 105
Version 2	Décembre 2013	

7.2 Procédure pour l'examen organoleptique et analytique en AOP SALERS

7.2.1 Composition des commissions

➤ Jury de dégustation

Les commissions chargées de l'examen organoleptique comportent les 3 collèges suivants :

- les « **techniciens** » (personnes justifiant d'une technicité reconnue pour travailler dans la filière),
- les « **porteurs de mémoire du produit** » (opérateurs habilités au sens de l'ordonnance ou retraités reconnus par la profession),
- les « **usagers du produit** » (restaurateurs et emplois de la restauration, opérateurs participant au commerce alimentaire, consommateurs avertis issus d'associations de consommateurs reconnues...)

A chaque séance, est convoqué un jury de 8 membres minimum avec au moins un membre de chaque collège (techniciens, porteurs de mémoire, usagers du produit).

En contrôle interne, le choix des membres du jury à convoquer est réalisé par le membre de l'ODG responsable des Commissions de dégustation.

En contrôle externe, le choix des membres du jury à convoquer est réalisé par un représentant de l'OC.

Pour pouvoir statuer, les jurys doivent comporter :

- 5 membres du jury présents au minimum,
- au moins 2 des 3 collèges représentés,
- au moins 1 membre du collège des « porteurs de mémoire » présent.

➤ Commission Produit

La Commission Produit est nommée par le Conseil d'Administration de l'ODG. Elle est constituée par des représentants du collège Producteur et des représentants du collège Affineur à parité égale. Ces représentants sont proposés par la Section Salers au Conseil d'Administration.

Cette Commission se réunira lorsqu'un producteur aura eu au moins deux non conformités en Commission organoleptique sur deux échantillons de fromages AOP Salers différents et qu'il est ainsi susceptible de passer en contrôle externe. Elle intervient uniquement dans les décisions relevant du domaine du contrôle interne. Elle se réunit physiquement ou téléphoniquement, dans ce dernier cas, le compte-rendu qui attestera de la présence des membres sera signé par chaque membre présent a posteriori.

AUCERT	83	48 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Elle a pour mission d'étudier le dossier du producteur et sa volonté à améliorer les caractéristiques organoleptiques de son produit en s'appuyant sur les données suivantes :

- historique des résultats en Commission de dégustation et en gradage,
- inscription dans un plan de progrès précédent,
- résultats des suivis techniques (suivi de fabrication) réalisés par les techniciens de l'ODG,
- résultats sanitaires.

Après une mise en corrélation de l'ensemble de ces éléments, la Commission Produit pourra acter sur la réalisation d'une Commission dégustation en contrôle interne ou en contrôle externe.

A chaque réunion de la Commission Produit, au moins deux membres de ces deux collèges (Producteur et Affineur) seront présents afin de pouvoir statuer. La décision est prise par la commission produit et le courrier envoyé au producteur peut être signé, par délégation de la commission produit, par le directeur de l'ODG.

7.2.2 Formation des membres du jury

➤ Formation initiale (pour toute nouvelle personne souhaitant intégrer le jury)

Lorsqu'une personne souhaite être membre de jury, celle-ci devra au préalable assister à trois commissions de dégustations. Avant la première Commission de Dégustation, cette personne devra avoir une heure de formation dans laquelle lui seront expliquées les caractéristiques du produit, les méthodes et l'ordre de notation (goût, pâte et croûte), qu'est ce qui est défini comme défaut par rapport à l'appellation AOP Salers et le déroulé global d'une séance de dégustation. Au cours de sa première séance de dégustation, la personne responsable de l'animation de la Commission de dégustation accompagnera le candidat dans son appréciation du produit et sa notation.

Lors des trois commissions d'évaluation, il évaluera les fromages comme les autres membres de jury, mais son évaluation ne sera pas prise en compte. Sur la dernière séance « d'essai », les notes d'évaluation données par cette personne seront comparées à la moyenne des notes données par l'ensemble des autres membres du Jury de dégustation. Afin de devenir membre titulaire du jury, ses notes ne devront pas varier de plus de 1 point pour l'aspect extérieur et 1.5 point pour l'évaluation de la pâte et du goût par rapport à la moyenne des autres membres du jury sur 50% minimum de l'ensemble des échantillons présentés lors de la séance.

Dans l'année qui suit, le nouveau membre de jury devra réaliser une formation assurée par le laboratoire d'analyse sensorielle de l'ENIL d'Aurillac. Cette formation se déroule sur plusieurs séances avec pour objectif une bonne identification des saveurs et des odeurs à partir de solutions liquides dans un premier temps puis sur le fromage. Elle permet d'harmoniser les termes utilisés pour qualifier l'aspect extérieur, la texture de la pâte et le goût du fromage.

AUCERT	83	49 / 105
Version 2	Décembre 2013	

➤ **Maintien de la compétence**

L'ODG organise une formation annuelle pour chaque membre de jury. Cette formation sera soit :

- Une formation à l'analyse sensorielle qui consiste à travailler sur les saveurs et les arômes. Celle-ci sera basée sur l'identification des saveurs et odeurs de base, l'identification du seuil de perception de chaque participant et la détermination d'une saveur principale et d'une saveur parasite.
- Une formation sur le produit (fromage AOP Salers) qui permet d'harmoniser le langage et l'évaluation de tous les membres de jury. Cette formation est réalisée sur différents fromages AOP Salers.

Chaque formation sera organisée tous les 2 ans.

➤ **Liste des membres de jury**

La convocation des membres de jury s'effectue par mail, fax ou courrier dans un délai maximum de 5 jours ouvrés avant le jour de la Commission de dégustation.

Le choix des membres du jury à convoquer et la convocation par elle-même sont réalisés par le membre de l'ODG responsable des Commissions de dégustation en contrôle interne ou par un représentant de l'OC pour un contrôle externe.

Au moins une fois par an, et à l'issue de chaque nouvelle titularisation, l'ODG transmet à l'organisme d'inspection une liste des membres des commissions d'examen organoleptique compétents.

Tous les ans, l'ensemble des membres de jury sont évalués par l'organisme de certification par l'intermédiaire des imprimés de dégustation recueillis sur l'ensemble des Commission de dégustation de l'année. Suite à cette évaluation, l'OC a la possibilité de demander un complément de formation pour un ou des membre(s) de jury lorsqu'il le juge nécessaire.

7.2.3 *Règles et modalités d'échantillonnage et de prélèvement / envoi au labo*

➤ **Prélèvements d'échantillons :**

- **Définition du lot :** l'entreprise tient à disposition une liste de l'ensemble des lots par producteur qui ont la durée minimum d'affinage. Le préleveur (membre de l'ODG en contrôle interne ou représentant de l'OI en contrôle externe) choisit aléatoirement les lots à prélever dans la liste présentée, la sélection du lot devant intervenir avant la visite de cave. Les prélèvements sont ensuite effectués en présence du responsable de l'entreprise ou de son représentant.

AUCERT	83	50 / 105
Version 2	Décembre 2013	

- **Fréquence** : chaque producteur sera prélevé une fois par campagne. Dans le cas de producteurs fabricant 20 tonnes et plus, un prélèvement supplémentaire sera effectué. La fréquence se répartit comme suit :

- 95% des prélèvements s'effectueront en contrôle interne et,
- 5% des prélèvements seront effectués en contrôle externe.

Les prélèvements supplémentaires en cas de non-conformité sont à rajouter, ils ne sont pas compris dans les fréquences mentionnées ci-dessus.

- **Age des fromages** : le prélèvement sera réalisé sur des fromages ayant la durée minimum légale d'affinage.

En contrôle interne, le prélèvement s'effectuera par un membre de l'ODG qui doit être à même de choisir l'échantillon sur un fromage issu du lot choisi de manière aléatoire.

En contrôle externe, le prélèvement s'effectuera par un représentant de l'OC sur un lot de la production de manière aléatoire.

Afin de réaliser l'ensemble des examens analytiques et organoleptiques prévus, les prélèvements sont constitués par un morceau d'environ 3 kg pris sur une pièce et présentant une face croûtée. Le fromage prélevé ainsi qu'un minimum de 5 fromages (3 fromages pour les productions inférieures à 5 tonnes) fabriqués sur les quantités entourant le quantième prélevé sont consignés en cave d'affinage jusqu'à la réception des résultats analytiques et organoleptiques.

- **Transport et conservation des échantillons** : Chaque échantillon est répertorié sur une fiche de prélèvement. Les échantillons sont emballés, identifiés, transportés dans des caisses isothermes et conservés à basse température jusqu'à l'examen organoleptique qui se déroule au plus tard 72h après le premier prélèvement. Les fromages prélevés seront remis en température ambiante au minimum deux heures avant le début de la séance de dégustation.

7.2.4 Règles permettant d'assurer l'anonymat

Chaque fromage est numéroté avant l'arrivée des membres du jury.

En contrôle interne, cette opération sera réalisée par un membre de l'ODG.

En contrôle externe, cette opération sera réalisée par le représentant de l'organisme de certification.

7.2.5 Modalités de déroulement de l'examen

En contrôle externe, un représentant de l'OC supervise toute la séance d'examen organoleptique.

AUCERT	83	51 / 105
Version 2	Décembre 2013	

➤ **Examen analytique :**

Sur le morceau de fromage prélevé, une première tranche est coupée puis acheminée vers un laboratoire habilité par l'INAO pour réaliser les analyses d'extrait sec et de gras sur sec.

En contrôle interne, chaque prélèvement de fromage sera effectué et identifié par un membre de l'ODG qui les apportera au laboratoire. En contrôle externe, chaque prélèvement de fromage sera effectué et identifié par un représentant de l'OC qui les acheminera lui-même au laboratoire pour analyse.

➤ **Examen organoleptique :**

Une seconde tranche est prélevée sur le morceau de fromage. Des morceaux sont découpés pour permettre dans un premier temps l'évaluation du goût. Cette tranche permet également dans un second temps l'évaluation de la pâte, elle est alors disposée devant le morceau le plus important qui sert à l'évaluation de l'aspect extérieur.

➤ **Echantillon témoin :**

Avant de commencer l'évaluation officielle, un échantillon « témoin » est dégusté. Ce fromage choisi, par la personne chargée des prélèvements au sein de l'ODG en contrôle interne ou par un membre de l'OC en contrôle externe, est évalué par les membres du jury. Cet échantillon n'est pas présenté à titre officiel, il permet aux membres de « s'étalonner ». L'affichage des notes et des défauts est réalisé afin de permettre la discussion entre les membres. Une fois cette opération terminée, les membres jugent les autres fromages.

➤ **Déroulement de l'examen :**

Les jurés évaluent dans un premier temps la flaveur (goût et odeur) et la pâte (aspect et texture). Cette évaluation est réalisée sur la tranche préalablement coupée. A ce stade, le morceau le plus important est caché afin de ne pas influencer le jugement des dégustateurs.

Une fois les évaluations de la flaveur et de la pâte réalisées sur l'ensemble des fromages, les morceaux de fromages destinés à l'évaluation de la croûte sont mis en évidence pour être jugés par les membres de jurys.

Chaque membre du jury est libre de choisir son ordre d'évaluation des fromages.

AUCERT	83	52 / 105
Version 2	Décembre 2013	

➤ **Modalités de notation :**

Chaque membre du jury dispose d'une grille de notation par fromage où figurent notamment la note à donner pour l'aspect extérieur, la pâte et le goût ainsi que les observations et l'identification des défauts.

Un lexique d'identification des défauts est à disposition de l'ensemble des membres de jury afin de bien les identifier sur les échantillons présents (annexe 2).

Pour l'aspect extérieur, la note peut varier de 0 à 5, pour la pâte de 0 à 6, pour le goût de 0 à 9 et pour la note totale qui est la somme des notes des trois critères aspect extérieur, pâte et goût, la variation peut être de 0 à 20.

Lorsque tous les membres du jury ont terminé leurs évaluations, ces fiches individuelles sont remises au responsable de la séance qui en fait une restitution collective à l'ensemble des membres du jury présents, l'anonymat des échantillons n'est pas levé.

La note finale donnée à l'échantillon de fromage présenté est la moyenne des notes de chaque dégustateur présent. Elle détermine l'acceptabilité ou le refus du produit à la conformité de l'appellation.

7.2.6 *Nombre d'échantillons et temps de travail*

➤ **Nombre d'échantillons :**

Lors de chaque commission de dégustation, un minimum de 4 fromages et un maximum de 11 fromages pourront être présentés.

➤ **Temps de travail :**

La limite maximale du temps d'évaluation des jurés est fixée à 1 heure et demie.

AUCERT	83	53 / 105
Version 2	Décembre 2013	

7.2.7 Critères d'acceptation et/ou de refus du produit

➤ Examen analytique :

Les niveaux d'acceptation ou de refus du produit sur les critères d'extrait sec ou de gras sur sec sont définis dans le cahier des charges de l'appellation :

- extrait sec minimum : 58%
- gras sur sec minimum : 44%

Tout résultat analytique non conforme à l'AOP Salers entraînera un nouveau prélèvement pour confirmer ou infirmer le résultat. Le prélèvement sera réalisé par un membre de l'ODG dans le cadre du contrôle interne et par un représentant de l'OC en contrôle externe.

Ce prélèvement sera constitué d'un échantillon moyen de 5 sondes issues des fromages du même atelier de fabrication et ayant été consignés en cave au moment du prélèvement initial. Une analyse ES et G/S sera effectuée sur ce prélèvement par un laboratoire habilité par l'INAO.

Si le nouveau prélèvement est conforme, l'examen analytique est considéré acceptable. En cas de confirmation de la non-conformité des résultats analytiques ES et/ou G/S sur ce nouveau prélèvement un manquement sera adressé à l'atelier de fabrication concerné et une copie du résultat sera envoyée à l'affineur.

Dans le cas où une non-conformité est déjà établie sur un critère organoleptique d'aspect extérieur, pâte, goût ou note totale, il n'y aura pas de nouveau prélèvement concernant les critères analytiques. Un manquement sera adressé à l'atelier de transformation concerné.

De même l'impossibilité d'effectuer un prélèvement sur les fromages consignés lors du prélèvement initial entraînera un manquement pour l'atelier concerné.

➤ Examen organoleptique :

Le produit est considéré conforme à l'appellation lorsque la note finale d'aspect extérieur est supérieure ou égale à 2.5, supérieure ou égale à 3.5 pour la pâte, supérieure ou égale à 5.5 pour le goût et supérieure ou égale à 13 pour la note totale.

AUCERT	83	54 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Lorsqu'une non-conformité est révélée et qu'il y a désaccord entre les membres du jury, il est possible de déguster à nouveau le ou les échantillons concernés par le désaccord et de rédiger une fiche de consensus sur laquelle les membres du jury se mettront d'accord sur les motifs de non-conformité. Cette fiche servira de support à la discussion.

7.2.8 Modalités de restitution des résultats

En contrôle interne, la diffusion des résultats des examens organoleptiques et analytiques auprès des opérateurs concernés est réalisée par l'ODG.

En contrôle externe, la diffusion des résultats des examens organoleptiques et analytiques auprès des opérateurs concernés est réalisée par l'OC. En cas de manquement, l'OC notifie à l'opérateur la sanction.

➤ Destinataires

Pour chacun des opérateurs (producteurs et affineurs) dont un échantillon est passé en commission de dégustation, ses résultats lui sont envoyés par courrier dans les 5 jours ouvrés après réception des résultats analytiques définitifs sous forme de tableau sur lequel on retrouve les données suivantes :

- les critères (Aspect extérieur, aspect pâte, goût et note totale),
- les valeurs minimum pour chacun des critères,
- la moyenne des échantillons conformes de la séance pour chacun des critères,
- les résultats de l'échantillon présenté qui sont soulignés si inférieurs à la moyenne de la séance ou surlignés si ils engendrent une non-conformité,
- les commentaires attribués à l'échantillon pour chacun des critères. Seules les observations apportées par au moins deux membres du jury seront retenues lors de l'envoi du résultat des échantillons.
- les résultats analytiques ES et G/S de l'échantillon présenté. Si les résultats ES et G/S sont conformes, les fromages consignés lors du prélèvement peuvent être libérés. Si l'ES et/ou le G/S est/sont non conforme(s), l'opérateur devra conserver les fromages consignés dans l'attente du nouveau prélèvement et dans la mesure où il n'y a pas d'autre non-conformité sur l'échantillon comme décrit dans la partie 7.2.7 critères de l'examen analytiques.

7.2.9 Procédure si manquement

➤ Contrôle interne

La fréquence du contrôle interne global est de 95% additionnés aux prélèvements supplémentaires en cas de manquement constaté.

AUCERT	83	55 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Tout résultat faisant apparaître une note insuffisante selon les critères aspect extérieur, pâte, goût et note totale prévus par la grille de notation de l'AOP Salers et/ou avec un examen analytique ES et/ou G/S non conforme entraînera un manquement pour l'atelier de transformation.

De même comme indiqué au point 7.2.7., l'impossibilité d'effectuer un prélèvement sur les fromages consignés lors du prélèvement initial entraînera un manquement pour l'atelier concerné.

Lorsqu'un fromage est non conforme (prélèvement aléatoire ou prélèvement supplémentaire) sur un des critères organoleptiques et/ou analytique, il est systématiquement déclassé. Lorsque le fromage est non-conforme sur l'examen organoleptique, chaque fromage consigné lors du prélèvement fait l'objet d'une procédure de gradage par l'ODG. Les techniciens de l'ODG retirent la plaque d'identification du fromage, en vue de la conserver au sein de l'ODG. L'affineur ou le producteur fermier-affineur devra apporter la preuve de l'envoi vers un circuit de fonte ou de destruction.

En cas de contestation du résultat de la dégustation, l'opérateur a la possibilité de demander que le fromage fasse l'objet d'une nouvelle dégustation, en externe, à sa charge. Le fromage concerné ainsi que les fromages consignés lors du prélèvement restent consignés et ne peuvent pas être commercialisés dans l'attente de la nouvelle dégustation.

Si le gradage donne lieu à un déclassement de fromages, l'opérateur peut demander à ce que ce même lot fasse l'objet d'une dégustation externe, à sa charge.

Par ailleurs, lorsqu'un manquement est constaté, la production de l'atelier concerné fera systématiquement l'objet de deux nouveaux prélèvements de fromages à intervalle entre chaque prélèvement de 4 à 6 semaines ou dès la reprise de production pour tenir compte de la saisonnalité.

Si les deux fromages sont conformes aux critères d'aspect extérieur, pâte, goût et note totale prévus par la grille de notation ainsi qu'aux examens analytiques, l'opérateur retrouve un rythme normal de passage en Commission de dégustation ; une fois par campagne ou deux fois si la production est égale ou supérieure à 20 tonnes.

Si, à l'issue des trois passages en Commission de dégustation, l'atelier concerné obtient deux ou trois non-conformités, la Commission Produit définie, en 7.2.1 Composition des commissions, se réunit dans un délai maximum de 1 mois suite au dernier passage en jury de dégustation. Après l'étude du dossier de l'opérateur concerné, cette Commission a deux possibilités :

- soit elle décide que le producteur réalise un plan de progrès qu'il doit proposer à l'ODG dans un délai de 15 jours après réception de la notification de décision de la Commission Produit en envoi avec accusé de réception et qu'il présentera un nouvel échantillon en Commission de Dégustation en contrôle interne au minimum 4 mois après la décision de la Commission Produit (1 mois de mise en place du plan de progrès + 3 mois d'affinage). Si toutefois les conditions de production de l'appellation ne permettent pas cette mise en place sur la campagne donnée, celle-ci devra intervenir dès la reprise de production.

AUCERT	83	56 / 105
Version 2	Décembre 2013	

En parallèle, elle a la possibilité de mettre en place le lotissement des fromages fabriqués pendant les six quantités entourant le dernier quantième non conforme (trois quantités avant et trois quantités après) soit une semaine de fabrication. Le lotissement des lots consiste à identifier et à bloquer ces fromages en cave d'affinage. Si le producteur concerné souhaite commercialiser les fromages « lotis », il devra les faire grader par l'ODG. Si les résultats du gradage montrent une conformité des différents lots, la commercialisation sera possible. En cas de contestation de la part de l'opérateur, ce dernier a la possibilité de demander un nouvel examen organoleptique à sa charge, en contrôle externe.

Si le nouvel échantillon est noté conforme, l'opérateur retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit.

Si ce nouvel échantillon est non conforme, l'opérateur passera directement en contrôle externe, à sa charge et sous la responsabilité de l'OC.

2. soit elle décide que le producteur n'a pas donné suffisamment de preuves de sa volonté d'améliorer la qualité organoleptique de son produit et passe directement en contrôle externe, à sa charge, et sous la responsabilité de l'OC. Il devra proposer à l'ODG un plan de progrès dans un délai de 15 jours après réception de la notification de décision de la Commission Produit en envoi avec accusé de réception.

Le producteur présentera trois nouveaux échantillons, espacés de 4 à 6 semaines chacun, en Commission de Dégustation, en contrôle externe, au minimum 4 mois après la décision de la Commission Produit (1 mois de mise en place du plan de progrès + 3 mois d'affinage) ou dès la reprise de production pour tenir compte de la saisonnalité.

➤ **Contrôle externe**

a) cas des opérateurs en contrôle externe aléatoire

Tout résultat faisant apparaître une note insuffisante selon les critères aspect extérieur, pâte, goût et note totale prévus par la grille de notation de l'AOP Salers et/ou avec un examen analytique ES et/ou G/S non conforme entraînera un manquement pour l'atelier de transformation.

De même comme indiqué au point 7.2.7., l'impossibilité d'effectuer un prélèvement sur les fromages consignés lors du prélèvement initial entraînera un manquement pour l'atelier concerné.

Lorsqu'un fromage est non conforme (prélèvement aléatoire ou prélèvement supplémentaire) sur un des critères organoleptiques et/ou analytique, il est systématiquement déclassé. Lorsque le fromage est non-conforme sur l'examen organoleptique, chaque fromage consigné lors du prélèvement fait l'objet d'une procédure de gradage par l'ODG. L'affineur ou le producteur affineur doit apporter à l'ODG et à l'OI la preuve du déclassement du fromage non conforme (traçabilité, marque d'identification, etc.).

AUCERT	83	57 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Si le gradage donne lieu à un déclassement de fromages, l'opérateur peut demander à ce que ce même lot fasse l'objet d'une dégustation externe, à sa charge.

Par ailleurs, lorsqu'un manquement est constaté, la production de l'atelier concerné fera systématiquement l'objet de deux nouveaux prélèvements de fromages à intervalle entre chaque prélèvement de 4 à 6 semaines ou dès la reprise de production pour tenir compte de la saisonnalité. Si les deux fromages sont conformes aux critères d'aspect extérieur, pâte, goût et note totale prévus par la grille de notation ainsi qu'aux examens analytiques, l'opérateur retrouve un rythme normal de passage en Commission de dégustation ; une fois par campagne ou deux fois si la production est égale ou supérieure à 20 tonnes.

Lorsque le deuxième prélèvement (sur le total de 3) donne lieu à une non-conformité, le troisième prélèvement n'est pas effectué et la procédure ci-dessous s'applique.

Si, à l'issue des deux ou trois passages en Commission de dégustation, l'atelier concerné obtient deux non-conformités, un plan de progrès doit être proposé et envoyé par écrit à l'ODG et à l'OC sous 15 jours suivant le dernier passage en Jury de dégustation.

Le producteur présentera trois nouveaux échantillons, espacés de 4 à 6 semaines chacun, en Commission de Dégustation, en contrôle externe, à partir de 4 mois après l'envoi du plan de progrès (un mois de mise en place du plan de progrès additionné à trois mois d'affinage). Si toutefois les conditions de production de l'appellation ne permettent pas cette mise en place sur la campagne donnée, celle-ci devra intervenir dès la reprise de production.

Si deux fromages sur les trois présentés sont conformes, l'opérateur retrouve un rythme normal de passage en Commission de dégustation selon la fréquence définie au point 7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit.

Lorsque le deuxième prélèvement (sur le total de 3) donne lieu à une non-conformité, le troisième prélèvement n'est pas effectué et la procédure ci-dessous s'applique.

Si deux fromages présentés sont non conformes, le producteur reçoit une notification de suspension d'habilitation de l'AOP Salers⁵.

Un second plan de progrès doit être proposé par l'opérateur et envoyé par écrit à l'ODG et à l'OC sous 15 jours.

Après un délai d'au moins quatre mois suivant la décision de suspension, l'opérateur qui souhaite voir lever sa mesure de suspension d'habilitation de l'AOP Salers, devra présenter trois fromages différents et selon une fabrication effectuée dans les conditions de production de l'AOP

⁵ Attention : l'opérateur ne pourra plus apposer les marques d'identification et empreinte pendant la durée de suspension de l'habilitation

AUCERT	83	58 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Salers à une nouvelle Commission de Dégustation en contrôle externe, à sa charge. Si deux fromages sur les trois présentés sont conformes, l'opérateur se voit notifier une levée de suspension d'habilitation AOP Salers et retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit.

A l'inverse, si deux fromages sur trois présentés sont non conformes, une décision de retrait d'habilitation est prononcée au producteur.

Après retrait d'habilitation, si l'opérateur souhaite à nouveau produire du fromage AOP Salers, il devra commencer une démarche d'habilitation.

b) cas des opérateurs dont la Commission Produit a décidé un plan de progrès et un prélèvement avant passage éventuel en contrôle externe

Le contrôle externe issu du contrôle interne sera à la charge de l'opérateur.

Après un délai de 4 à 6 semaines suivant le constat de la non-conformité du contrôle interne, trois fromages seront de nouveau prélevés à intervalle entre chaque prélèvement de 4 à 6 semaines ou dès la reprise de production pour tenir compte de la saisonnalité.

Lorsqu'un fromage est non conforme (prélèvement aléatoire ou prélèvement supplémentaire) sur un des critères organoleptiques et/ou analytique, il est systématiquement déclassé. Lorsque le fromage est non-conforme sur l'examen organoleptique, chaque fromage consigné lors du prélèvement fait l'objet d'une procédure de gradage par l'ODG. L'affineur ou le producteur affineur doit apporter à l'ODG et à l'OC la preuve du déclassement du fromage non conforme (traçabilité, marque d'identification, etc.).

Si le gradage donne lieu à un déclassement de fromages, l'opérateur peut demander à ce que ce même lot fasse l'objet d'une dégustation externe, à sa charge.

Si deux fromages sur les trois présentés sont conformes, l'opérateur retrouve un rythme normal de passage en Commission de dégustation selon la fréquence définie au point 7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit.

Si les fromages présentés aux deux premières dégustations sont non conformes, le troisième prélèvement n'est pas effectué et la procédure ci-dessous s'applique.

Si deux fromages sont non conformes, le producteur reçoit une notification de suspension d'habilitation de l'AOP Salers⁵.

Un second plan de progrès doit être proposé par l'opérateur et envoyé par écrit à l'ODG et à l'OC sous 15 jours.

AUCERT	83	59 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Après un délai d'au moins quatre mois suivant la décision de suspension, l'opérateur qui souhaite se voir lever sa mesure de suspension d'habilitation de l'AOP Salers, devra présenter trois fromages différents et selon une fabrication effectuée dans les conditions de production de l'AOP Salers à une nouvelle Commission de Dégustation en contrôle externe, à sa charge. Si deux fromages sur les trois présentés sont conformes, l'opérateur se voit notifier une levée de suspension d'habilitation de l'AOP Salers et retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit.

A l'inverse, si deux fromages sur trois présentés sont non conformes, une décision de retrait d'habilitation est prononcée au producteur.

Après retrait d'habilitation, si l'opérateur souhaite à nouveau produire du fromage AOP Salers, il devra commencer une démarche d'habilitation.

c) cas des opérateurs dont la Commission Produit a décidé un passage « direct » en contrôle externe

Le contrôle externe issu du contrôle interne sera à la charge de l'opérateur.

Le producteur présentera trois nouveaux échantillons, espacés de 4 à 6 semaines ou dès la reprise de production pour tenir compte de la saisonnalité, en Commission de Dégustation, en contrôle externe, à partir de 4 mois après la décision de la Commission Produit (1 mois de mise en place du plan de progrès + 3 mois d'affinage).

Lorsqu'un fromage est non conforme (prélèvement aléatoire ou prélèvement supplémentaire) sur un des critères organoleptiques et/ou analytique, il est systématiquement déclassé. Lorsque le fromage est non-conforme sur l'examen organoleptique, chaque fromage consigné lors du prélèvement fait l'objet d'une procédure de gradage par l'ODG. L'affineur ou le producteur affineur doit apporter à l'ODG et à l'OC la preuve du déclassement du fromage non conforme (traçabilité, marque d'identification, etc.).

Si le gradage donne lieu à un déclassement de fromages, l'opérateur peut demander à ce que ce même lot fasse l'objet d'une dégustation externe, à sa charge.

Si deux fromages sur les trois présentés sont conformes, l'opérateur retrouve un rythme normal de passage en Commission de dégustation selon la fréquence définie en point 7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit.

Si les fromages présentés aux deux premières dégustations sont non conformes, le troisième prélèvement n'est pas effectué et la procédure ci-dessous s'applique.

AUCERT	83	60 / 105
Version 2	Décembre 2013	

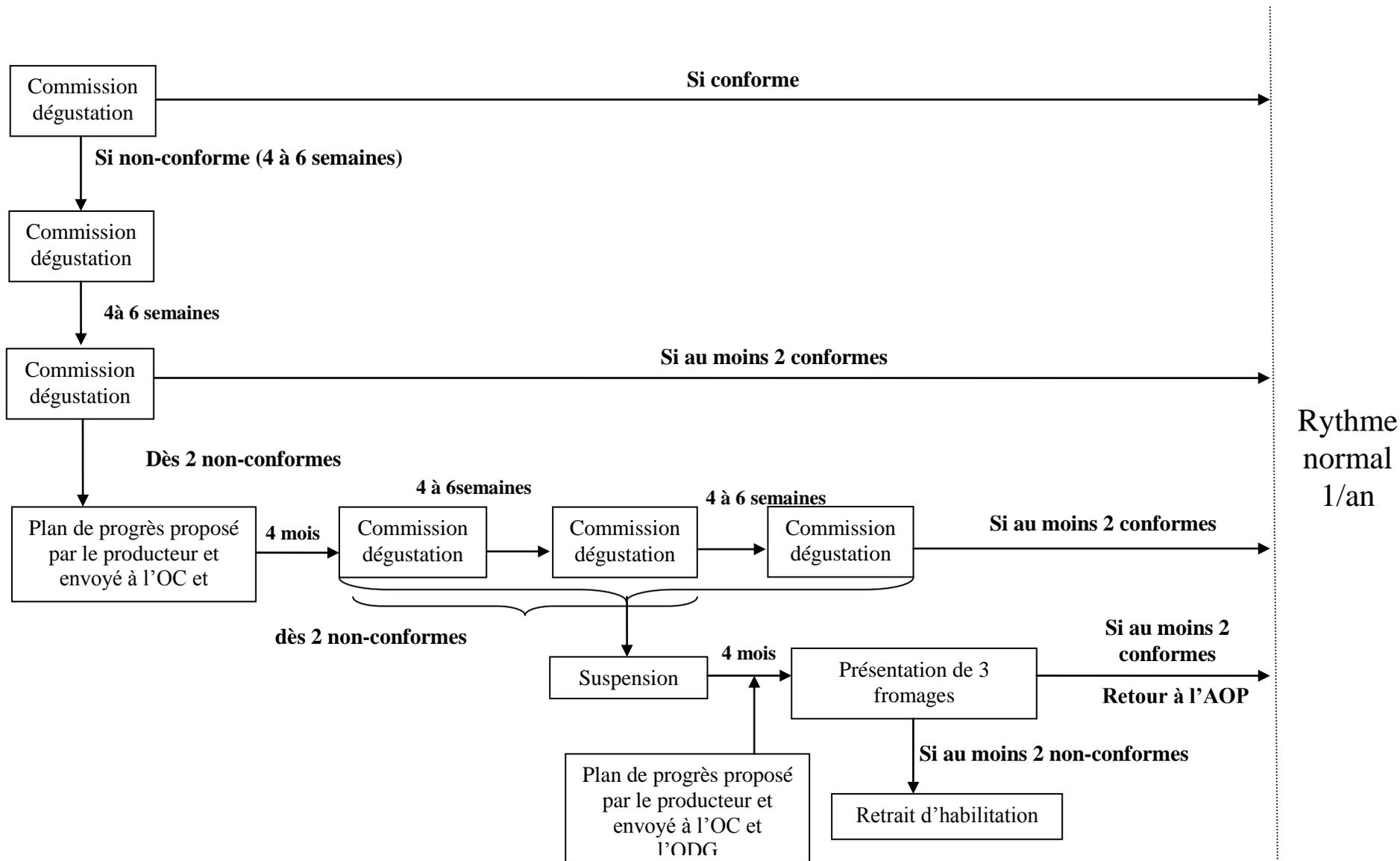
Si deux fromages sont non conformes, le producteur reçoit une notification de suspension d'habilitation de l'AOP Salers⁵.
Un second plan de progrès doit être proposé par l'opérateur et envoyé par écrit à l'ODG et à l'OC sous 15 jours.

Après un délai d'au moins quatre mois suivant la décision de suspension, l'opérateur qui souhaite se voir lever sa mesure de suspension d'habilitation de l'AOP Salers, devra présenter trois fromages différents et selon une fabrication effectuée dans les conditions de production de l'AOP Salers à une nouvelle Commission de Dégustation en contrôle externe, à sa charge. Si deux fromages sur les trois présentés sont conformes, l'opérateur se voit notifier une levée de suspension d'habilitation de l'AOP Salers et retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit.

A l'inverse, si deux fromages sur trois présentés sont non conformes, une décision de retrait d'habilitation est prononcée au producteur.

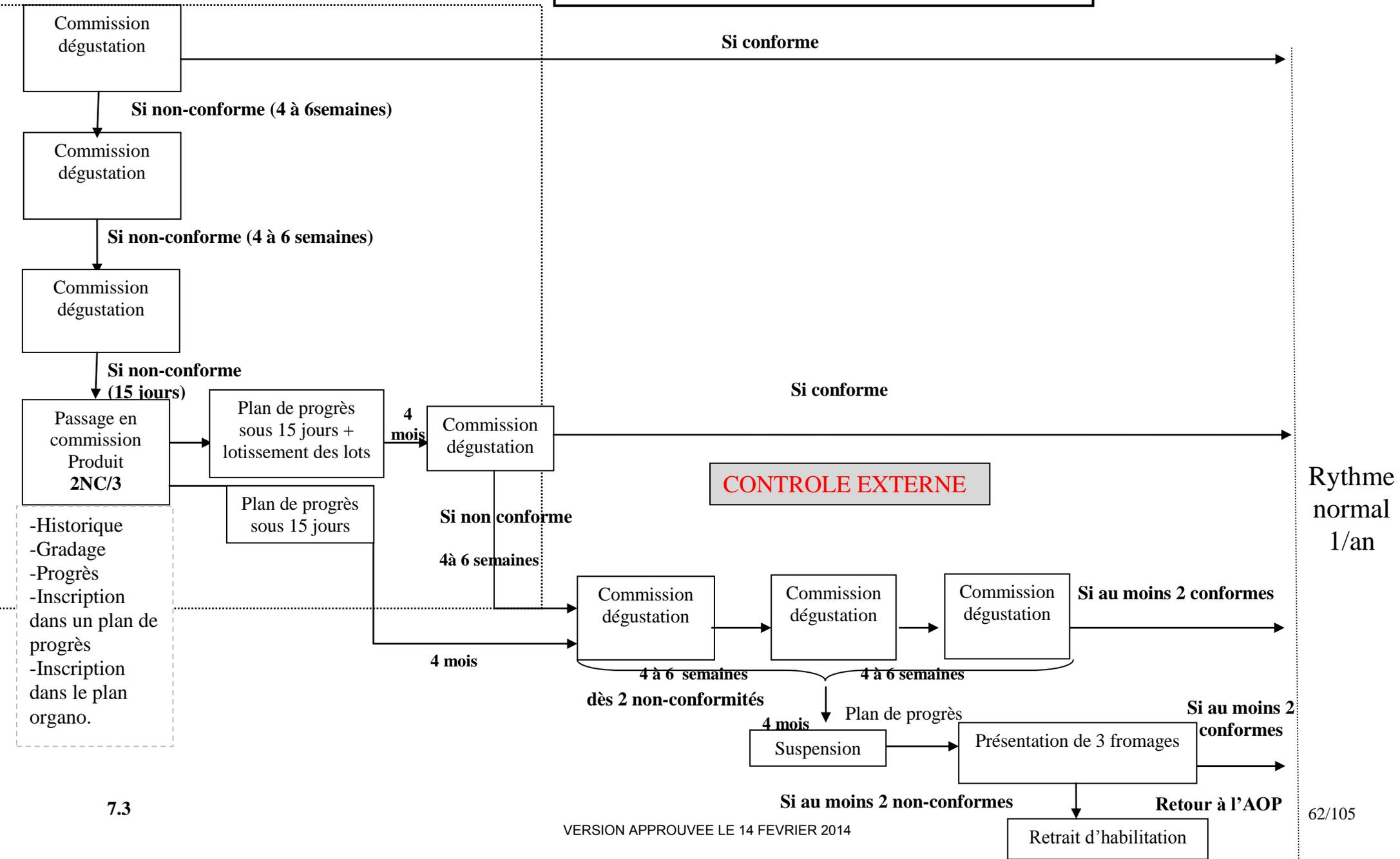
Après retrait d'habilitation, si l'opérateur souhaite à nouveau produire du fromage AOP Salers, il devra commencer une démarche d'habilitation.

Contrôle externe : Procédure si sanction



CONTROLE INTERNE

Contrôle interne : Procédure si sanction



AUCERT	83	63 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Gradage

La filière Salers est dotée d'un outil de mesure spécifique appelé « gradage », qui désigne un moyen d'évaluer la qualité organoleptique des fromages en partance sur le marché.

7.3.1 Les mécanismes du gradage et la fréquence de réalisation

Le gradage s'applique à tout fromage Salers élaboré dans les conditions de l'AOP quel que soit sa provenance,

Il est effectué par les agents de l'ODG, dûment formés à cet effet, qui opèrent seul ou dans la majorité des cas par deux.

Les fromages sont gradés en cave d'affinage avant leur commercialisation.

La fréquence de passage des gradeurs est variable selon les entreprises d'affinage.

Chaque affineur et producteur affineur est tenu de faire grader 100% des lots de fromages affinés chez lui. Ce pourcentage s'applique également aux fromages en dépôt chez les affineurs industriels. Dans ce dernier cas, la responsabilité du gradage appartient aux producteurs fermiers propriétaires de ces fromages.

Les lots de fromages à grader sont définis par l'entreprise d'affinage ou le producteur affineur. Chaque mois, l'affineur ou le producteur affineur déclare à l'ODG les lots de fromages Salers entrés en cave (nom du producteur, numéro de lot, nombre de pièces et nature : blanc et / ou affiné). Le gradage est effectué sur des fromages qui ont 120 jours, plus ou moins 30 jours.

7.3.2 L'évaluation de la qualité

L'évaluation de la qualité est réalisée sur un lot constitué d'un nombre variable de fromages qui doivent provenir d'un seul et même atelier de fabrication.

Si le lot est jugé comme hétérogène par le gradeur, ce lot sera alors divisé en plusieurs lots.

La qualité est évaluée sur plusieurs critères :

- l'aspect extérieur : forme, format, croûtage,

AUCERT	83	64 / 105
Version 2	Décembre 2013	

- la pâte : aspect, texture,
- l'aspect gustatif : arôme et goût.

Les défauts sont également pris en compte dans cette évaluation.

Pour l'aspect extérieur, la note peut varier de 0 à 4, pour la pâte de 0 à 6, pour le goût de 0 à 10 et pour la note totale de 0 à 20.

Pour chacun des trois critères, la note est accompagnée des défauts perçus par la personne en charge du gradage.

La sommation des notes dans chacun des critères permet d'obtenir une note totale.

7.3.3 Déclassement des fromages

Le déclassement des fromages s'effectue pour les notes suivantes :

- 0 sur 4 en aspect extérieur ;
- 0 à 2 sur 6 en pâte
- 0 à 4 en goût
- 0 à 11 en note totale

Pour un déclassement sur au moins un des critères suivant, la pâte le goût, l'aspect extérieur et la note totale, le fromage devra être dirigé vers un circuit de fonte ou de destruction.

La procédure de déclassement est la suivante :

- Les techniciens gradeurs de l'ODG enlèvent la marque d'identification du fromage déclassé pour pâte, goût, aspect extérieur et note totale ;
- L'ODG garde les marques d'identification retirées ;
- Les fromages sont écroutés et dirigés vers la fonte ou la destruction (la preuve de la destination de ces fromages sera apportée par le producteur affineur ou affineur spécialisé par des éléments de traçabilité).
- L'ODG conserve la preuve de destination de ces fromages dans ses locaux.

Si un opérateur conteste la sanction du déclassement, il a la possibilité de demander une contre analyse avec la réalisation d'un nouveau gradage à sa charge, soit le passage en Commission de Dégustation de ces mêmes fromages en contrôle externe, à sa charge, selon la procédure décrite ci-dessus (point 7.1 Procédure pour l'examen organoleptique en AOP Salers).

AUCERT	83	65 / 105
Version 2	Décembre 2013	

7.3.4 La restitution des résultats

Pour chaque lot défini par les gradeurs, une fiche de gradage est établie. Elle comporte toutes les informations nécessaires :

- la date, le nom de l'entreprise d'affinage,
- le nom du producteur concerné et son code d'atelier,
- les initiales du ou des gradeurs, le nom de l'interlocuteur dans l'entreprise,
- le numéro de lot et le nombre de fromages composant le lot,
- les quantités,
- l'âge moyen.

Ces fiches permettent par ailleurs une lecture directe du résultat du gradage, elles portent :

- les notes intermédiaires pour chaque critère (aspect extérieur, pâte et goût),
- les défauts relevés.

Ces fiches sont établies en triple exemplaire, signées par le responsable du gradage de l'entreprise qui en conserve un exemplaire. Le deuxième exemplaire est adressé par l'ODG au producteur concerné au fur et à mesure des gradages. Et le dernier exemplaire reste à l'ODG pour être saisi afin d'établir le suivi du gradage.

8 EVALUATION DE L'ODG

Les contrôles internes et le suivi des actions correctives seront réalisés d'une part, par du personnel salarié de l'ODG et d'autre part par des personnes externes à l'ODG qui signeront alors une convention avec ce dernier, définissant clairement leurs missions.

2 évaluations sont réalisées par an :

- Une évaluation se base sur la vérification des procédures (rédaction et application des procédures) et la vérification de la mise en œuvre effective du contrôle interne (réalisation des contrôles internes conformément aux fréquences définies, suivi des mesures correctives prononcées par l'ODG et traitement des écarts) ;
- L'autre est une évaluation de la seule mise en œuvre effective du contrôle interne.

Point à maîtriser	Moyen de maîtrise interne	Méthode de contrôle externe	Fréquence de contrôle externe	Documents associés
Réception et vérification des déclarations d'identification, mise à jour	Procédure de traitement des déclarations d'identification : enregistrement, transmission à l'OC, etc.	Vérification documentaire de la procédure et de son application Corrélation avec les informations reçues à l'OC	2 audits / an	Déclaration d'identification Procédure
Transmission du plan d'inspection aux opérateurs	Envoi du plan d'inspection à tous les opérateurs habilités Procédure de gestion de la diffusion des avenants au plan d'inspection : engagement à se mettre en conformité avec les modifications apportées.	Vérification documentaire de la procédure et de son application Contrôle des engagements à se mettre en conformité	2 audits / an	Procédure Engagements
Réalisation des contrôles internes et vérification de la réalisation des autocontrôles	Procédure et/ou instruction pour la réalisation des contrôles internes Planning annuel des contrôles à réaliser Consignes pour la rédaction des rapports de contrôles	Vérification documentaire de la procédure et de son application. Vérification des rapports de contrôles : rapports complets, précision des informations, vérification de la réalisation des autocontrôles	2 audits / an	Procédures Planning de réalisation Rapports de contrôle

Point à maîtriser	Moyen de maîtrise interne	Méthode de contrôle externe	Fréquence de contrôle externe	Documents associés
Qualification des contrôleurs internes	Procédure de qualification : - formation initiale - formation continue - évaluation des contrôleurs Tenue à jour d'une liste des contrôleurs	Vérification documentaire de la procédure et de son application. Vérification de la corrélation entre la liste des contrôleurs et ceux qui ont réalisés des contrôles internes pour l'AOP Vérification de l'adéquation entre le nombre de contrôleurs internes et le nombre de contrôles à effectuer.	2 audits / an	Procédure Attestations de formation Rapports d'évaluation Liste des contrôleurs qualifiés
Suivi des mesures correctives	Procédure définissant les modalités de suivi des mesures correctives qui peuvent être mises en place par les opérateurs suite à des contrôles internes Liste des manquements entraînant l'information de l'OC en vue du déclenchement d'un contrôle externe et procédure associée	Vérification documentaire des procédures et de leur application. Vérification du suivi effectif des mesures correctives mises en place par les opérateurs.	2 audits / an	Enregistrements du suivi des mesures correctives Liste des manquements entraînant l'information de l'OC
Gestion des données statistiques	Réception mensuelle des données statistiques liées à la production AOP	Vérification de la réception des données par l'ODG, conformément au décret.	2 audits / an	Données statistiques
Gestion des étiquetages, marques d'identification, empreintes...	Procédure d'examen des étiquetages Tenue d'un registre d'attribution des plaques : distribution des marques d'identification et empreintes aux opérateurs habilités, proportionnellement aux quantités de lait AOP mises en fabrication Retrait des marques d'identification et empreintes auprès du fabricant en cas de suspension ou retrait de son habilitation : enregistrements des éléments récupérés	Vérification documentaire de la procédure et de son application Vérification documentaire de la tenue du registre. Contrôle du retrait des marques d'identification et empreintes en cas de suspension ou retrait d'habilitation.	2 audits / an	Procédure Registre d'attribution avec enregistrement des retraits éventuels
Examens analytiques et organoleptiques	Procédure décrivant le fonctionnement de la commission et la réalisation des examens organoleptiques Planning des commissions	Vérification documentaire de la procédure et de son application. Examen des rapports de dégustation et des résultats d'analyses physico-chimiques Vérification du respect du planning des analyses	2 audits / an	Procédure Résultats des examens analytiques et organoleptiques Planning des analyses

Point à maîtriser	Moyen de maîtrise interne	Méthode de contrôle externe	Fréquence de contrôle externe	Documents associés
Réalisation du gradage	Procédure pour le gradage des produits	Vérification documentaire de la procédure et de son application Examen des résultats du gradage Vérification du respect des fréquences	2 audits / an	Procédure Résultats du gradage
Présence de la convention de sous-traitance en cas de délégation de contrôle interne	Conservation des documents	Convention de sous-traitance avec l'ODG	2 audits / an	Vérification présence des documents en vigueur
Evaluation de la capacité de l'ODG à assumer le contrôle interne	Planning annuel des contrôles à réaliser	Vérification de la réalisation effective du planning annuel des contrôles réalisé par l'ODG et ses sous-traitants	2 audits par an	Planning de réalisation Rapports de contrôle
Vérifier auprès des opérateurs de la mise à disposition du cahier des charges	Envoi ou mise à disposition du cahier des charges	Vérification de la diffusion et de la mise à jour du cahier des charges ou de leur moyen d'accès	2 audits /an	cahier des charges ou lien informatique
Evaluation de la mise en œuvre des mesures demandées par l'OC suite à un audit	Mise en œuvre effective des décisions de l'OC	Suivi des actions correctives	2 audits par an	Document d'audit
Evaluation des contrôleurs internes	Supervision annuelle d'un échantillon de contrôleurs internes : fréquence évaluée selon les procédures de l'ODG	Evaluation de la supervision réalisée par l'ODG et/ou supervision directe du contrôleur interne	2 audits par an Supervision terrain d'un contrôleur interne 1 fois tous les 4 ans	Document d'audit
		Recoupement de rapports de contrôles internes et externes réalisés à un faible intervalle de temps chez le même opérateur	2 audits par an	

AUCERT	83	69 / 105
Version 2	Décembre 2013	

9 ANNEXES

9.1 Annexe 1 : Aire géographique de l'appellation

La production de lait, la fabrication et l'affinage des fromages sont effectués dans l'aire géographique délimitée par les communes suivantes :

Aveyron

Canton de Mur-de-Barrez

- Les communes de Brommat, Lacroix-Barrez, Mur-de-Barrez, Taussac, Thérondeles.

Canton de Massiac

- La commune de Ferrières-Saint-Mary.

Canton de Mauriac

- Toutes les communes.

Cantal

Canton d'Allanche

- Toutes les communes.

Canton de Murat

- Toutes les communes.

Canton d'Arpajon-sur-Cère

- Les communes d'Arpajon-sur-Cère, Vézac.

Canton de Pierrefort

- Toutes les communes.

Canton d'Aurillac

- Les communes d'Aurillac, Giou-de-Mamou, Lascelle, Laroquevieille, Mandailles-Saint-Julien, Marmanhac, Saint-Cirgues-de-Jordanne, Saint-Simon, Velzic, Yolet, Ytrac.

Canton de Pleaux

- Toutes les communes.

Canton de Condat

- Toutes les communes.

Canton de Riom-ès-Montagnes

- Toutes les communes.

Canton de Jussac

- Toutes les communes.

Canton de Saignes

- Les communes de La Monselie, Le Monteil, Vebret.

Canton de Laroquebrou

- Les communes d'Arnac, Ayrens, Nieudan, Saint-Santin-Cantalès, Saint-Victor.

Canton de Saint-Cernin

- Toutes les communes.

AUCERT	83	70 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Canton de Saint-Flour

- Les communes de Cussac, Neuvéglise, Paulhac, Ussel, Valuégols.

Canton de Salers

- Toutes les communes.

Canton de Vic-sur-Cère

- Toutes les communes.

Corrèze

Canton de Saint-Privat

- Commune de Rilhac-Xaintrie.

Puy-de-Dôme

Canton d'Ardes

- Les communes d'Anzat-le-Luguet, La Godivelle, Mazoires, Roche-Charles-la-Mayrand, Saint-Alyre-ès-Montagne.

Canton de Besse et Saint-Anastaise

- Les communes de Besse-et-Saint-Anastaise, Chambon-sur-Lac, Compains, Egliseneuve-d'Entraigues, Espinchal, Saint-Pierre-Colamine, Saint-Victor-la-Rivière, Valbeleix.

Canton de La Tour-d'Auvergne

- Les communes de Chastreix, La Tour-d'Auvergne, Picherande, Saint-Donat, Saint-Genès-Champespe.

Canton de Rochefort-Montagne

- Les communes de La Bourboule, Laqueuille, Mont-Dore, Murat-le-Quaire.

Canton de Tauves

- Les communes de Saint-Sauves-d'Auvergne, Tauves.

AUCERT	83	71 / 105
Version 2	Décembre 2013	

L'aire géographique comprend également, en ce qui concerne l'affinage, les parties de communes suivantes :

Cantal

Communes :

- de Mentières (édition du cadastre de 1984) :
Section A 2 : n^{os} 303, 304, 321, 491, 494, 497, 501, 503, 506, 509, 511, 514, 517, 518, 521, 524 ;
Section B 1 : n^{os} 146, 122, 584 ;
Section B 2 : n^{os} 230, 595 ;
- de Saint-Flour (édition du cadastre de 1961) :
Section AE : n^{os} 110, 112 à 114, 116, 117 a ;
Section AH : n^o 380 ;
- de Saint-Mamet-la-Salvetat (édition du cadastre de 1989) :
Section B 2 : n^{os} 281, 282, 286 ;
- de Vieillespesse (édition du cadastre de 1986) :
Section C 2 : n^{os} 100, 102 ;
Section ZX : n^o 20 ;
- d'Ydes (édition du cadastre de 1982) :
Section AP : n^o 222.

Corrèze

- Commune** de Pandrignes (édition du cadastre de 1984) :
Section B 3 : n^{os} 513, 514, 531, 534 à 538, 543, 545, 547, 557, 559, 560, 564, 565, 568, 569, 572, 573, 577, 578, 872, 891, 896.

Haute-Loire

- Commune** de Lubilhac (édition du cadastre de 1987) :
Section E 2 : n^{os} 227, 289 à 291, 471, 480, 483, 484, 492, 520, 900.

Puy-de-Dôme

- Commune** de Sayat (édition du cadastre de 1980) :
Section C 2 : n^{os} 882 à 890, 936, 937, 991, 1133, 1134, 1136, 1165, 1166, 1645, 1647, 1653, 1657, 1720.

9.2 Annexe 2 : Lexique des défauts mis à disposition des membres du jury des Commissions de dégustation.

Goût

Manque

d'intensité : le goût ne s'est pas encore développé, même si le potentiel d'évolution existe. Attention : le fromage est dégusté au-delà de 3 mois.

Goût neutre : sans arôme, il manque l'essentiel

Acide : sensation perçue sur la langue, sur les côtés, référence : acide citrique ou tartrique

Amer : sensation perçue sur la langue, au fond, référence : chlorhydrate de quinine ou caféine

Manque de sel : sensation perçue sur la langue, référence : chlorure de sodium

Excès de sel : sensation perçue sur la langue, référence : chlorure de sodium

Métallique: sensation intra-buccale, perçue dans toute la bouche, sensation de métal, de fer, référence : sulfate ferreux

Astringent : sensation intra-buccale, perçue dans toute la bouche, assèche et laisse la bouche râpeuse, référence : tanin, exemple : peau de la noix verte, peau de la prunelle, avocat pas assez mûr

Piquant : sensation intra-buccale perçue dans toute la bouche, sensation de brûlant, référence : poivre, piment - différent de l'acidité

Rance : goût lipolysé, matière grasse dégradée, référence : beurre rance, lard rance

Aigre : goût de sérum vieux (il s'agit de l'arôme aigre du sérum vieux, pas de sa saveur acide, amère,..)

AUCERT	83	73 / 105
Version 2	Décembre 2013	

- Goût fumé :** goût de salaison fumée
- Goût de lait cuit :** lait qui a chauffé, qui a été réchauffé, qui a caramélisé, qui a brûlé
- Goût de pâte cuite :** référence : pâtes pressées cuites
- Goût de beurre :** il s'agit bien du goût de beurre, sans lien avec la texture.
- Goût de levure :** levure fruitée, pomme
- Goût artificiel :** arôme de synthèse
- Goût de lessive :** chloré, ustensile mal rincé, par analogie avec l'odeur de la lessive
- Goût de renfermé :** lié à l'ambiance, manque d'aération, confiné

Pâte

TEXTURE EN BOUCHE :

- Dure, trop ferme :** nécessité d'exercer une force importante pour déformer le produit
- Molle, manque de fermeté :** le produit se déforme très facilement sous une faible pression
- Collante :** en bouche, colle au palais
- Friable :** se désagrège, s'effrite en bouche
- Manque de fondant, sèche :** met du temps à se déliter en bouche
- Granuleuse :** en bouche, perception de grains plus ou moins gros, texture hétérogène avec des particules qui restent plus longtemps en bouche

AUCERT	83	74 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Farineuse : en fin de bouche, impression de farine, empâte la bouche

Crayeuse : en bouche, texture comparable à un cœur de fromage encore non affiné

ASPECT DE LA PATE ET TEXTURE AU TOUCHER:

Persillage petites fissures dans la pâte. Un léger persillage n'entraîne pas de non-conformité (note > ou = 3,5)

Excès de persillage : petites fissures nombreuses. L'excès de persillage entraîne une baisse de la note (note limite ou non conforme : < ou = 3,5)

Ouvertures : autre que le persillage, fentes ou trous assez gros. Entraîne une baisse de la note (note limite ou non conforme : < ou = 3,5)

Trop blanche :

Bicolore : zones de couleur différente par plaques

Marbrée : l'excès de marbrage est sanctionnable, un léger marbrage est tolérable

Présence de bleu dans la pâte

Tâches : couleur et importance à préciser

Présence de corps étrangers

Pâte mal liée : manque de maillage, manque de cohésion, grains mal soudés, on voit trop les grains

Cassante: cassure nette

Elastique,

caoutchouteuse : reprend sa forme initiale après déformation

Aspect extérieur

Absence de bouton : absence totale

AUCERT	83	75 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Manque de bouton :	présence insuffisante
Couverture hétérogène	quelques manques, trame visible par endroits
Manque de relief :	le bouton existe mais manque de relief, boutons rapprochés
Bouton hétérogène:	répartition hétérogène du bouton sur la surface, irrégularité dans la répartition du bouton, absence de bouton sur certaines zones
Trop blanc :	excès de densité du développement blanc
Fond gris :	le fond est gris, les boutons sont d'une autre couleur
Gris:	couleur grise dominante sur l'ensemble, impression globale
Noir, croûte noire	couleur noire dominante sur l'ensemble, impression globale
Terne :	les couleurs ne sont pas suffisamment définies, elles sont brouillées, aspect « triste »
Manque de contraste :	couleur uniforme entre boutons et fond
Mucor :	
Tâches :	<i>couleur à préciser</i>
Violine :	plaques tendant vers le violet
Points noirs :	petits points noirs
Excès de cirons :	croûte très cussonnée, présence d'artisons. Quelques artisons sont acceptables
Mouillères :	zones humides localisées, pastilles humides (<i>préciser l'intensité et la localisation : talon, face</i>)
Morgé :	sur des zones étendues (<i>préciser l'intensité et la localisation : talon, face</i>)
Humide :	pas sèche, différent de poisseux, pas de couche gluante
Fendillé:	de toutes petites fentes nombreuses, craquelures

AUCERT	83	76 / 105
Version 2	Décembre 2013	

- Fissures :*** fentes plus grosses
- Pli de toile :*** toile mal étirée, repliée, qui a marqué
- Trame de toile*** par endroits, la trame de la toile est visible et n'a pas été « couverte »
- Absence de croûte :*** croûte qui n'a pas poussé
- Croûte fine :*** épaisseur de croûte insuffisante
- Excès de bleu sous croûte :*** présence de bleu en quantité importante. Quelques traces de bleu sont acceptables
- Lisière de couleur anormale :*** couleur à préciser

AUCERT	83	77 / 105
Version 2	Décembre 2013	

9.3 ANNEXE 4 : Grille de traitement des manquements

A. GÉNÉRALITÉS

Les modalités sont définies par la directive INAO-DIR-CAC 1.

a) Classification des manquements

Tout constat de manquement donne lieu à la rédaction d'une fiche de manquement par l'organisme de contrôle :

- permettant une demande d'action corrective, mise en conformité avec le cahier des charges dans un délai donné, dont la mise en œuvre effective sera vérifiée par l'organisme de contrôle,
- qui classe ce manquement dans l'une des 3 catégories mineur, majeur ou grave.

Pour l'opérateur :

- manquement mineur = manquement non "rédhibitoire" pour le produit ; manquement présentant un risque faible d'incidence sur le produit ;
- manquement majeur = manquement ayant un impact sur la qualité du produit (condition de transformation ou contrôle produit par exemple) ;
- manquement grave ou critique = manquement sur les caractéristiques fondamentales de l'appellation (zone de production, variété ou race,...).

Pour l'ODG :

- manquement mineur = non-respect d'une règle, ne portant pas atteinte à l'efficacité de la mission de contrôle interne de l'ODG ;
- manquement majeur = non-respect d'une règle susceptible, en fonction de l'étendue du manquement constaté, de porter atteinte à l'efficacité de la mission de contrôle interne de l'ODG ;
- manquement grave ou critique = non-respect d'une règle remettant fondamentalement en cause la mission de contrôle interne de l'ODG.

Tous les manquements mineurs, majeurs et graves sont gérés par l'organisme certificateur selon ses procédures en vigueur. Seuls les manquements graves et majeurs récurrents sont traités par le Comité de Certification.

b) Suites au manquement

La liste des mesures sanctionnant les manquements relevés chez les opérateurs comprend :

- avertissement ;
- contrôle(s) supplémentaire(s) sur les conditions de production ou sur le produit, à la charge de l'opérateur, en vue d'augmenter la pression de contrôle ;

AUCERT	83	78 / 105
Version 2	Décembre 2013	

- déclasserement d'un lot, de plusieurs lots ou de l'ensemble de la production de l'opérateur en cause ;
- suspension temporaire de l'habilitation de l'opérateur en cause ;
- retrait de l'habilitation de l'opérateur en cause ; le retrait d'habilitation peut être partiel en ce qu'il ne concerne qu'une activité particulière ou qu'un outil de production de l'opérateur qui en possède plusieurs ;
- autres sanctions particulières (ex : Examen organoleptique supplémentaire).

La liste des mesures sanctionnant les manquements relevés chez l'ODG comprend :

- avertissement ;
- contrôle supplémentaire à la charge de l'ODG ;
- suspension.

Le retrait d'habilitation d'un opérateur peut intervenir :

- en cas de manquements graves ou critiques,
- suite à la répétition ou au cumul de manquements ;
- suite à une suspension de plus de 1 an.

La décision de retrait d'habilitation précise le délai minimum fixé pour le dépôt d'une nouvelle déclaration d'identification en vue d'une habilitation.

Toute sanction peut être accompagnée d'une mise en demeure de se conformer au cahier des charges dans un délai donné.

Sauf pour le contrôle produit, la répétition d'un manquement d'un contrôle à l'autre et/ou le non-respect d'une mise en demeure de se conformer au cahier des charges dans un délai donné augmente d'un niveau sa gravité et l'application de la sanction prévue :

- un manquement qualifié « mineur » est alors qualifié de « majeur »
- un manquement qualifié « majeur » est alors qualifié de « grave »

L'opérateur ou l'ODG doit fournir à l'organisme certificateur toutes les informations nécessaires au contrôle.

Dans le cas contraire, l'opérateur devra fournir les éléments en question dans les délais déterminés par l'organisme certificateur. Le non-respect de ces délais sera considéré comme un manquement sur le point à contrôler du niveau le plus important prévu par la grille de traitement des manquements.

En cas de déclasserement de lot, de suspension, de retrait d'habilitation ou de la mise à la consommation de produits issus de producteurs indûment habilités, l'OC informe l'INAO dans un délai de 7 jours ouvrés suivant la date de la décision ou la validation du constat, conformément à l'article R642-55 du code rural et de la pêche maritime. Un résultat de contrôle interne, peut être utilisé par l'OC pour lever un manquement mineur externe, tel que mentionné dans la GTM sur décision de l'OC.

Une non-conformité peut être attribuée à un opérateur lors du contrôle chez un autre opérateur (attribution d'un manquement à un tiers).

c) *Tableaux de synthèse (m : mineur / M : majeur / G : grave)*

➤ Contrôle des opérateurs

Classification des manquements	Conditions production	Produit	Obligations déclaratives
mineur m	- réponse au manquement sous délai contraint - avertissement	- avertissement	- réponse au manquement sous délai contraint - avertissement
majeur M	- contrôle supplémentaire et/ou - déclassement du ou des lots	La procédure du traitement des manquements et de leur répétition est décrite au point 7.2 du plan de contrôle de l'AOP Salers intitulée « Procédure pour l'examen organoleptique en AOP Salers »	- contrôle complémentaire ou contrôle supplémentaire
grave /critique G	- suspension ou retrait d'habilitation		- retrait ou suspension d'habilitation

➤ Evaluation de l'ODG

Classification des manquements	Application plan de contrôle	
	Gestion des moyens	Gestion des procédures
mineur m	- avertissement	- avertissement
majeur M	- évaluation supplémentaire à la charge de l'ODG et/ou - modification du plan de contrôle	- évaluation supplémentaire à la charge de l'ODG et/ou - modification du plan de contrôle
grave /critique G	- suspension ou retrait du certificat	- suspension ou retrait du certificat

AUCERT	83	80 / 105
Version 2	Décembre 2013	

B. GRILLE DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

Manquement mineur : m

Manquement majeur : M

Manquement grave ou critique : G

Les opérateurs pourront retrouver leur habilitation, après avoir suivi la procédure définie dans le présent plan de contrôle. La demande d'identification est accompagnée, le cas échéant, d'un plan de mise en conformité des conditions de production.

Dans la grille de manquement ci-jointe, les délais de réalisation du contrôle supplémentaire et les délais de mise en conformité sont inscrits à titre indicatif. Ils pourront être révisés par le responsable certification pour plus de pertinence.

Les suites données au constat d'une non-conformité au cahier des charges de l'AOP Salers sont celles indiquées dans le tableau ci-dessous.

Si l'opérateur a proposé des actions correctives acceptées par l'OC, le contrôle supplémentaire de sanction peut être couplé avec le contrôle de la mise en œuvre de ces actions. Le coût de ce contrôle est à la charge de l'opérateur.

La visite visant à lever un manquement constaté en contrôle externe peut être réalisé par un contrôleur interne mandaté par l'organisme de contrôle, pour des raisons de complémentarité entre contrôle interne et externe et de confiance que le contrôleur externe peut accorder au contrôleur interne sur le fondement des audits qu'il réalise. Ce recours est limité aux manquements mineurs inscrits dans la grille ci-jointe. Le coût de ce contrôle est à la charge de l'opérateur.

Avertissement : observations et rappel de l'engagement et des exigences du cahier des charges.

Contrôle(s) supplémentaire(s) :

Contrôle sur site à la charge de l'opérateur concerné : son objet est la vérification par l'organisme de contrôle de la réalisation des actions correctives et le cas échéant du contrôle du respect de l'ensemble du cahier des charges.

et/ou

Contrôle documentaire à la charge de l'opérateur concerné: son objet est la vérification documentaire par l'organisme de contrôle de la réalisation des actions correctives.

AUCERT	83	81 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Déclassement du (des) lot(s) non-conforme(s) aux spécificités de cahier des charges : Le déclassement entraîne pour le(s) lot(s), l'impossibilité d'être commercialisé(s) en appellation d'origine protégée « Salers ».

Suspension de l'habilitation : la suspension entraîne, selon le cas, l'interdiction de produire du lait, de collecter du lait, de transformer, d'affiner et de commercialiser sous AOP « Salers ». Dès que l'opérateur estime être en mesure de respecter les exigences du cahier des charges, il en informe l'organisme de contrôle et ce dernier organise, à la charge de l'opérateur, un contrôle supplémentaire dans les plus brefs délais pour permettre la levée de suspension.

Retrait de l'habilitation : le retrait de l'habilitation entraîne, selon le cas, pour l'opérateur concerné l'impossibilité de produire du lait, de collecter du lait, de transformer, d'affiner ou de conditionner sous AOP « Salers ». La gestion des stocks en cas de retrait d'habilitation est à traiter au cas par cas selon la nature du manquement.

AUCERT	83	82 / 105
Version 2	Décembre 2013	

a) ODG

Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Maîtrise des documents et organisation	SAODG001	Défaut de diffusion des informations	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	SAODG002	Absence d'enregistrement relatif à la diffusion des informations	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	SAODG003	Défaut de suivi des DI	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	SAODG004	Absence d'enregistrement des DI	G	Suspension et information de l'INAO			
	SAODG005	Absence de mise à disposition de la liste des opérateurs habilités	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	SAODG006	Défaut dans le système documentaire	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
Suivi des résultats des contrôles internes et de la mise en place des actions correctives	SAODG007	Planification des contrôles internes absente ou incomplète	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	SAODG008	Petites négligences dans le contenu des rapports de contrôle interne	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	SAODG009	Défaut dans la mise en œuvre du plan de contrôle interne, en ce qui concerne les fréquences et le contenu des interventions	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois ou adaptation au manquement constaté (12 mois maximum)	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	SAODG010	Absence de suivi des manquements relevés en interne	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO

AUCERT	83	83 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Gestion des étiquettes, marques d'identification, ...	SAODG011	Absence ou mauvaise tenue du registre d'attribution des plaques. Retrait des marques d'identification auprès du fabricant en cas de suspension ou retrait de son habilitation : absences ou mauvais enregistrements des éléments récupérés	M	Évaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
Réalisation du gradage	SAODG012	Non-respect de la procédure pour le gradage des produits	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
Gestion des déclassements de produits	SAODG013	Non-respect de la procédure de retrait des marques en cas de déclassement de produits Non enregistrement des marques récupérées	M	Évaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
Maîtrise des moyens humains	SAODG014	Défaut de maîtrise des moyens humains en charge du contrôle interne	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	SAODG015	Absence de document de mandatement formalisé, le cas échéant	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
Formation des dégustateurs	SAODG016	Défaut dans la formation des dégustateurs	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
Maîtrise des moyens matériels	SAODG017	Défaut de maîtrise des moyens matériels	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO

b) Contrôle des conditions de production

Le tableau ci-dessous, issu d'une décision du CAC du 15/12/2009, s'applique à tous les opérateurs.

Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Réalisation des contrôles	SAOP001	Refus de contrôle	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation			
	SAOP002	Absence de réalisation du contrôle interne (suite à non-paiement des cotisations à l'ODG)	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation			
	SAOP003	Absence de réalisation du contrôle externe (suite à non-paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation			

En cas de manquement identifié comme GRAVE ou majeurs récurrents en contrôle interne, l'ODG transmet à l'organisme de contrôle, en vue d'un déclenchement de contrôle externe à la charge de l'opérateur, une copie du rapport de contrôle interne dans un délai de 10 jours ouvrés, précisant le manquement ainsi que les mesures correctives et délais convenus avec l'opérateur.

L'ODG transmet aussi sous 10 jours, à des fins de traitement, l'information d'un constat de manquement, quel que soit son niveau de gravité, lorsque :

- l'opérateur a refusé le contrôle,
- aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG,
- les mesures correctrices des manquements n'ont pas été appliquées par l'opérateur (1)
- l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement.

- (1) Ceci couvre notamment les situations où l'opérateur n'aurait pas respecté les délais de mise en œuvre prescrits par l'ODG, aurait refusé ou contesté la mise en œuvre des mesures correctrices.

➤ *Production de lait*

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	SAPL019	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		SAPL020	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	SAPL001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		SAPL003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		SAPL004	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			
Aire géographique de localisation de l'exploitation laitière (PPC)	Bâtiments de traite et d'élevage des vaches laitières dans l'aire géographique	SAPL005	Bâtiment d'élevage et/ou de traite hors de l'aire géographique de production	G	Retrait de l'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Troupeau	Le lait ne peut provenir que d'un seul troupeau (le troupeau d'une seule exploitation agricole correspond à un cheptel disposant d'un seul numéro d'identification délivré par l'EDE)	SAPL006	Le lait ne provient pas que d'un seul troupeau	G	Suspension ou retrait de l'habilitation			
Troupeau de vaches de race Salers	Déclaration obligatoire auprès de l'ODG : engagement de n'utiliser que du lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race Salers	SAPL007	Non-respect de l'engagement de n'utiliser que du lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race Salers	G	Suspension d'habilitation			
Ration de base de l'alimentation (PPC)	La ration de base de l'alimentation des vaches laitières provient de l'aire géographique de production du lait Elle est constituée exclusivement d'herbe pâturée	SAPL008	La ration de base de l'alimentation des vaches laitières ne provient pas de l'aire géographique de production du lait	G	Suspension d'habilitation			
		SAPL009	Elle n'est pas constituée exclusivement d'herbe pâturée	G	Suspension d'habilitation			
Mise à l'herbe	Déclaration annuelle de mise à l'herbe des vaches laitières dès qu'elles sont en pâture, adressée à l'ODG	SAPL010	Déclaration adressée à l'ODG alors que les vaches laitières ne sont pas en pâture	G	Suspension d'habilitation			
		SAPL011	Absence de déclaration	G	Suspension d'habilitation			

AUCERT	83	87 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Aliments complémentaires <i>Nature des compléments utilisés</i>	Concentrés à base de : - céréales (blé, orge, triticale, avoine, maïs, seigle) - tourteaux non tannés (soja, colza, tournesol, coton et lin) - foin, luzerne déshydratée, mélasse (utilisée à titre de liant)	SAPL012	Non-respect de la liste positive	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		SAPL021	si présence relevée dans la formule de son et remoulage des céréales autorisées dans le cahier des charges, de flocons de maïs, de sels, minéraux, oligo-éléments et vitamines	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	la répétition d'un manquement d'un contrôle à l'autre n'augmente pas le niveau de gravité dans l'attente de la modification du cahier des charges
<i>Quantité (PPC)</i>	Maximum 25% de la matière sèche ingérée	SAPL013	Jusqu'à 30% de la MS ingérée	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois ou campagne suivante	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		SAPL014	Au-delà de 30% de la MS ingérée	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Matériel de réception du lait lors de la traite (PPC)	Pendant la traite, réception immédiate du lait dans une gerle (récipient en bois, tronconique ou cylindrique, de capacité variable)	SAPL015	Pendant la traite, le lait n'est pas réceptionné immédiatement dans une gerle	G	Suspension ou retrait d'habilitation			

AUCERT	83	88 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes tout document nécessaire au contrôle du respect des conditions de production, ...	SAPL016	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		SAPL017	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		SAPL018	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

➤ **Transformation**

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	SATR070	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		SATR071	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	SATR001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		SATR003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		SATR004	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			
Aire géographique de localisation de l'atelier de transformation (PPC)	Dans l'aire géographique de production	SATR005	Atelier de transformation hors de l'aire géographique	G	Retrait d'habilitation			
Lieu de fabrication	Le fromage est fabriqué sur l'exploitation agricole	SATR006	Le fromage n'est pas fabriqué sur l'exploitation agricole	G	Retrait d'habilitation			
Lieu de fabrication	L'atelier de fabrication ne peut être commun à plusieurs exploitations agricoles	SATR007	L'atelier de fabrication est commun à plusieurs exploitations agricoles	G	Retrait d'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Lait utilisé (PPC)	Utilisation de lait de vache exclusivement	SATR008	Lait autre que lait de vache	G	Retrait d'habilitation			
Lait utilisé	Lait produit sur l'exploitation uniquement	SATR009	Utilisation de lait non produit sur l'exploitation	G	Retrait d'habilitation			
Mise en œuvre du lait (PPC)	Lait mis en œuvre immédiatement après la traite (1 traite = 1 fabrication)	SATR010	Lait non mis en œuvre immédiatement après la traite	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Période de fabrication (PPC)	Fromages fabriqués entre le 15 avril et le 15 novembre et lorsque les animaux sont à l'herbe	SATR011	Non-respect de la période de fabrication soit avant le 15 avril ou après le 15 novembre	G	Retrait d'habilitation			
		SATR012	Période de fabrication respectée mais les animaux ne sont pas à l'herbe	G	Suspension d'habilitation			
Préparation du lait (PPC)	Standardisation en matière protéique interdite	SATR013	Non-respect de l'interdiction	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite.	SATR014	Non-respect de l'interdiction	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Standardisation en matière grasse autorisée <u>jusqu'au 01/01/2010 (écrémage partiel)</u>	SATR015	Non-respect de l'interdiction après le 01/01/2010	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans le mois suivant	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Emprésurage (PPC pour lait cru et gerle)	La totalité du lait emprésuré est cru	SATR016	La totalité du lait emprésuré n'est pas cru	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Emprésurage réalisé dans la gerle	SATR017	Emprésurage non réalisé dans la gerle	G	Retrait d'habilitation			
	Température du lait : entre 30°C et 34°C Ajustement de la température de caillage autorisé mais ne doit pas dépasser 34°C	SATR018	Ecart ≤ à 1°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		SATR019	Ecart > à 1°C	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans le mois suivant	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Exclusivement avec de la présure	SATR020	Utilisation d'autre(s) coagulant(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement du (des) lot(s) non conforme(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Additifs autorisés	L'ajout dans les laits, et au cours de la fabrication, de cultures de bactéries, de levures et de moisissures dont l'innocuité est démontrée par usage ou, pour les nouvelles cultures, évaluée par l'AFSSA est autorisé.	SATR021	Disposition non respectée	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement du (des) lot(s) non conforme(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Temps de prise	Durée comprise entre 12 et 16 minutes	SATR022	Non comprise entre 12 et 16 minutes	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Décaillage et brassage	Découpage du caillé effectué environ 1 heure après emprésurage	SATR023	Opération et/ou délai non respecté(s)	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Décaillage et brassage	Méthode manuelle, à l'aide d'un tranche-caillé ou « fréniale »	SATR024	Méthode mécanique, sans l'aide d'un tranche-caillé ou « fréniale »	G	Retrait d'habilitation			
	Obtention d'un grain plutôt régulier	SATR025	Obtention d'un grain plutôt irrégulier	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Rassemblage du caillé en masse compacte au fond de la gerle	SATR026	Pas de rassemblage du caillé en masse compacte au fond de la gerle	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Evacuation du sérum surnageant	SATR027	Pas d'évacuation du sérum surnageant	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Egouttage par pression du pouset	SATR028	Pas d'égouttage par pression du pouset	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	la répétition d'un manquement d'un contrôle à l'autre n'augmente pas le niveau de gravité dans l'attente de la modification du cahier des charges
Premier pressage (PPC sauf pour ES)	Utilisation du presse-tome obligatoire (ou « catchaire »)	SATR029	Non utilisation du presse tome	G	Retrait d'habilitation			
	Pressage progressif	SATR030	Pressage non progressif	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	6 retournements minimums	SATR031	Moins de 6 retournements	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
	Pressages séparés par des découpes et retournements de la tome en blocs	SATR032	Pressages non séparés par des découpes et/ou retournements de la tome en blocs	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Découpage et retournements effectués manuellement	SATR033	Opération(s) non effectuée(s) manuellement	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Premier pressage (PPC sauf pour ES)	Extrait sec de la tome en fin d'opération > 54%	SATR034	E.S. de la tome en fin d'opération ≤ 54%	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Acidification / Maturation (PPC)	Phase d'acidification pendant une durée de 8 à 12 heures puis phase de maturation d'une durée équivalente à celle d'acidification. (durée des 2 phases : de 16 à 24 heures à compter du début du dernier pressage au presse-tome)	SATR035	Durée de phase d'acidification et/ou phase de maturation non respectée(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Broyage et salage <i>Méthode</i> (PPC)	Tome broyée en cossettes	SATR036	Tome non broyée en cossettes	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Sel, obligatoirement sec, incorporé dans la masse manuellement.	SATR037	Salage non réalisé avec du sel sec et/ou sel non incorporé dans la masse manuellement	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Mélange de la tome avec le sel réalisé par brassages successifs	SATR038	Pas de mélange de la tome avec le sel	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
<i>Taux de sel</i>	Taux de sel apporté : minimum 2% par rapport au poids de tome	SATR039	Taux de sel inférieur à 2% avec une variation jusqu'à 10%	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
		SATR040	Taux de sel inférieur à 2% avec une variation supérieure à 10%	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Maturation au sel	Durée supérieure à 3 heures	SATR041	Moins de 3 heures	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Moulage / pressage (PPC utilisation obligatoire et diamètre du moule)	La tome broyée et salée est tassée manuellement dans le moule, tapissé d'une fine toile de lin	SATR042	La tome broyée et salée n'est pas tassée manuellement dans le moule et/ou moule non tapissé d'une fine toile de lin	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Utilisation du moule Salers ⁶ obligatoire	SATR043	Si non utilisation du moule Salers aux 1 ^{ères} phases de moulage mais utilisation du moule Salers en fin de pressage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	La répétition du manquement d'un contrôle à l'autre n'augmente pas le niveau de gravité jusqu'au 15/11/2014
		SATR044	Non utilisation du moule Salers	G	Suspension d'habilitation			
	Diamètre du moule : 38 à 48 cm	SATR045	Diamètre du moule de 36 à 38 cm	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	La répétition du manquement d'un contrôle à l'autre n'augmente pas le niveau de gravité jusqu'au 15/11/2019
		SATR046	Diamètre non respecté (sauf de 36 à 38 cm)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

⁶ Moule Salers : constitué d'un assemblage de 3 pièces :

- l'assiette : sorte de cuvette au corps galbé
- la tresse : cylindre de tôle fine et souple non fermé
- le corps de moule : tronc de cône destiné à coiffer l'ensemble et muni de deux poignées

AUCERT	83	95 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Second pressage	Pressage progressif, à l'aide d'un presseur ou « pesadou »	SATR047	Pressage non progressif	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Durée de pressage : 48 heures environ avec retournements réguliers	SATR048	Durée de pressage comprise entre + / - 25% de 48 heures	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		SATR049	Durée de pressage au-delà de + / - 25% de 48 heures	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		SATR050	Pas de retournement	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Jour de montage de la pièce	Le quantième correspondant au jour du montage de la pièce est apposé sur chaque fromage	SATR051	Le quantième ne correspondant pas au jour du montage de la pièce et/ou Le quantième n'est pas apposé sur chaque fromage	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans le mois suivant + information de l'INAO Déclassement des produits si pas de quantième	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Marque d'identification (plaque) (PPC pour obligatoire)	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce	SATR052	Absence de marque(s) d'identification et/ou non apposée(s) sur le fromage lors du montage de la pièce	M	<p>Contrôle(s) supplémentaire(s) + information de l'INAO</p> <p>Déclassement des fromages du (ou des) lot(s) revendiqués en AOP si :</p> <ul style="list-style-type: none"> - absence de marque(s) d'identification et/ou non apposée(s) sur le fromage lors du montage de la pièce - réutilisation de marque(s) d'identification - marque(s) d'identification non conforme(s) à la réglementation en vigueur (absence d'ergots) 	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Usage unique, ne peut être réutilisée	SATR053	Réutilisation de marque(s) d'identification					
	Nature couleur, dimension, description conformes à la réglementation en vigueur	SATR054	Non conforme à la réglementation en vigueur					
	Indication numérique du quantième du jour de montage de la pièce inscrit en caractères apparents et ineffaçables de 10 mm de haut dans la partie inférieure gauche	SATR055	Quantième(s) absent(s) ou illisible(s)					
Empreinte (PPC pour présence sur 1 face du fromage)	Obligatoire : empreinte en relief sur une face du fromage et comportant 2 fois le nom de l'appellation Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... » sur une face, mise en place au montage de la pièce	SATR056	Si non mise en place de(s) l'empreinte(s) aux 1ères phases de moulage mais mise en place en fin de pressage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Le niveau de gravité relevé est mineur et la répétition d'un manquement d'un contrôle à l'autre n'augmente pas le niveau de gravité jusqu'au 15/11/2019

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Empreinte (PPC pour présence sur 1 face du fromage)	Obligatoire : empreinte en relief sur une face du fromage et comportant 2 fois le nom de l'appellation Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... » sur une face, mise en place au montage de la pièce	SATR057	Absence de l'empreinte en relief sur une face du fromage	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans le mois suivant	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		SATR058	Libellé de l'empreinte non conforme		Déclassement des fromages du (ou des) lot(s) revendiqués en AOP si : - absence de l'empreinte en relief sur une face du fromage - libellé de l'empreinte non conforme			
Si fromages provenant de la transformation de lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race salers (PPC)	Empreinte en relief comportant la mention « tradition salers » obligatoirement mise en place au montage de la pièce	SATR059	Si non mise en place de l'empreinte aux lières phases de moulage mais mise en place en fin de pressage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Le niveau de gravité relevé est mineur et la répétition d'un manquement d'un contrôle à l'autre n'augmente pas le niveau de gravité jusqu'au 15/11/2019
		SATR060	Absence de l'empreinte en relief « tradition salers »	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement des fromages du (ou des) lot(s) revendiqués en AOC si : - Absence de l'empreinte en relief - Libellé de l'empreinte non conforme	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		SATR061	Empreinte non mise en place au moment du montage de la pièce					
		SATR062	Libellé de l'empreinte non conforme					

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la traite à la fin des étapes de transformation Traçabilité quantitative	SATR063	Enregistrements incomplets	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		SATR064	Absence d'enregistrement ou informations fausse	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer au Syndicat de défense de l'appellation : état de la production annuelle	SATR065	Pas de transmission des données prévues	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
		SATR072	Documents transmis incomplets	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	SATR066	Non-respect de l'(des) interdiction(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes tout document nécessaire au contrôle du respect des conditions de production, notamment pour les producteurs fermiers une comptabilité journalière comportant les entrées et les sorties de fromages, ...	SATR067	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		SATR068	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		SATR069	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

AUCERT	83	99 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Obligations déclaratives	Déclaration de non intention de production et déclaration de reprise de production, à partir du 15/04/2014 : transmises dans les délais	SATR073	Transmise mais délai non respecté	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		SATR074	Non transmise et/ou mise en évidence de fraude	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

➤ *Affinage*

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	SAAF035	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		SAAF036	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	SAAF001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		SAAF003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		SAAF004	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			
Aire géographique de localisation des caves d'affinage (PPC)	Dans l'aire géographique	SAAF005	Affinage hors de l'aire géographique	G	Retrait d'habilitation			
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	SAAF006	Non-respect de l' (des) interdiction(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

AUCERT	83	101 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Durée d'affinage (PPC)	3 mois minimum à compter du jour du montage de la pièce	SAAF007	Durée d'affinage inférieure à 3 mois à compter du jour de montage de la pièce	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Affinage	Hygrométrie : 95% minimum	SAAF008	Hygrométrie inférieur à 95%	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Température entre 6 et 14°C	SAAF009	Température < 6°C ou > 14°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Fromages retournés et essuyés régulièrement	SAAF010	Fromages ne sont pas retournés et/ou essuyés ou opérations effectuées non régulièrement	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

AUCERT	83	102 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Marque d'identification et empreinte	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce Nature, couleur, dimension, description conformes à la réglementation en vigueur Indication numérique du quantième du jour de montage de la pièce inscrit en caractères apparents et ineffaçables de 10 mm de haut dans la partie inférieure gauche	SAAF011	Absence de marque(s) d'identification et/ou non apposée sur le fromage lors du montage de la pièce	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement des fromages du (ou des) lot(s) revendiqués en AOP sans marques d'identification	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Empreinte en relief sur une face du fromage comportant 2 fois le nom de l'appellation	SAAF012	Réutilisation de marque(s) d'identification					
	Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... » sur une face, mise en place au montage de la pièce	SAAF013	Non conforme à la réglementation en vigueur					
		SAAF014	Quantième(s) absent(s) ou illisible(s)					
Poids	De 30 à 50 kg après le délai minimum d'affinage	SAAF015	< 30 kg ou > 50 kg après le délai minimum d'affinage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Modes de présentation des produits	Si fromage vendu après préemballage, les morceaux doivent obligatoirement présenter une partie croûtée caractéristique de l'appellation	SAAF016	Pas de croûte	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

AUCERT	83	103 / 105
Version 2	Décembre 2013	

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Etiquetage obligatoire	Le nom de l'appellation doit être inscrit en caractères de dimensions au moins égales aux 2/3 de celles des caractères les plus grands sur l'étiquetage	SAAF017	Elément(s) non pris en compte	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) documentaire	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	<u>Jusqu'au 01/01/2012</u> Possibilité d'apposer la mention « Appellation d'origine contrôlée » ou le logo « Appellation d'origine contrôlée »	SAAF018	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	<u>A partir du 01/05/2009</u> L'indication « Appellation d'origine protégée » et/ou le symbole communautaire associé doit être apposé sur l'étiquetage	SAAF019	Elément(s) non pris en compte	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) documentaire	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Liste des qualificatifs ou autres mentions autorisés dans l'étiquetage, la publicité, la communication, les factures ou papiers de commerce	Marques de commerce ou de fabrique particulières	SAAF020	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
<i>Si fromages provenant de la transformation de lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race salers</i> (PPC)	Représentation de têtes de vaches salers : - apposée au moment de la commercialisation par tapis encreur ou mousseline sur le côté des fromages - dimension de 4 cm x 4 cm, disposées en quinconce sur la totalité du pourtour du fromage	SAAF021	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la réception des fromages à la vente des produits	SAAF022	Enregistrements incomplets	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Traçabilité quantitative des fromages	SAAF023	Absence d'enregistrement ou informations fausse	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer au Syndicat de défense de l'appellation : état de la production annuelle	SAAF024	Pas de transmission des données prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes tout document nécessaire au contrôle du respect des conditions de production, notamment pour les producteurs fermiers une comptabilité journalière comportant les entrées et les sorties de fromages, ...	SAAF025	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		SAAF026	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		SAAF027	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

➤ **Caractéristiques du produit**

Les modalités de traitement des manquements organoleptiques et analytiques sont décrites dans la procédure d'examen organoleptique de ce plan de contrôle.

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Caractéristiques physico-chimiques du produit (PPC)	Matière grasse : ≥ 44 g / 100g de fromage après dessiccation Extrait sec : ≥ 58g / 100g de fromage affiné	SAAF028 SAAF029	Matière grasse < 44 g / 100g de fromage après dessiccation et/ou Extrait sec < 58g / 100g de fromage affiné	M	Contrôle supplémentaire			
Caractéristiques organoleptiques du produit								
<i>Goût</i>	Goût conforme à l'appellation	SAAF030	Résultat(s) organoleptique(s) non satisfaisant(s)	M	Contrôle supplémentaire			
<i>Pâte (PPC)</i>	Pâte ferme, pressée et non cuite, de couleur ivoire à jaune paille. Texture maillée, caractéristique d'un agglomérat de tome broyée et compactée	SAAF031		M	Contrôle supplémentaire			
<i>Croûte (PPC)</i>	Croûte sèche, boutonnée de couleur dorée à ocre, pouvant être naturellement fleurie de moisissures rouges, orangées et jaunes.	SAAF032		M	Contrôle supplémentaire			
<i>Forme (PPC)</i>	Cylindre régulier, dont les arrêtes sont arrondies, sans renflement	SAAF033		M	Contrôle supplémentaire			
<i>Note Totale</i>	Note supérieure ou égal au minimum	SAAF034		M	Contrôle supplémentaire			