

VERSION APPROUVEE LE 10 JANVIER 2023

PLAN DE CONTRÔLE

**Appellation d'Origine protégée
« SALERS »**



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

Site de Clermont-Ferrand :
10 rue des frères Lumières – BP 80056
63015 CLERMONT-FERRAND CEDEX 2

Date de validation par CERTIPAQ	Date de validation par l'I.N.A.O.
27 octobre 2020	

SOMMAIRE

PREAMBULE	3
1 – SCHEMA DE VIE DU PRODUIT.....	4
2 - EVALUATION DE L'ODG POUR SON ADMISSION ET HABILITATION DES OPERATEURS.....	5
3 - MODALITES D'EVALUATION DES OPERATEURS ET DE L'ODG.....	9
3.1 – Eléments généraux	9
3.2 – Articulation entre les contrôles internes et les contrôles externes : Eléments de synthèse	11
3.3 – Tableaux détaillés du plan de contrôle.....	13
4 – MODALITE D'ORGANISATION DES EXAMENS ANALYTIQUES ET ORGANOLEPTIQUES	46
4.1 - Autocontrôles	46
4.2 – Contrôles internes	46
4.3 – Contrôles externes.....	48
5 – TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	48
5.1 - Eléments généraux.....	48
5.2 - Evaluation des manquements externes	49
5.3 - Suivi des manquements	49
5.4 - Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et mesures sanctionnant les manquements appliquées par l'Organisme Certificateur	52

PREAMBULE

Objet du Plan de Contrôle :

Modification du plan de contrôle dans le cadre de la consolidation du cahier des charges et de la demande de modification de la fréquence de gradage

Cahier des Charges :

Appellation d'Origine Protégée « Salers », cahier des charges en vigueur

Organisme de Défense et de Gestion :

COMITE INTERPROFESSIONNEL DES FROMAGES DU CANTAL (CIF)

52 avenue des Pupilles de la Nation – BP 124

15001 AURILLAC CEDEX

Tél. : 04.71.48.39.94 – Fax : 04.71.48.35.34

info@aop-cantal.com

Opérateurs :

Producteur non affineur

Producteur affineur pour tout ou partie de la production

Affineur

1 – SCHEMA DE VIE DU PRODUIT

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTROLER
Production de lait	Producteur non affineur Producteur affineur pour tout ou partie de la production	<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 non affineur Producteur affineur pour tout ou partie de la production	<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 ➤ Gestion des réclamations
Affinage	Affineur Producteur affineur pour tout ou partie de la production	<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 ➤ Gestion des réclamations

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 5 / 64

2 - EVALUATION DE L'ODG POUR SON ADMISSION ET HABILITATION DES OPERATEURS

Les activités d'évaluation comprennent :

- l'**évaluation** proprement dite de l'Organisme de Défense et de Gestion CIF en vue de son **admission** ;
- l'**habilitation** des opérateurs.

Ainsi pour pouvoir intervenir dans le processus de certification du « SALERS »

- l'Organisme de Défense et de Gestion doit avoir été **évalué** d'une part,
- les différents opérateurs doivent avoir été **habilités** d'autre part par l'Organisme Certificateur.

2.1 – Evaluation de l'ODG

L'**évaluation** de l'Organisme de Défense et de Gestion, en vue de son admission, a pour but de vérifier sa capacité à appliquer et maintenir les exigences sur lesquelles la certification est fondée.

Un **contrat de certification** est signé entre l'Organisme Certificateur CERTIPAQ et l'Organisme de Défense et de Gestion afin de définir les responsabilités prises par les deux entités.

Avant de procéder à l'évaluation, l'organisme certificateur doit examiner le dossier de candidature de l'Organisme de Défense et de Gestion permettant de fournir la preuve documentée que :

- Les exigences pour l'octroi de la certification sont clairement définies, documentées et comprises,
- Toute différence de compréhension entre les deux partenaires (Organisme Certificateur et Organisme de Défense et de Gestion) est résolue,
- L'organisme certificateur est en mesure d'assurer la prestation de certification correspondant à la portée de la certification demandée.

Dans le cadre du contrat de certification, un audit d'évaluation est réalisé, selon la procédure de CERTIPAQ référencée PR 05 traitant notamment de l'évaluation des ODG. Cet audit, mené à l'aide d'un support d'audit spécifique, permet l'examen de l'ensemble des points mentionnés au paragraphe 3.3.5 « *Suivi par l'Organisme Certificateur de l'Organisme de Défense et de Gestion* » (dont notamment les missions relatives à l'ODG conformément à la Directive de l'INAO INAO-DIR-CAC-01). Il a notamment montré que l'Organisme de Défense et de Gestion :

- a mis en place et assure l'évolution de l'**organisation** nécessaire à la maîtrise de la qualité des produits, et qu'il détient les moyens nécessaires à la réalisation des opérations de contrôles internes prévues par le plan de contrôle ;
- a l'aptitude d'assurer le **suivi de l'engagement** de tous les opérateurs à appliquer et respecter les exigences en matière de certification de l'Organisme Certificateur.

2.2 – Préambule à l'habilitation des opérateurs : l'identification des opérateurs

Tout opérateur souhaitant bénéficier de l'Appellation d'Origine « SALERS » est tenu de s'identifier auprès de l'ODG en déposant une déclaration d'identification, en vue de son habilitation.

L'ODG vérifie la complétude de la déclaration d'identification et revient éventuellement vers l'opérateur si des informations complémentaires doivent être précisées.

L'ODG enregistre la déclaration d'identification : l'ODG inscrit l'opérateur sur le fichier des opérateurs identifiés et tient à jour ce fichier.

L'ODG transmet la déclaration d'identification à CERTIPAQ dans un délai maximum de 15 jours à compter du moment où l'ODG réceptionne la déclaration complète.

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 6 / 64

2.3 – Habilitation des opérateurs

✓ Habilitation des opérateurs producteurs et affineurs

L'habilitation de chaque opérateur (producteur fermier (affineur ou non) et affineur), effectuée par CERTIPAQ selon la procédure PR 05 traitant notamment de la gestion des audits d'habilitation des opérateurs, a pour but de vérifier :

- **l'aptitude** des opérateurs à répondre aux exigences du cahier des charges « Salers » Appellation d'Origine (c'est à dire vérifier que les opérateurs disposent des moyens nécessaires (organisation, procédures, instructions, enregistrements prévus, matériels, infrastructures, compétence du personnel) pour assurer le respect des exigences),
- leur **engagement** à appliquer le cahier des charges et le plan de contrôle les concernant.

Dès réception de la déclaration d'identification d'un opérateur transmise par l'ODG, CERTIPAQ « déclenche » la procédure d'habilitation. A cet effet, les audits d'habilitation sont réalisés le plus rapidement possible et au maximum dans un délai de 1 mois après information de l'OC par l'ODG par des agents habilités par CERTIPAQ tel que décrit au chapitre 3.1.3 du présent plan de contrôle. Ces audits, effectués sur le(s) site(s) des différents opérateurs permettent l'examen **des points suivants du plan de contrôle** défini au chapitre 3.3 « Tableaux détaillés du plan de contrôle » du présent dossier :

Producteurs fermiers non affineurs : **PM 0 à 49 (sauf 46, 47 et 48), 51.**

Producteurs fermiers affineurs à la ferme : **PM 0 à 49, (sauf PM46, 47 et 48), 51 à 57, 59 à 66**

Affineurs : **PM 0, 52 à 57, 59 à 66**

Cas des producteurs fermiers

Avant d'être soumis à la fréquence de contrôle produit défini dans le plan de contrôle au point 3.2, l'opérateur devra soumettre 3 échantillons de fromages de sa production aux examens analytique et organoleptique, en commission externe et selon les procédures définies dans l'instruction IT 198. Cette procédure doit être initiée 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 deux autres devront avoir un intervalle de fabrication de 15 jours environ. Ces échantillons devront avoir la durée minimale d'affinage. Si la procédure est interrompue pour des causes de saisonnalité de fabrication, elle sera reprise, dans les mêmes conditions, dès la reprise des fabrications.

Le passage des 3 échantillons peut se faire lors d'une seule séance d'examen organoleptique (si les prélèvements sont possibles) ou lors de plusieurs commissions.

Si au moins deux échantillons sur 3 sont conformes, l'opérateur est ensuite soumis aux fréquences de contrôle analytique et organoleptique définies au point 3.2. de ce plan de contrôle. Lorsque les échantillons sont examinés lors de plusieurs commissions, si 2 échantillons sont conformes, l'opérateur est ensuite soumis aux fréquences de contrôle analytique et organoleptique définies au point 3.2. de ce plan de contrôle, sans soumission d'un 3^{ème} échantillon.

Si deux échantillons sur 3 sont non conformes, un nouvel examen en externe, à sa charge est réalisé, dans un délai de 4 à 8 semaines à compter de la dernière commission d'examen organoleptique. Si le résultat de cet échantillon est non conforme, l'OC prononce alors une décision de suspension d'habilitation de l'opérateur sur la base du rapport de contrôle externe.

Si le résultat de cet échantillon est conforme, l'opérateur est ensuite soumis aux fréquences de contrôle analytique et organoleptique définies au point 3.2. de ce plan de contrôle.

Si trois échantillons sur 3 sont non-conformes, l'OC prononce alors une décision de suspension d'habilitation de l'opérateur sur la base du rapport de contrôle externe.

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 Salers à une nouvelle Commission de Dégustation en contrôle externe, à sa charge. Si au moins deux fromages sur les trois présentés sont conformes, l'opérateur se voit notifier une levée de suspension d'habilitation AOP Salers et est ensuite soumis aux fréquences de contrôle analytique définies au point 3.2. de ce plan de contrôle. A l'inverse, si au moins deux fromages sur les trois présentés sont non-conformes, une décision de retrait d'habilitation est prononcée à l'opérateur.

Cas des affineurs et des producteurs affineurs

Avant d'être soumis à la fréquence de contrôle produit défini dans le plan de contrôle au point 3.2., un examen organoleptique et analytique du produit doit être réalisé dans les 5 mois suivant la décision d'habilitation par l'OC en commission externe. Le nouvel opérateur devra présenter 3 échantillons de quantités différents provenant d'un atelier de fabrication dont il affine les fromages. Les fromages de l'atelier de fabrication concerné devront être en quantité suffisante pour la réalisation des 3 prélèvements.

Si au moins deux échantillons sur 3 sont conformes, l'opérateur est ensuite soumis aux fréquences de contrôle analytique et organoleptique définies au point 3.2. de ce plan de contrôle.

Si deux échantillons sur 3 sont non conformes, un nouvel examen en externe, à sa charge est réalisé, dans un délai de 4 à 8 semaines à compter de la dernière commission d'examen organoleptique. Si le résultat de cet échantillon est non conforme, l'OC prononce alors une décision de retrait d'habilitation de l'opérateur sur la base du rapport de contrôle externe.

Si le résultat de cet échantillon est conforme, l'opérateur est ensuite soumis aux fréquences de contrôle analytique et organoleptique définies au point 3.2. de ce plan de contrôle.

Si trois échantillons sur 3 sont non-conformes, l'OC prononce alors une décision de retrait d'habilitation de l'opérateur sur la base du rapport de contrôle externe.

✓ Dispositions relatives à l'habilitation d'un opérateur ayant fait l'objet d'un retrait d'habilitation suite à des résultats organoleptiques non conformes

Lorsqu'un opérateur est soumis à un retrait d'habilitation prononcé suite à des résultats organoleptiques non conformes, il ne pourra déposer une nouvelle déclaration d'identification qu'après un délai de 12 mois à compter du retrait d'habilitation. Le coût des contrôles externes d'habilitation (contrôle de l'outil de production et commission d'examen organoleptique) sont à la charge de l'opérateur.

Avant d'être soumis à la fréquence de contrôle produit défini dans le plan de contrôle au point 3.2., un examen organoleptique et analytique du produit devra être réalisé conformément à la procédure décrite ci-dessus aux paragraphes « Cas des producteurs fermiers » et « Cas des affineurs ».

Toutefois les suites données aux résultats de la procédure d'examen organoleptique et analytique sont les suivantes :

- Si les 3 échantillons présentés sont conformes, l'opérateur est ensuite soumis aux fréquences de contrôle analytique et organoleptique définies au point 3.2. de ce plan de contrôle.
- Si un des 3 échantillons présentés est non conforme, l'OC prononce alors une décision de retrait d'habilitation de l'opérateur sur la base du rapport de contrôle externe.

✓ Dispositions générales relatives à l'habilitation des opérateurs

Les décisions d'admission ou non de l'ODG (octroi du certificat) et les décisions d'habilitation ou non des opérateurs (octroi de l'habilitation) sont prises conformément aux procédures PR 04 relative au traitement d'une demande de certification et PR 05 traitant notamment de l'évaluation de l'ODG et de l'habilitation des opérateurs.

Lorsque l'audit d'habilitation a été réalisé, l'habilitation est prononcée dès que l'ensemble des manquements, éventuellement constatés, est levé.

Selon les modalités définies par CERTIPAQ, l'habilitation peut être prononcée, en cas de manquements mineurs constatés à condition que ces manquements fassent l'objet de propositions d'actions correctives et de délais associés jugés recevables (plan de mise en conformité accepté pour les manquements mineurs constatés). Cette décision doit être prise par le Comité de Certification.

La décision d'habilitation définissant la portée (le cahier des charges, l'activité, le (ou les) site(s) concerné(s), et le (ou les) outil(s) de production) ou de non habilitation (motivée) est transmise par CERTIPAQ à l'opérateur (copie à l'ODG) dans un délai de 15 jours à compter de la réception des réponses aux éventuels manquements (permettant le retour en conformité) ou sous huitaine après examen par le Comité de Certification.

L'habilitation a pour conséquence l'inscription de l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités. Certipaq tient à jour la liste des opérateurs habilités.

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

Tout changement d'identité d'un opérateur ainsi que toute modification de l'outil de production et/ou de transformation apportée par l'opérateur doivent être déclarées à l'ODG dans le mois qui suit celle-ci (par courrier postal simple ou avec accusé de réception).

L'OC devra être tenu informé par l'ODG:

- de tout changement d'identité d'un opérateur,
- de toute modification majeure de l'organisation d'un opérateur pouvant avoir une incidence sur la mise en œuvre du cahier des charges par ce dernier.

Lors d'un changement d'identité d'un opérateur (changement de raison sociale, cession ou reprise de l'outil de production), 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.

Pour les producteurs fermiers, 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).

Pour les affineurs, 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.

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 9 / 64

Après la phase d'évaluation de l'Organisme de Défense et de Gestion en vue de son admission et d'habilitation des différents opérateurs engagés dans la démarche de certification Appellation d'Origine, se met en place le plan de contrôle qui intègre l'autocontrôle, le contrôle interne et le contrôle externe pour les opérateurs et l'évaluation en suivi de l'ODG.

✓ Déclaration de non intention de production

En vertu des dispositions prévues à l'article D 644-16 du code rural et de la pêche maritime, 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.

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 5 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 la durée prévue dans le cahier des charges.

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

3 - MODALITES D'EVALUATION DES OPERATEURS ET DE L'ODG

3.1 - Eléments généraux

Une fois le plan de contrôle validé par l'INAO, CERTIPAQ l'adresse à l'ODG. L'ODG doit alors mettre à disposition des opérateurs le Cahier des Charges et le Plan de Contrôle validés dans leur dernière version.

L'organisation générale mise en place pour assurer la certification du « SALERS » Appellation d'Origine s'articule entre trois types de contrôles définis ci-dessous :

- l'**auto-contrôle**
- le **contrôle interne**
- le **contrôle externe**

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 10 / 64

3.1.1 – L'auto-contrôle

L'INAO définit l'Autocontrôle comme un contrôle organisé par l'opérateur sur sa propre activité. Par cet autocontrôle et son enregistrement, l'opérateur de la filière « SALERS » vérifie l'adéquation de ses pratiques avec le cahier des charges Appellation d'Origine. Les opérateurs conservent les documents d'enregistrement pendant une durée minimale de 3 ans.

3.1.2 – Le contrôle interne

Il est mis en œuvre par l'Organisme de Défense et de Gestion (ODG). Ce dernier est responsable du suivi de ces contrôles. Ce contrôle interne lui permet de s'assurer que les exigences relatives à la certification du produit sont respectées. Il est réalisé sous la responsabilité de l'ODG.

- **Contrôle interne des opérateurs au sein de la filière « SALERS » Appellation d'Origine**

Pour assurer ses engagements concernant le respect du cahier des charges « SALERS » Appellation d'Origine, l'ODG met en place les mesures suivantes :

- Maîtrise de la diffusion des documents concernant le cahier des charges et le plan de contrôle :
 - identification de chacun des opérateurs de la filière « SALERS »,
 - diffusion des exigences du cahier des charges et du plan de contrôle aux opérateurs de la filière.
- Suivi des résultats des contrôles internes (y compris les rapports d'analyses) et mise en place des actions correctives.
- Suivi des résultats des contrôles externes (y compris les rapports d'analyses) et de la mise en place des actions correctives.
- Mesure de l'étendue de certains manquements (lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par l'OC dans le cadre des contrôles externes), et information de l'OC de l'étendue constatée et du plan d'action éventuellement mis en œuvre.
- Suivi de son engagement général d'ODG vis-à-vis de l'organisme certificateur CERTIPAQ dont la gestion des réclamations client/consommateurs.

Le détail par étapes et par point à maîtriser du plan de contrôle interne est présenté au chapitre 3.3.

Pour les contrôles, lorsque la situation / le contexte le permet, l'ODG se réserve la possibilité de faire des visites inopinées.

Les contrôles internes doivent prendre en compte la réalisation des autocontrôles.

Les contrôles internes font l'objet d'enregistrements permettant d'apporter la preuve de leur réalisation effective. Ceux-ci reprennent l'ensemble des points à contrôler chez chaque opérateur. Ils sont pris en compte par l'Organisme Certificateur comme défini au point suivant.

- **Conditions de prise en compte des contrôles internes par l'Organisme Certificateur**

Pour se faire, des exigences minimales en termes de **compétence** et de **mandatement** des agents chargés du contrôle interne sont déterminées et vérifiées dans le cadre du contrôle externe.

Le tableau ci-après reprend ces exigences définies en fonction de la portée du contrôle (type d'opérateurs contrôlés, type de contrôle réalisé) :

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 11 / 64

Opérateur contrôlé	Type de Contrôle	Qualification du contrôleur interne	Connaissances nécessaires
Producteur fermier	Contrôle	Formation agricole de niveau IV (type BTA) ou expérience de 10 ans Mandaté par l'ODG et formé à la technique de contrôle	<ul style="list-style-type: none"> - Production agricole, - Fonctionnement des équipements agricoles, - Filière laitière. - Transformation fermière, - Conditions de production de l'Appellation d'Origine Salers
Affineur	Audit	BTS ou équivalent ou expérience de 10 ans Mandaté par l'ODG et formé à la technique d'audit	<ul style="list-style-type: none"> - Fonctionnement des équipements, - Filière laitière. - Systèmes de traçabilité - Conditions de production de l'Appellation d'Origine Salers

Ces contrôles internes doivent par ailleurs être réalisés par des agents indépendants de l'opérateur contrôlé (ils peuvent être salariés d'une structure liée à l'opérateur s'ils ne réalisent pas d'intervention commerciale).

Dans ce cadre, l'ODG tient à jour et à disposition de l'Organisme Certificateur le champ de compétence détaillé de chaque contrôleur interne intervenant pour son compte.

Une liste des contrôleurs internes tenue à jour et reprenant pour chacun d'eux les missions de contrôles qui leur sont confiées, est transmise sur demande à l'Organisme Certificateur.

3.1.3 – Le contrôle externe

Il est mis en œuvre par l'Organisme Certificateur **CERTIPAQ**. Il lui permet de s'assurer du respect des exigences liées à la certification Appellation d'Origine.

Dans le cadre des contrôles externes, l'Organisme Certificateur doit prouver la compétence de ses agents chargés de la réalisation de ces contrôles et prendre en compte la réalisation des autocontrôles et des contrôles internes réalisés sous la responsabilité de l'ODG.

Les agents chargés des audits sont **habilités** par CERTIPAQ selon sa procédure en vigueur.

D'une manière générale, les contrôles et analyses pratiqués dans le cadre de la certification du « SALERS » Appellation d'Origine sont gérés conformément aux procédures de CERTIPAQ référencées PR07 « *Gestion des audits et contrôles de suivi* » et PR08 « *Gestion des analyses produits* » de CERTIPAQ.

Les audits, contrôles et analyses sont planifiés conformément aux fréquences définies dans le présent plan de contrôle. Pour les contrôles, lorsque la situation / le contexte le permet, l'organisme certificateur se réserve la possibilité de faire des visites inopinées. Les audits sont menés par conduite d'entretien, étude documentaire et visite sur site. L'auditeur vérifie systématiquement au cours de l'audit, que les actions correctives proposées suite aux éventuels manquements relevés lors de l'audit précédent (interne et/ou externe) ont été mises en place et sont efficaces.

Un **support de contrôle spécifique** est mis en place reprenant l'ensemble des points à contrôler, défini au chapitre 3.3 « Tableaux détaillés du plan de contrôle » du présent dossier, dans le cadre des visites de chaque opérateur.

Ces contrôles font l'objet **d'enregistrements** permettant d'apporter la preuve de leur réalisation effective. Ceux-ci reprennent l'ensemble des points à contrôler dans le cadre des visites de chaque opérateur.

3.2 – Articulation entre les contrôles internes et les contrôles externes : Eléments de synthèse

Les tableaux de synthèse ci-dessous présentent pour chaque opérateur et pour chaque grande étape du schéma de vie, l'**articulation** entre les **contrôles externes** effectués par CERTIPAQ et les **contrôles internes** réalisés par l'Organisme de Défense et de Gestion. Ils mentionnent également les **fréquences minimales** pour chaque type de contrôle.

Lors d'un contrôle, la totalité du périmètre de l'opérateur sera concernée (exemple pour un transformateur 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 document pour le bon déroulement du contrôle.

Cependant, les contrôles réalisés chez des opérateurs en situation de modification majeure de l'outil de production, de cession ou de reprise de l'outil de production ne seront de fait pas réalisés de façon aléatoire.

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. Par 50 % par an, on peut entendre une visite tous les deux ans, par 25 % une visite tous les quatre ans.

Structures contrôlées / Thèmes	Type de contrôle	Contrôle interne		Contrôle externe		Fréquence minimale globale de contrôle
		Fréquence minimum	Resp.	Fréquence minimum	Resp.	
ODG	Audit	/	/	2 audits / an	Auditeur externe	2 audits / an
Producteur affineur à la ferme ou non affineur (incluant la production de lait)	Contrôle	Sur site : 25% / an	ODG	Sur site : 25% / an	Auditeur externe	50% / an
Affineur	Audit	Sur site : 50% / an	ODG	Sur site : 50% / an	Auditeur externe	100% / an
Obligations déclaratives	Contrôle documentaire	100% des obligations déclaratives reçues / an (réception et saisie par l'ODG)	ODG	Par sondage lors de l'audit ODG	Auditeur externe	100% / an
Contrôle produit	Analytique	95%/an de la fréquence de contrôle globale	ODG	5%/an de la fréquence globale en aléatoire	Laboratoire externe	1 fois/campagne/producteur et 1 prélèvement supplémentaire si production supérieure ou égale à 20t sur la campagne de production n-1
	Organoleptique	95%/an de la fréquence de contrôle globale	ODG	5%/an de la fréquence globale en aléatoire	Commission de dégustation	1 fois/campagne/producteur et 1 prélèvement supplémentaire si production supérieure ou égale à 20t sur la campagne de production n-1
	Gradage	90% des lots de fromage chez les affineurs et producteurs affineurs	ODG	/	/	90% des lots de fromage chez les affineurs et producteurs affineurs

Pour les catégories d'opérateurs qui ne sont pas soumises à une exigence d'un contrôle annuel par opérateur (que ce contrôle soit réalisé par l'ODG ou par l'OC), une partie des contrôles doit être ciblée sur la base des critères suivants :

- risques identifiés chez les opérateurs,
- résultats obtenus lors des précédents contrôles,
- fiabilité que l'OC peut accorder aux autocontrôles réalisés par l'opérateur,
- toute information donnant à penser qu'un manquement aurait été commis.

L'ensemble des points à contrôler est vérifié à chaque fois.

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 13 / 64

3.3 – Tableaux détaillés du plan de contrôle (auto-contrôle, contrôle interne et contrôle externe)

Les tableaux ci-après détaillent pour chaque caractéristique :

- les **points à maîtriser (PM)** ;
- les **valeurs cibles**,
- les **auto-contrôles (AC)**, les **contrôles internes (CI)** et les actions de **contrôle externe (CE)**,
- la **fréquence minimum** de contrôle (contrôle interne / contrôle externe),
- le(s) **responsable(s)** du (des) point(s) de maîtrise et/ou de contrôle (contrôle interne /contrôle externe),
- les **documents de référence** ou **documents preuves**.

Aide à la lecture du plan de contrôle

**Critères définis dans le cahier des charges
« SALERS » Appellation d'Origine**

Articulation plan de contrôle
Interne / Externe

Documents de référence :
référentiel, procédures, instructions...
Documents preuves :
documents d'enregistrement

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI), Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsables	Méthode	Document de référence/ <i>Documents preuves</i>
PM6							

PM = Point à Maîtriser

Points à maîtriser identifiés en gras : principaux points à contrôler.

3.3.1 – Contrôle des conditions de production du lait

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM0	Déclaration d'identification	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Obligations déclaratives »	AC	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production	En continu	Opérateur	Documentaire 	Déclaration d'identification
			CI	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	ODG	Documentaire 	
			CE	<i>Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs identifiés</i> <i>Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)</i>	25% / an	Auditeur externe	Documentaire 	
PM1	Aire géographique de localisation de l'exploitation laitière (cahier des charges)	Cf. Chapitre « Délimitation de l'aire géographique »	AC	Toutes les surfaces servant à la production du lait AOP Salers sont situées dans l'aire géographique d'appellation	En continu	Opérateur	Documentaire 	Plan cadastral, relevé parcellaire graphique et déclaration d'identification
			CI	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	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	<i>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</i>	25% / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM2	Provenance du Troupeau	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Production du lait »	AC	/	/	/	/	Cahier de traçabilité
			CI	Contrôle documentaire du numéro de cheptel Cohérence entre litrage mis en fabrication et nombre de vaches laitières à la traite	25% / an	ODG	Documentaire 	
			CE	Contrôle documentaire du numéro de cheptel Cohérence entre litrage mis en fabrication et nombre de vaches laitières à la traite	25% / an	Auditeur externe	Documentaire 	
PM3	Troupeau de vaches de race Salers	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Déclaration nécessaire à l'utilisation de la mention « tradition salers » »	AC	Déclaration auprès de l'ODG	Au démarrage/en continu	Opérateur	Documentaire 	Registre des bovins présents sur l'exploitation (livre des bovins) Déclaration à l'ODG
			CI	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	ODG	Documentaire 	
			CE	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	Auditeur externe	Documentaire 	
PM4	Ration de base de l'alimentation Origine et nature	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Production du lait »	AC	Déclaration PAC Tenue d'un registre d'alimentation avec localisation des parcelles	Annuelle Permanent	Opérateur	Documentaire 	Plan cadastral Registre d'alimentation Carnet de pâturage
			CI	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	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	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	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM5	Mise à l'herbe	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Déclaration de mise à l'herbe »	AC	Déclaration de mise à l'herbe	Annuelle	Opérateur	Documentaire 	Déclaration de mise à l'herbe
			CI	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	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Vérification documentaire de la déclaration de mise à l'herbe Contrôle visuel de la mise à l'herbe des animaux	25% / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM6	Aliments complémentaires <i>Nature des compléments utilisés</i>	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Production du lait » Liste positive du cahier des charges	AC	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 cahier des charges AOP Salers »	A chaque commande et/ou livraison	Opérateur	Documentaire 	Etiquettes des aliments Factures et BL des aliments Registre d'alimentation
			CI	Contrôle documentaire des étiquettes et bons de livraison des aliments : conformité de la composition Contrôle visuel	25% / an	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Contrôle documentaire des étiquettes et bons de livraison des aliments : conformité de la composition Contrôle visuel	25% / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM7	Aliments complémentaires <i>Quantité</i>	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Production du lait »	AC	Tenue du registre d'alimentation	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Registre d'alimentation
			CI	Contrôle documentaire des quantités distribuées Contrôle visuel de l'alimentation des animaux	25% / an	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Contrôle documentaire des quantités distribuées Contrôle visuel de l'alimentation des animaux	25% / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM8	Matériel de réception du lait lors de la traite	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	/	/	/	/	
			CI	Contrôle visuel de la présence de la gerle et de son utilisation	25% / an	ODG	Visuel 👁	
			CE	Contrôle visuel de la présence de la gerle et de son utilisation	25% / an	Auditeur externe	Visuel 👁	

3.3.2 – Contrôles des conditions de transformation

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM0	Déclaration d'identification	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Obligations déclaratives »	AC	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production	En continu	Opérateur	Documentaire 	Déclaration d'identification
			CI	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	ODG	Documentaire 	
			CE	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs identifiés Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	25% / an	Auditeur externe	Documentaire 	
PM9	Aire géographique de localisation de l'atelier de transformation	Cf. Chapitre « Délimitation de l'aire géographique »	AC	/	/	/	/	Plan cadastral Déclaration d'identification
			CI	Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du (des) bâtiment(s)	25 % / an	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du (des) bâtiment(s)	25 % / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM10	Lieu de fabrication	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Production du lait » Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	/	/	/	/	Eléments de traçabilité
			CI	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	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	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	Auditeur externe	Visuel Documentaire	
PM11	Lait utilisé : lait de vache	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Pas de mélange de laits si plusieurs production sur l'exploitation	A chaque fabrication	Opérateur	Visuel Documentaire	Factures de lait Feuilles de ramassage Eléments de traçabilité
			CI	Contrôle visuel Traçabilité des laits de l'exploitation	25% / an	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Contrôle visuel Traçabilité des laits de l'exploitation	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire	
PM12	Origine du Lait utilisé	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Production du lait »	AC	Pas d'achat de lait extérieur	Permanent	Opérateur	Documentaire	Eléments de traçabilité
			CI	Contrôle de la traçabilité du lait mis en fabrication	25% / an	ODG	Documentaire	
			CE	Contrôle documentaire des éléments de traçabilité	25% / an	Auditeur externe	Documentaire	
PM13	Délai de Mise en œuvre du lait	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Pas de report ni de mélange de traite	A chaque fabrication	Opérateur	Visuel	Fiches de fabrication et/ou tout autre document de traçabilité équivalent
			CI	Vérification documentaire des enregistrements de fabrication et des éléments de traçabilité Contrôle visuel	25% / an	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Vérification documentaire des enregistrements de fabrication et des éléments de traçabilité Contrôle visuel	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM14	Période de fabrication	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Production du lait »	AC	Déclaration de mise à l'herbe des animaux Fiches de fabrication	Annuelle A chaque fabrication	Opérateur	Documentaire 	Déclaration de mise à l'herbe Fiches de fabrication
			CI	Contrôle visuel Contrôle documentaire des dates de fabrication et dates de mise à l'herbe	25% / an	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Contrôle visuel Contrôle documentaire des dates de fabrication et dates de mise à l'herbe	25% / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM15	Préparation du lait : standardisation en matière protéique	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail Résultats d'analyses le cas échéant
			CI	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	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	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	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM16	Préparation du lait : traitement interdit	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Fiches de fabrication
			CI	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	25% / an	ODG	Documentaire 	
			CE	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	25% / an	Auditeur externe	Documentaire 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM17	Préparation du lait : standardisation en matière grasse	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instruction de travail	A chaque lot	Opérateur	Documentaire 	Fiches de fabrication Instructions de travail Résultats d'analyses le cas échéant
			CI	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle visuel 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	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle visuel 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	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM18	Emprésurage : lait cru	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	A chaque fabrication	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail Résultats d'analyses
			CI	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	25% / an	ODG	Visuel  Documentaire  Analyses	
			CE	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	25% / an	Auditeur externe Laboratoire habilité par l'INAO	Visuel  Documentaire  Analyse (méthodes analytiques conformément à l'IT 303)	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM19	Emprésurage : matériel utilisé	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	/	/	/	/	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire	
PM20	Emprésurage : température du lait	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Prise de température et enregistrement sur fiche de fabrication	Quotidien	Opérateur	Visuel Documentaire	Fiches de fabrication ou tout autre document équivalent
			CI	Vérification documentaire de l'enregistrement quotidien des températures du lait Prise et/ou relevé de température par l'auditeur	25% / an	ODG	Visuel Documentaire Mesure	
			CE	Vérification documentaire de l'enregistrement quotidien des températures du lait Prise et/ou relevé de température par l'auditeur	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire Mesure conformément à l'IT136 de CERTIPAQ	
PM21	Emprésurage : intrant autorisé	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Suivi des fiches techniques Enregistrement des intrants sur fiche de fabrication (n° lot)	A chaque lot de présure	Opérateur	Documentaire	Fiches techniques Fiches de fabrication
			CI	Vérification documentaire des fiches techniques, fiches de fabrication et des factures des fournisseurs de présure Contrôle visuel de l'utilisation de présure	25% / an	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Vérification documentaire des fiches techniques, fiches de fabrication et des factures des fournisseurs de présure Contrôle visuel de l'utilisation de présure	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM22	Ingrédients, auxiliaires de fabrication, additifs autorisés (outre les matières premières laitières)	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Fiche de fabrication Enregistrement des intrants sur fiche de fabrication (n° lot) Achat d'ingrédients, d'auxiliaires de fabrication et d'additifs respectant la liste autorisée Vérification systématique de la composition du produit à la livraison et des factures	Permanent	Opérateur	Documentaire 📖	Fiches de fabrication
			CI	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	25%/an	ODG	Visuel 👁️ Documentaire 📖	
			CE	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	25% / an	Auditeur externe	Visuel 👁️ Documentaire 📖	
PM23	Temps de prise	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Enregistrement des temps de prise sur les fiches de fabrication	1 fois / mois	Opérateur	Documentaire 📖	Fiches de fabrication : enregistrements des temps de prise
			CI	Vérification documentaire des temps de prise	25% / an	ODG	Documentaire 📖	
			CE	Vérification documentaire des temps de prise	25% / an	Auditeur externe	Documentaire 📖	
PM24	Décaillage et brassage : Délai de découpage du caillé	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Fiche de fabrication	1 fois/mois	Opérateur	Documentaire 📖	Fiches de fabrication ou tout autre enregistrement équivalent
			CI	Vérification documentaire de la durée de coagulation	25% / an	ODG	Documentaire 📖	
			CE	Vérification documentaire de la durée de coagulation	25% / an	Auditeur externe	Documentaire 📖	
PM25	Décaillage et brassage : Méthode de décaillage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	/	/	/	/	
			CI	Contrôle visuel de la méthode et du matériel utilisés	25% / an	ODG	Visuel 👁️	
			CE	Contrôle visuel de la méthode et du matériel utilisés	25% / an	Auditeur externe	Visuel 👁️	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM26	Décaillage et brassage : aspect des grains	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel du grain obtenu	25% / an	ODG	Visuel 	
			CE	<i>Contrôle visuel du grain obtenu</i>	25% / an	<i>Auditeur externe</i>	Visuel 	
PM27	Décaillage et brassage : méthode de rassemblement du caillé	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel	25% / an	ODG	Visuel 	
			CE	<i>Contrôle visuel</i>	25% / an	<i>Auditeur externe</i>	Visuel 	
PM28	Décaillage et brassage : évacuation du sérum surnageant	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel	25% / an	ODG	Visuel 	
			CE	<i>Contrôle visuel</i>	25% / an	<i>Auditeur externe</i>	Visuel 	
PM29	Décaillage et brassage : égouttage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel	25% / an	ODG	Visuel 	
			CE	<i>Contrôle visuel</i>	25% / an	<i>Auditeur externe</i>	Visuel 	
PM30	Premier pressage : matériel utilisé	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel du matériel utilisé Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	<i>Contrôle visuel du matériel utilisé</i> <i>Contrôle documentaire des instructions de travail</i>	25% / an	<i>Auditeur externe</i>	Visuel  Documentaire 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM31	Premier pressage : modalité de pressage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Fiche de fabrication Relevé manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums	2 fois/campagne	Opérateur	Visuel Documentaire	Fiches de fabrication Enregistrements manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums
			CI	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	25% / an	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire	
PM32	Premier pressage : nombre de retournements	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Enregistrement sur fiche de fabrication	2 fois/campagne	Opérateur	Documentaire	Fiches de fabrication Instructions de travail
			CI	Vérification documentaire du nombre de retournements Contrôle visuel	25% / an	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Vérification documentaire du nombre de retournements Contrôle visuel	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire	
PM33	Premier pressage : découpes et retournements	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	A chaque fabrication	Opérateur	Documentaire	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire	
PM34	Premier pressage : méthode de découpage et retournements	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	A chaque fabrication	Opérateur	Documentaire	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM35	Premier pressage : extrait sec	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Réalisation d'analyses Enregistrements sur les fiches de fabrication	2 fois/campagne	Opérateur	Documentaire 	Fiches de fabrication
			CI	Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	25% / an	ODG	Documentaire 	Résultats d'analyses sur l'extrait sec
			CE	Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	25% / an	Auditeur externe	Documentaire 	
PM36	Durées d'Acidification / Maturation	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Enregistrement des durées d'acidification sur fiche de fabrication (heure début et heure de fin)	1 fois / mois	Opérateur	Documentaire 	Fiche de fabrication
			CI	Vérification documentaire des durées d'acidification/ maturation Contrôle visuel de la quantité de tome en phase de maturation / acidification par cycle et cohérence avec la quantité de tome fabriquée	25% / an	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Vérification documentaire des durées d'acidification/maturation Contrôle visuel de la quantité de tome en phase de maturation / acidification par cycle et cohérence avec la quantité de tome fabriquée	25% / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM37	Modalités de Broyage et salage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	A chaque fabrication	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Contrôle visuel Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM38	Taux de sel	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Taux de sel enregistré sur la fiche de fabrication	1 fois / mois	Opérateur	Documentaire 	Fiches de fabrication
			CI	Contrôle documentaire des taux de sel Contrôle visuel de la méthode	25% / an	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Contrôle documentaire des taux de sel Contrôle visuel de la méthode	25% / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM39	Durée de Maturation au sel	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Enregistrement sur fiche de fabrication	1 fois / mois	Opérateur	Documentaire 	Fiches de fabrication
			CI	Vérification documentaire des durées de maturation au sel Contrôle visuel des tomes en maturation	25% / an	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Vérification documentaire des durées de maturation au sel Contrôle visuel des tomes en maturation	25% / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM40	Modalités de Moulage / pressage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel	25% / an	ODG	Visuel 	
			CE	Contrôle visuel	25% / an	Auditeur externe	Visuel 	
PM41	Moulage / pressage : moule Salers	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel du moule utilisé	25% / an	ODG	Visuel 	
			CE	Contrôle visuel du moule utilisé	25% / an	Auditeur externe	Visuel 	
PM42	Moulage / pressage : diamètre du moule	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Vérification des caractéristiques lors de l'achat des moules	A chaque achat	Opérateur	Documentaire  Visuel 	
			CI	Contrôle visuel de la taille des moules Mesure de la taille des moules si nécessaire	25% / an	ODG	Visuel  Mesure	
			CE	Contrôle visuel de la taille des moules Mesure de la taille des moules si nécessaire	25% / an	Auditeur externe	Visuel  « Mesure conformément à l'IT 176 de Certipaq ».	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM43	Second pressage : -modalités de pressage -matériel utilisé	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Fiche de fabrication Relevé manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums	2 fois/campagne	Opérateur	Visuel Documentaire	Fiches de fabrication Enregistrements manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums
			CI	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids et des durées de pressage Contrôle visuel du matériel et de la méthode utilisée	25% / an	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire	
PM44	Second pressage : -durée de pressage -retournements	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère »	AC	Enregistrement sur la fiche de fabrication des horaires des différentes opérations et du nombre de retournements	2 fois/campagne	Opérateur	Documentaire	Fiches de fabrication
			CI	Vérification documentaire du respect des délais et des retournements Contrôle visuel des lots présents	25% / an	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Vérification documentaire du respect des délais et des retournements Contrôle visuel des lots présents	25% / an	Auditeur externe	Visuel Documentaire	
PM45	Jour de montage de la pièce	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Identification du produit »	AC	Instructions de travail	Chaque fromage	Opérateur	Documentaire	
			CI	Contrôle visuel	25% / an	ODG	Visuel	
			CE	Contrôle visuel	25% / an	Auditeur externe	Visuel	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM46	Marque d'identification (plaque)	Cf. Chapitre « Éléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Identification du produit »	AC	Instructions de travail	Chaque fromage	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification Contrôle documentaire des instructions de travail	25% / an	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM47	Empreinte	Cf. Chapitre « Éléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Identification du produit »	AC	Instructions de travail	Chaque fromage	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	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	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	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	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM48	Empreinte « Tradition Salers »	Cf. Chapitre « Éléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Identification du produit »	AC	Instructions de travail	Chaque fromage	Opérateur	Documentaire 	Consignes de fabrication
			CI	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	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	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	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM49	Traçabilité de la traite à la fin des étapes de transformation	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Registres »	AC	Comptabilité journalière comportant les éléments prévus par le cahier des charges	Quotidien	Opérateur	Documentaire 	Comptabilité journalière Enregistrements de fabrication
			CI	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	ODG	Documentaire 	
			CE	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité (carnet de fabrication ou tout document équivalent) Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant sur minimum 1 lot, vérification de la comptabilité matière Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	25% / an	Auditeur externe	Documentaire 	
PM50	Statistiques : nombre de fromages fabriqués et commercialisés en blanc	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Déclarations nécessaires à la connaissance et au suivi des produits destinés à être commercialisés en appellation d'origine »	AC	Transmission des statistiques à l'ODG	Mensuel	Opérateur	Documentaire 	Données statistiques
			CI	Vérification de la réception des données statistiques	Mensuel	ODG	Documentaire 	
			CE	Vérification lors de l'audit de l'ODG	2 audits / an	Auditeur externe	Documentaire 	
PM51	Conservation des produits	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère » Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Affinage »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Fiches de fabrication
			CI	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	25% / an	ODG	Documentaire 	
			CE	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	25% / an	Auditeur externe	Documentaire 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM76	Gestion des réclamations clients/consommateurs	L'opérateur doit prendre toutes les dispositions nécessaires à l'instruction des réclamations : - Enregistrement des réclamations - Formalisation obligatoire d'une réponse auprès du client/consommateur - Mise en place d'actions correctives/correctrices efficaces si nécessaire - Enregistrement des actions correctrices/correctives mises en place	AC	Gestion et enregistrement des réclamations Traitement des réclamations	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Classement/enregistrement des réclamations Courrier de réponse auprès du client/consommateur Enregistrement des actions correctives/correctrices
			CI	Contrôle de la gestion et des enregistrements des réclamations Examen et suivi du traitement des réclamations	25% /an	ODG	Documentaire 	
			CE	Contrôle de la gestion et de l'enregistrement des réclamations Examen et suivi du traitement des réclamations	25% /an	Auditeur externe	Documentaire 	
PM77	Obligations déclaratives : - Déclaration de non intention de production - Déclaration de reprise de production	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Déclarations préalables de non-intention de production et de reprise de la production »	AC	Transmission de la déclaration à l'ODG selon les modalités définies au point 2.3.	A chaque arrêt de production et/ou reprise	Opérateur	Documentaire 	Déclaration de non intention de production Déclaration de reprise de production
			CI	Contrôle documentaire des déclarations de non intention de production et de reprise de production	A chaque réception 100%/an	ODG	Documentaire 	
			CE	Contrôle documentaire des déclarations de non intention de production et de reprise de production	Par sondage lors de l'audit ODG	Auditeur externe	Documentaire 	

3.3.3 – Contrôles des conditions d'affinage

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM0	Déclaration d'identification	Cf. Chapitre « Éléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Obligations déclaratives »	AC	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production	En continu	Opérateur	Documentaire 📖	Déclaration d'identification
			CI	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	ODG	Documentaire 📖	
			CE	<i>Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs identifiés</i> <i>Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)</i>	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Documentaire 📖	
PM52	Aire géographique de localisation des caves d'affinage	Cf. Chapitre « Délimitation de l'aire géographique »	AC	/	/	/	/	Plan cadastral Déclaration d'identification
			CI	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	ODG	Visuel 👁️ Documentaire 📖	
			CE	<i>Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique de la (des) cave(s)</i>	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Visuel 👁️ Documentaire 📖	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM53	Conservation des produits	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Transformation fromagère » Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Affinage »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Documentaire 	Fiches de fabrication
			CI	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, des registres de cave	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Documentaire 	
			CE	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, des registres de cave	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Documentaire 	
PM54	Durée d'affinage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Affinage »	AC	Tenue d'une comptabilité matière des entrées et des sorties de fromages, avec corrélation possible avec la date de montage de la pièce	Quotidienne	Opérateur	Documentaire 	Comptabilité matière des entrées et sorties cave Plaque avec quantième de fabrication
			CI	Vérification documentaire de la durée d'affinage Contrôle visuel des lots présents	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	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	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM55	Affinage : hygrométrie	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Affinage »	AC	Enregistrement de l'hygrométrie	2 fois / campagne	Opérateur	Documentaire 	Enregistrements
			CI	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	ODG	Visuel  Documentaire  Mesure	
			CE	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	Auditeur externe	Visuel  Documentaire  Mesure conformément à l'IT136 de CERTIPAQ	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM56	Affinage : température	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Affinage »	AC	Enregistrement de la température	2 fois / campagne	Opérateur	Documentaire 	Enregistrements
			CI	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	ODG	Visuel  Documentaire  Mesure	
			CE	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	Auditeur externe	Visuel  Documentaire  Mesure conformément à l'IT136 de CERTIPAQ	
PM57	Affinage : soins des fromages	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit », paragraphe « Affinage »	AC	Instructions de travail	Pour chaque fromage	Opérateur	Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel de la croûte	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Visuel 	
			CE	Contrôle visuel de la croûte	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Visuel 	
PM58	Marque d'identification et empreinte	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Identification du produit »	AC	Respect des dispositions	Permanent	Opérateur	Visuel 	/
			CI	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	ODG	Visuel 	
			CE	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	Auditeur externe	Visuel 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM59	Poids des fromages	Cf. Chapitre « Description du produit » Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Registres »	AC	Enregistrement des poids des fromages à l'aide d'un registre. Tenue d'un registre comportant les éléments prévus par le cahier des charges	Pour chaque lot	Opérateur	Documentaire 	BL et/ou factures et/ou récapitulatifs des ventes Registre de comptabilité matière
			CI	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	ODG	Visuel  Documentaire 	
			CE	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	Auditeur externe	Visuel  Documentaire 	
PM72	Forme des fromages	Cf. Chapitre « Description du produit »	AC	Contrôle visuel	Pour chaque lot	Opérateur	Visuel 	/
			CI	Contrôle visuel de la forme des fromages	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Visuel 	
			CE	Contrôle visuel de la forme des fromages	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Visuel 	
PM60	Modes de présentation des produits	Cf. Chapitre « Description du produit »	AC	Instructions de travail	Permanent	Opérateur	Visuel  Documentaire 	Instructions de travail
			CI	Contrôle visuel de la conformité des produits	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Visuel 	
			CE	Contrôle visuel de la conformité des produits	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Visuel 	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM61	Etiquetage obligatoire : nom de l'appellation	Cf. Chapitre « Eléments spécifiques de l'étiquetage »	AC	Instructions	A chaque nouvelle étiquette	Opérateur	Visuel 👁 Documentaire 📖	Etiquettes produits Instructions
			CI	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Visuel 👁	
			CE	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Visuel 👁	
PM63	Etiquetage obligatoire : symbole AOP	Cf. Chapitre « Eléments spécifiques de l'étiquetage »	AC	Instructions	A chaque nouvelle étiquette	Opérateur	Visuel 👁 Documentaire 📖	Etiquettes produits Instructions
			CI	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Visuel 👁	
			CE	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Visuel 👁	
PM64	Liste des qualificatifs ou autres mentions autorisés dans l'étiquetage, la publicité, la communication, les factures ou papiers de commerce	Cf. Chapitre « Eléments spécifiques de l'étiquetage »	AC	Instructions	A chaque nouvelle étiquette ou modification	Opérateur	Visuel 👁 Documentaire 📖	Etiquettes produits Instructions
			CI	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Visuel 👁	
			CE	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Visuel 👁	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM65	Identification des fromages « Tradition Salers » au moment de la commercialisation	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Identification du produit »	AC	Instructions	A chaque commercialisation	Opérateur	Visuel Documentaire	Instructions
			CI	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	ODG	Visuel Documentaire	
			CE	Contrôle visuel à la commercialisation des têtes de vaches Salers Contrôle documentaire des instructions de travail Mesure de la dimension des têtes de vaches Salers	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Visuel Documentaire Mesure selon l'IT 176 de CERTIPAQ	
PM66	Traçabilité de la réception des fromages à la vente des produits	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Registres »	AC	Comptabilité journalière des entrées et sorties de fromages à l'aide d'un registre Tenue d'un registre comportant les éléments prévus par le cahier des charges	Quotidien	Opérateur	Documentaire	Registre de cave et/ou tout autre enregistrement de traçabilité équivalent Registre de comptabilité matière
			CI	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 Contrôle documentaire de la tenue du registre	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Documentaire	
			CE	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant sur minimum 1 lot, vérification de la comptabilité matière Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Documentaire	

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
				<i>fabriquées ou achetées (par lot) Vérification de la traçabilité des fromages non-conformes en jury de dégustation et par conséquent déclassés Contrôle documentaire de la tenue du registre</i>				
PM67	Statistiques	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Déclarations nécessaires à la connaissance et au suivi des produits destinés à être commercialisés en appellation d'origine »	AC	Transmission des statistiques à l'ODG comportant les éléments prévus par le cahier des charges	Mensuel (PFA + affineurs) Annuel (affineurs)	Opérateur	Documentaire 📖	Données statistiques
			CI	Vérification de la réception des données statistiques	Mensuel	ODG	Documentaire 📖	
			CE	Vérification lors de l'audit de l'ODG	2 audits / an	Auditeur externe	Documentaire 📖	
PM76	Gestion des réclamations clients/consommateurs	L'opérateur doit prendre toutes les dispositions nécessaires à l'instruction des réclamations : - Enregistrement des réclamations - Formalisation obligatoire d'une réponse auprès du client/consommateur - Mise en place d'actions correctives/correctrices efficaces si nécessaire - Enregistrement des actions correctrices/correctives mises en place	AC	Gestion et enregistrement des réclamations Traitement des réclamations	Permanent	Opérateur	Documentaire 📖	Classement/enregistrement des réclamations Courier de réponse auprès du client/consommateur Enregistrement des actions correctives/correctrices
			CI	Contrôle de la gestion et des enregistrements des réclamations Examen et suivi du traitement des réclamations	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Documentaire 📖	
			CE	Contrôle de la gestion et de l'enregistrement des réclamations Examen et suivi du traitement des réclamations	25% /an pour un producteur/ affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Documentaire 📖	
PM77	Obligations déclaratives : - Déclaration de non-intention de production - Déclaration de reprise de production	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique », paragraphe « Déclarations préalables de non-intention de production et de reprise de la production »	AC	Transmission de la déclaration à l'ODG selon les modalités définies au point 2.3.	A chaque arrêt de production	Opérateur	Documentaire 📖	Déclaration de non intention de production Déclaration de reprise de production
			CI	Contrôle documentaire des déclarations de non intention de production et de reprise de production	A chaque réception 100%/an	ODG	Documentaire 📖	
			CE	Contrôle documentaire des déclarations de non intention de production et de reprise de production	Par sondage lors de l'audit ODG	Auditeur externe	Documentaire 📖	

3.3.4 – Contrôle produits

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM68	Caractéristiques physico-chimiques du produit : -Matière grasse -Extrait sec	Cf. Chapitre « Description du produit »	AC	Réalisation d'analyses	2 lots/an	Opérateur	Examen analytique	Résultats d'analyses
			CI	Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses faites par l'entreprise	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	ODG	Documentaire 	
				Réalisation d'analyses par un laboratoire externe lors de l'examen du produit en commission organoleptique	95%/an de la fréquence de contrôle globale ¹ + retour suite à des manquements	Laboratoire externe	Examen analytique	
			CE	Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses faites par l'entreprise	25% /an pour un producteur/affineur 50 %/an pour un affineur	Auditeur externe	Documentaire 	
				Réalisation d'analyses par un laboratoire externe (habilité par l'INAO) lors de l'examen du produit en commission organoleptique	5%/an de la fréquence globale ¹en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.	Laboratoire externe habilité par l'INAO	Examen analytique (méthodes analytiques conformément à l'IT 303)	

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM69	Caractéristiques organoleptiques du produit Goût	Cf. Chapitre « Description du produit » Goût conforme à l'appellation	AC	/	/	/	/	Avis de la commission, fiche de consensus Procédure de dégustation (IT198)
			CI	Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	95%/an de la fréquence de contrôle globale ¹⁺ retour suite à des manquements	Commission de dégustation	Examen organoleptique	
			CE	Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	5%/an de la fréquence globale ¹ en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne	Commission de dégustation	Examen organoleptique	
PM70	Pâte	Cf. Chapitre « Description du produit »	AC	/	/	/	/	Avis de la commission, fiche de consensus Procédure de dégustation (IT198)
			CI	Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	95%/an de la fréquence de contrôle globale ¹⁺ retour suite à des manquements	Commission de dégustation	Examen organoleptique	
			CE	Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	5%/an de la fréquence globale¹ en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.	Commission de dégustation	Examen organoleptique	

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM71	Croûte	Cf. Chapitre « Description du produit »	AC	/	/	/	/	Avis de la commission, fiche de consensus Procédure de dégustation (IT198)
			CI	Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	95%/an de la fréquence de contrôle globale ¹ + retour suite à des manquements	Commission de dégustation	Examen organoleptique	
			CE	Commission d'examen organoleptique conformément à la procédure de dégustation	5%/an de la fréquence globale ¹ en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.	Commission de dégustation	Examen organoleptique	
PM73	Gradage Aspect extérieur	Cf. Chapitre « Description du produit »	AC	/	/	/	/	
			CI	Procédure de gradage	90% des lots de fromage chez les affineurs et producteurs affineurs	ODG	Examen organoleptique	
			CE	/	/	/	/	
PM74	Gradage Pâte	Cf. Chapitre « Description du produit »	AC	/	/	/	/	
			CI	Procédure de gradage	90% des lots de fromage chez les affineurs et producteurs affineurs	ODG	Examen organoleptique	
			CE	/	/	/	/	
PM75	Gradage Aspect gustatif	Cf. Chapitre « Description du produit »	AC	/	/	/	/	
			CI	Procédure de gradage	90% des lots de fromage chez les affineurs et producteurs affineurs	ODG	Examen organoleptique	
			CE	/	/	/	/	

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

3.3.5 – Suivi par l'Organisme Certificateur de l'Organisme de Défense et de Gestion CIF

Points à maîtriser	Points à contrôler	Méthode de contrôle externe (documentaire)	Fréquence minimum de contrôle externe
Organisation générale et documentaire	- Respect des conditions générales de certification (engagement des opérateurs, gestion des nouvelles demandes...)	- Examen et suivi : <ul style="list-style-type: none"> . de l'organisation et du fonctionnement de l'ODG . du contrat de certification ODG/ Organisme Certificateur . du cahier des charges . Identification auprès de l'ODG conformément au Code rural et de la pêche maritime Art.D644-1 	Lors des audits de l'ODG : 2 fois / an
	- Documents gérés par le CIF	- - Contrôle et suivi des documents officiels, documents de maîtrise de la qualité, procédures intégrant les missions de l'ODG prévues par la directive INAO-DIR-CAC-01, procédure de maîtrise de la documentation et de diffusion documentaire, documents CERTIPAQ	
	-Suivi des actions correctives apportées par l'ODG	- Vérification de la mise à jour des listes des opérateurs identifiés - Vérification de la gestion des obligations déclaratives - Identification des éventuels manquements lors de l'audit précédent - Suivi des actions correctives et de leur efficacité - Transmission des informations à l'Organisme Certificateur	
	- Gestion des marques d'identification, empreintes	- Tenue d'un registre d'attribution des plaques : distribution des marques d'identification et empreintes aux opérateurs habilités - Retrait des marques d'identification et empreintes auprès du fabricant en cas de suspension ou retrait de son habilitation : enregistrements des éléments récupérés	
	- Gestion de la promotion	- Contrôle des éléments de promotion utilisés	
Formation et information des opérateurs	- Diffusion des documents qualité aux opérateurs	- Vérification de la communication des documents d'informations, d'enregistrements et de traçabilité aux opérateurs habilités - Vérification de la mise à disposition des opérateurs des extraits des cahiers des charges homologués et communication du plan de contrôle approuvé par l'INAO (et de leurs évolutions) au minimum pour les parties les concernant : <ul style="list-style-type: none"> . si envoi papier ou électronique : preuve de l'envoi ou de la réception (exemple : si envoi papier, vérifier le courrier d'envoi / si envoi électronique, vérifier mail d'envoi) . si mise à disposition en ligne : preuve de diffusion, procédure d'accès de l'ODG 	Lors des audits de l'ODG : 2 fois / an

Points à maîtriser	Points à contrôler	Méthode de contrôle externe (documentaire)	Fréquence minimum de contrôle externe
Suivi des opérateurs	- Formation et qualification du personnel	- Examen : . de la procédure de gestion du contrôle interne, des essais et de la sous-traitance . de(s) convention(s) entre le(s) contrôleur(s) interne(s) et l'ODG . de la compétence des contrôleurs internes . de la formation des membres de la commission d'examen organoleptique et de la tenue à jour de la liste de ces membres	Lors des audits de l'ODG : 2fois / an Accompagnement de la personne réalisant l'audit interne : 1 supervision par an
	- Suivi des contrôles internes	- Contrôle du respect : . de la gestion du contrôle interne (fréquences, contrôles et essais) . de la procédure de traitement des manquements relevés en interne et/ou en externe - Examen et suivi : . des rapports de contrôle interne : support de contrôle, fiche de relevé de manquement . des enregistrements relatifs à la gestion des manquements . du dossier d'enregistrement des mesures sanctionnant les manquements - Supervision du contrôle interne lors de l'accompagnement d'au moins 1 agent interne par an (ce contrôle sera comptabilisé dans le cadre des fréquences de contrôles externes)	
	- Suivi des actions correctives apportées par les opérateurs	- Vérification : . de l'enregistrement des mesures correctives . du suivi des actions correctives et de leur efficacité . de la transmission des informations à l'Organisme Certificateur	
	- Mesure par l'ODG de l'étendue du ou des manquement(s) constatés par CERTIPAQ en cas de manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs	- Vérification de l'effectivité : . de la réalisation de la mesure de l'étendue du ou des manquement(s) . des mesures prises par l'ODG (proposition d'un plan d'action et mise en œuvre)	
	- Gestion des réclamations (consommateurs, clients...)	- Contrôle du respect de la procédure de gestion et enregistrement des réclamations - Examen et suivi du traitement des réclamations - Vérification des moyens mis en œuvre pour assurer la transmission des réclamations à CERTIPAQ	
	- Suivi des données statistiques	- Vérification de la réception et de la conservation des données statistiques par l'ODG, conformément au cahier des charges.	

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 45 / 64

4 - MODALITE D'ORGANISATION DES EXAMENS ANALYTIQUES ET ORGANOLEPTIQUES

4.1 - Autocontrôles

L'autocontrôle « produits » est sous la responsabilité des opérateurs. Cet autocontrôle est réalisé conformément à leurs procédures internes.

4.2 - Contrôles internes

4.2.1 - Examens organoleptiques et analytiques

Les modalités d'organisation des examens analytiques et organoleptiques sont les mêmes que celles du contrôle externe (§ 4.3), mais réalisés sous la responsabilité de l'ODG (et non pas par CERTIPAQ comme précisé dans l'IT) : Prélèvement des échantillons, convocation du jury, anonymat des échantillons, animation de la commission, restitution des résultats, etc.

4.2.2 - 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.

- **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 90% 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.

- **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,

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 46 / 64

- 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.

- **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 le 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 dans l'instruction IT198 « Instruction pour l'examen organoleptique du Salers ».

- **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.

La reproduction, même partielle, de ce document est interdite sans l'accord express de l'Organisme Certificateur CERTIPAQ

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 47 / 64

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.

4.3 - Contrôles externes

4.3.1 - Examens analytiques :

Les critères analysés dans le cadre des examens analytiques sont définis au chapitre 3.3.4 du présent plan de contrôle. Les modalités de réalisation de ces analyses sont formalisées dans la procédure de CERTIPAQ PR 08 – « Gestion des analyses produits ».

Les modalités de prélèvement sont identiques à celles mise en œuvre dans le cadre de l'examen organoleptique.

Les laboratoires en charge des analyses externes sont accrédités par le COFRAC, figurant sur la liste établie par l'INAO et choisis par CERTIPAQ.

Les modalités de réception/codification des échantillons, préparation et analyse des produits sont définies par le laboratoire en accord avec CERTIPAQ.

Les résultats d'analyse sont communiqués par le laboratoire à CERTIPAQ exclusivement.

4.3.2 - Examens organoleptiques :

L'examen organoleptique est réalisé dans le cadre du contrôle externe conformément à la procédure de CERTIPAQ PR 08 – « Gestion des analyses produits » et à l'instruction technique spécifique IT 198 – « Instructions pour l'examen organoleptique externe du « SALERS » » (jointe en annexe du présent document).

Ainsi, les modalités de désignation, d'évaluation, de composition et l'organisation pratique de la commission d'examen, sont formalisées dans cette instruction IT 198, en application de la directive du CAC de l'INAO.

5 - TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

5.1 - Eléments généraux

Les manquements constatés lors des contrôles sont traités conformément à la Directive INAO-DIR-CAC-01.

Les manquements par rapport aux exigences du cahier des charges Appellation d'Origine et/ou au plan de contrôle doivent **systématiquement** faire l'objet **d'actions correctrices et/ou d'actions correctives** de la part de l'opérateur concerné et/ou de l'Organisme de Défense et de Gestion, en fonction de la gravité du manquement constaté et des règles de fonctionnement définies par le contrat de certification CERTIPAQ / CIF.

Ils peuvent également entraîner, de la part de la Direction ou du Comité de Certification de CERTIPAQ, des **mesures sanctionnant les manquements** allant de l'avertissement au retrait de l'habilitation de l'opérateur ou du certificat de l'ODG conformément à la procédure PR 10 - "Gestion des non-conformités et décisions de certification".

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 48 / 64

5.2 - Evaluation des manquements externes

Les manquements constatés lors des contrôles de site ou d'analyses du produit sont évalués conformément à la procédure de CERTIPAQ relative au type de manquements et à la **grille de cotation** particulière appliquée aux opérateurs et à l'Organisme de Défense et de Gestion participant à la démarche Appellation d'Origine.

Cette grille est présentée au chapitre 5.4 du présent dossier : "Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et mesures sanctionnant les manquements appliquées par l'Organisme Certificateur".

5.3 - Suivi des manquements

5.3.1 - Gestion des manquements constatés lors des contrôles internes

En cas de manquement constaté lors de la réalisation du contrôle interne, l'agent de contrôle interne informe l'ODG des problèmes rencontrés et des actions correctrices et/ou correctives mises en place (déclassement des produits concernés, mesures et actions préventives adoptées pour prévenir le renouvellement des manquements).

Ce(s) dernier(s) vérifie(nt), autant que de besoin, l'application et l'efficacité des mesures correctrices et/ou correctives annoncées.

Par ailleurs, l'ODG transmet sans délai à l'organisme de contrôle, 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,
- les mesures correctrices 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.

Dans ce cadre, CERTIPAQ réalise, si nécessaire, un complément d'évaluation approprié.

Ce manquement sera alors géré par l'Organisme Certificateur, conformément au chapitre suivant « Gestion des manquements constatés dans le cadre du suivi de la Certification par l'Organisme Certificateur ».

L'agent qualifié chargé des contrôles internes archive les fiches de manquement et les tient à la disposition de CERTIPAQ lors de ses contrôles périodiques.

5.3.2 - Gestion des manquements constatés dans le cadre du suivi de la certification par l'Organisme Certificateur

Ce chapitre prend en compte la gestion des manquements constatés lors d'un audit externe ou d'un essai produit (contrôle produit) mené par CERTIPAQ.

Les manquements sont gérés selon la procédure de CERTIPAQ relative à la Gestion des manquements et des décisions relatives au maintien, à la suspension et au retrait de la certification (PR 10).

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 49 / 64

✓ Suivi des manquements

Tout manquement constaté donne lieu à la rédaction d'une **fiche de manquement** par l'auditeur.

L'opérateur dispose d'un délai de 15 jours calendaires à compter de la date du constat pour proposer ses actions correctives.

Les décisions/mesures sanctionnant les manquements relatives aux **manquements mineurs et majeurs sans caractère récurrent**, sont directement assurées par la Direction, en collaboration avec le Responsable Certification.

Le Comité de Certification a la possibilité de décider d'un complément ou d'un aménagement de la mesure sanctionnant les manquements, prononcée par la Direction.

Les décisions/mesures sanctionnant les manquements relatives aux manquements graves et/ou aux manquements présentant un **caractère récurrent**, ayant une incidence sur **les caractéristiques du produit ou mode de production**, et/ou susceptibles d'entraîner un problème relatif à **l'hygiène**, à **la sécurité sanitaire** du produit, sont assurées par le **Comité de Certification** de CERTIPAQ.

Dans le cas d'un manquement Grave, le Responsable de la Certification peut, après accord du Président du Comité de Certification et en lien avec la Direction, décider d'une **action immédiate**, communiquée dans les meilleurs délais à l'Organisme de Défense et de Gestion et/ou à l'opérateur concerné. Ce(s) dernier(s) doit (doivent) en retour faire connaître à l'Organisme Certificateur les actions mises en place **sous huit jours**.

La **vérification** des actions correctives proposées par les opérateurs, est effectuée soit par étude documentaire, soit au cours des audits externes définis dans le cadre du plan de contrôle, soit au cours de contrôles spécifiques supplémentaires. L'auditeur vérifie, entre autres, que les actions correctives apportées ont été mises en place, sont efficaces et ont intégré les éventuels compléments demandés par le Responsable de la Certification ou le Chargé de Certification ou le Comité de Certification.

Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par CERTIPAQ, l'ODG doit réaliser une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rendre compte à CERTIPAQ et, le cas échéant, lui proposer un plan d'action. Cette disposition s'applique en parallèle et indépendamment du traitement du ou des manquements au niveau des opérateurs tels que prévus ci-dessus.

Si après analyse de l'étendue du manquement, CERTIPAQ constate une situation de dérive généralisée (impliquant l'ODG et/ou les opérateurs) de la mise en œuvre du programme de certification, CERTIPAQ décidera de mesures pouvant aller jusqu'à la suspension du certificat.

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 50 / 64

✓ Mesures sanctionnant les manquements

Les mesures sanctionnant les manquements sont prises conformément à la procédure de CERTIPAQ relative à la Gestion des manquements et des décisions relatives au maintien, à la suspension et au retrait de la certification (PR 10).

Elles peuvent être :

- Avertissement par lettre avec ou sans recommandé à l'opérateur et/ou à l'Organisme de Défense et de Gestion (AV),
- Déclassement de lot (DL), avec retrait de la marque d'identification du fromage et retrait par grattage ou par tout moyen approprié des inscriptions incluant la dénomination « Salers » laissées par la ou les empreintes
 - Renforcement d'audit (RA), à la charge de l'opérateur,
 - Renforcement d'essai (RE), à la charge de l'opérateur,
 - Suspension de l'habilitation (SH) de l'opérateur, ou du certificat (SC) de l'Organisme de Défense et de Gestion,
 - Retrait de l'habilitation de l'opérateur (RH), ou du certificat (RC) de l'Organisme de Défense et de Gestion (exclusion).

Ces décisions sont effectuées en fonction du **barème** figurant au chapitre 5.4 « Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et mesures sanctionnant les manquements appliquées par l'Organisme Certificateur ».

Le barème est utilisé comme base de réflexion et d'orientation des décisions. Il n'est pas exhaustif mais les principaux manquements sont présentés.

Seule la prise en compte du **contexte** (historique, réactivité de l'opérateur...) et son évaluation par la Direction et le Comité de Certification permet de finaliser la décision concernant la mesure sanctionnant les manquements encourue, notamment le devenir des stocks en cas de retrait ou de suspension de l'habilitation d'un opérateur.

Toute décision du Comité de Certification, de la Direction ou du Responsable Certification est notifiée, sous huitaine, au(x) ODG/opérateur(s) en précisant les motifs et les éventuelles actions devant être mises en place. Une copie du courrier est adressée à l'ODG.

Toute mesure sanctionnant les manquements peut faire l'objet d'un **recours**. Ces recours sont traités conformément à la procédure CERTIPAQ référencée PR 17 "*Gestion des appels et réclamations/plaintes*".

CERTIPAQ informe les services de l'INAO de toute décision qui fait perdre à l'opérateur le droit d'utiliser le signe d'identification de la qualité et de l'origine reconnu au produit d'Appellation d'Origine « SALERS » ou d'un constat de mise à la consommation de produits issus d'opérateurs indûment habilités dans un délai de 7 jours suivant la date de cette décision.

5.4 - Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et mesures sanctionnant les manquements appliqués par l'Organisme Certificateur

Cotation des manquements :

m = mineur

M = majeur

G = grave

Points à maîtriser identifiés en gras : principaux points à contrôler.

Dans la grille de manquement ci-dessous, les délais de réalisation du renforcement d'audit (contrôle supplémentaire) sont de 6 mois environ. Ces délais sont inscrits à titre indicatif et pourront être révisés par le responsable certification ou le Comité de Certification pour plus de pertinence.

Par ailleurs, la définition de « 2^e constat » ou « 3^e constat » s'entend « sans retour en conformité entre chaque constat ».

5.4.1 – Evaluation des manquements constatés au niveau des opérateurs

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements						
		m	M	G	Avertissement	Déclassement de lot	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	
GENERAL											
PM0 à PM77	SAPL019 / SATR070 / SAAF035 - Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production :		X		Refus d'habilitation						
	SAPL020 / SATR071 / SAAF036 - Identification erronée : <i>1er constat</i>		X						X	X	
	Absence d'information à l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outil(s) de production : <i>1er constat</i>	X			X						
	<i>2e constat</i>		X				X				
	<i>3e constat</i>			X					X	X	
	Documents en vigueur non disponibles (CDC, PC ou extrait, etc.): <i>1er constat</i>	X			X						
	<i>2e constat</i>		X				X				
	<i>3e constat</i>			X					X	X	
	Non respect des exigences contractuelles fixées par l'ODG : <i>1er constat</i>	X			X						
	<i>2e constat</i>		X				X				
	<i>3e constat</i>			X					X	X	
	Absence de déclassement de lots suite à la demande de l'OC : <i>1er constat</i>		X			X	X	X			
	<i>2e constat</i>			X		X			X		
	<i>3e constat</i>			X		X				X	
	Non respect d'une décision de l'OC : <i>1er constat</i>		X				X				
	<i>2e constat</i>			X					X		
	<i>3e constat</i>			X						X	
	Non-respect des engagements pris lors de la déclaration d'identification : <i>1er constat</i>	X			X						
	<i>2e constat</i>		X			X	X				
	<i>3e constat</i>			X		X			X	X	
	Absence d'autocontrôle chez l'opérateur : <i>1er constat</i>		X			X	X	X			
<i>2e constat</i>			X		X			X			
<i>3e constat</i>			X		X				X		
Non respect des fréquences d'autocontrôle : <i>1er constat</i>	X			X							
<i>2e constat</i>		X			X	X					
<i>3e constat</i>			X		X			X	X		

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		m	M	G	Avertissement	Déclassement de lot	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
	Absence de réalisation du contrôle lié au non acquittement des sommes dues à l'ODG ou à l'organisme de contrôle au titre du code rural et de la pêche maritime, leur permettant l'organisation et la réalisation des contrôles			X					X	X
	Approvisionnement auprès d'un opérateur non habilité de la filière			X		X	X		X	X
	1er constat			X		X	X		X	X
	2e constat			X						
	Absence de réponse à manquement, absence d'actions correctives en cas de manquement ou actions correctives inadaptées et/ou tardives :									
	1er constat		X			X	X	X		
	2e constat			X		X			X	
	3e constat			X		X				X
	SAPL018 - Absence de présentation ou de transmission des documents nécessaires au contrôle :									
	1er constat	X			X					
	2e constat		X				X			
	3e constat			X					X	X
	Enregistrements et documents non existants :									
	1er constat		X			X	X			
	2e constat			X		X			X	X
	3e constat			X						X
	SAPL016 - Enregistrements et documents incomplets :									
	1er constat	X			X					
	2e constat		X			X	X			
	3e constat			X		X			X	X
	Moyens (humain, technique, documentaire...) mis à disposition pour la bonne réalisation de l'audit externe insuffisants						X			
	1er constat		X				X			
	2e constat			X					X	X
	3e constat			X						X
	SAOP001 - Refus de contrôle – refus d'accès aux documents			X					X	X
	Faux caractérisé								X	X
	1er constat			X					X	X
	2e constat			X					X	X
PM76	Gestion des réclamations clients/consommateurs inadaptée et/ou tardive :	X			X					
PM76	Absence de gestion des réclamations client/consommateurs :		X				X			
Production de lait										
PM1	SAPL005 - Bâtiment d'élevage et/ou de traite hors de l'aire géographique de production			X						X
PM2	SAPL006 - Le lait ne provient pas que d'un seul troupeau			X					X	X
	1er constat			X					X	X
	2e constat			X						
PM3	SAPL007 - Non-respect de l'engagement de n'utiliser que du lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race Salers								X	
	1er constat			X					X	
	2e constat			X						X
PM4	SAPL008 - La ration de base de l'alimentation des vaches laitières ne provient pas de l'aire géographique								X	
	1er constat			X					X	
	2e constat			X						X
PM4	SAPL009 - La ration de base de l'alimentation des vaches laitières n'est pas constituée exclusivement d'herbe pâturée								X	
	1er constat			X					X	
	2e constat			X						X
PM6	SAPL012 - Aliments Complémentaires : Non-respect de la liste positive									
	1er constat		X				X			
	2e constat			X					X	
	3e constat			X						X

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements						
		m	M	G	Avertissement	Déclassement de lot	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	
PM6	SAPL021 - Aliments Complémentaires : 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										
	1er constat	X									
	2e constat	X									
PM7	SAPL013 – Quantité d'aliments complémentaires : Pourcentage de la MS ingérée non conforme (écart <5 point de la valeur cible)										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X						X	
PM7	SAPL014 – Quantité d'aliments complémentaires : Pourcentage de la MS ingérée non conforme (écart >5 point de la valeur cible)										
	1er constat			X						X	X
	2e constat			X						X	X
PM8	SAPL015 - Non respect des modalités de réception du lait pendant la traite										
	1er constat			X						X	X
	2e constat			X						X	X
Transformation											
PM9	SATR005 - Atelier de transformation hors de l'aire géographique			X							X
PM10	SATR006 - Le fromage n'est pas fabriqué sur l'exploitation agricole			X							X
PM10	SATR007 - L'atelier de fabrication est commun à plusieurs exploitations agricoles			X							X
PM11	SATR008 - Lait autre que lait de vache			X							X
PM12	SATR009 - Utilisation de lait non produit sur l'exploitation			X							X
PM13	SATR010 – Non-respect du délai de mise en œuvre du lait										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X						X	
	3e constat			X							X
PM14	SATR011 - Non-respect de la période de fabrication			X							X
PM14	SATR012 - Période de fabrication respectée mais les animaux ne sont pas à l'herbe										
	1er constat			X						X	
	2e constat			X							X
PM15	SATR013 - Non-respect de l'interdiction de standardisation en matière protéique										
	1er constat			X						X	X
	2e constat			X						X	X
PM16	SATR014 - Non-respect de l'interdiction de concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation										
	1er constat			X						X	X
	2e constat			X						X	X
PM17	SATR015 - Non-respect de l'interdiction de standardisation en matière grasse										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X						X	
	3e constat			X							X
PM18	SATR016 - La totalité du lait emprésuré n'est pas cru										
	1er constat			X						X	X
	2e constat			X						X	X
PM19	SATR017 - Emprésurage non réalisé dans la gerle			X							X
PM20	SATR018 - Ecart ≤ à 1°C										
	1er constat	X								X	
	2e constat		X							X	
	3e constat			X						X	X

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		m	M	G	Avertissement	Déclassement de lot	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
PM20	SATR019 - Ecart > à 1°C		X				X			
	1er constat		X				X			
	2e constat			X					X	
	3e constat			X						X
PM21	SATR020 - Utilisation d'autre(s) coagulant(s) que la présure pour l'emprésurage		X			X	X			
	1er constat		X			X	X			
	2e constat			X		X			X	
	3e constat			X						X
PM22	SATR021 – Disposition sur les additifs autorisés non respectée		X			X	X			
	1er constat		X			X	X			
	2e constat			X		X			X	
	3e constat			X						X
PM23	SATR022 – Temps de prise non conforme	X			X					
	1er constat	X			X					
	2e constat		X				X			
	3e constat			X					X	X
PM24	SATR023 - Découpage du caillé après emprésurage : Opération et/ou délai non respecté(s)	X			X					
	1er constat	X			X					
	2e constat		X				X			
	3e constat			X					X	X
PM25	SATR024 – Décaillage et brassage : non respect de la méthode de découpage du caillé			X						X
PM26	SATR025 - Obtention d'un grain plutôt irrégulier	X			X					
	1er constat	X			X					
	2e constat		X				X			
	3e constat			X					X	X
PM27	SATR026 – Non respect de la méthode de rassemblement du caillé	X			X					
	1er constat	X			X					
	2e constat		X				X			
	3e constat			X					X	X
PM28	SATR027 - Pas d'évacuation du sérum surnageant	X			X					
	1er constat	X			X					
	2e constat		X				X			
	3e constat			X					X	X
PM29	SATR028 - Pas d'égouttage par pression du pouset	X			X					
	1er constat	X			X					
	2e constat		X				X			
	3e constat			X					X	X
PM30	SATR029 - Non utilisation du presse tome			X						X
PM31	SATR030 - Pressage non progressif		X				X			
	1er constat		X				X			
	2e constat			X					X	
	3e constat			X						X
PM32	SATR031 – Non respect du nombre minimal de retournements		X				X			
	1er constat		X				X			
	2e constat			X					X	
	3e constat			X						X
PM33	SATR032 - Pressages non séparés par des découpes et/ou retournements de la tome en blocs		X				X			
	1er constat		X				X			
	2e constat			X					X	
	3e constat			X						X
PM34	SATR033 - Opération(s) non effectuée(s) manuellement		X				X			
	1er constat		X				X			
	2e constat			X					X	
	3e constat			X						X
PM35	SATR034 - E.S. de la tome en fin d'opération non conforme	X			X					
	1er constat	X			X					
	2e constat		X				X			
	3e constat			X					X	X

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements						
		m	M	G	Avertissement	Déclassement de lot	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	
PM36	SATR035 - Durée de phase d'acidification et/ou phase de maturation non respectée(s)										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM37	SATR036 - Tome non broyée en cossettes										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM37	SATR037 - Salage non réalisé avec du sel sec et/ou sel non incorporé dans la masse manuellement										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM37	SATR038 - Pas de mélange de la tome avec le sel										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM38	SATR039 - Taux de sel non conforme avec une variation jusqu'à 10%	X			X						
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X					X	X	
PM38	STRA040 - Taux de sel non conforme avec une variation supérieure à 10%										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM39	SATR041 – Non respect de la durée de maturation au sel										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM40	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	X			X						
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM41	SATR043 - Si non utilisation du moule Salers aux 1ières phases de moulage mais utilisation du moule Salers en fin de pressage	X			X						
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM41	SATR044 - Non utilisation du moule Salers										
	1er constat			X					X	X	
	2e constat			X						X	
PM42	SATR045 – Diamètre du moule non conforme (écart <2 cm)	X			X						
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM42	SATR046 - Diamètre non respecté (écart >2cm)										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM43	SATR047 - Pressage non progressif										
	1er constat		X					X			
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements						
		m	M	G	Avertissement	Déclassement de lot	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	
PM44	SATR048 - Durée du second pressage comprise entre + / - 25% de la valeur cible <i>1er constat</i>	X			X						
	<i>2e constat</i>		X				X				
	<i>3e constat</i>			X					X	X	
PM44	SATR049 - Durée du second pressage au-delà de + / - 25% de la valeur cible <i>1er constat</i>		X				X				
	<i>2e constat</i>			X					X		
	<i>3e constat</i>			X						X	
PM44	SATR050 - Pas de retournement pendant le second pressage <i>1er constat</i>		X				X				
	<i>2e constat</i>			X					X		
	<i>3e constat</i>			X						X	
PM45	SATR051 - Le quantième ne correspond pas au jour du montage de la pièce <i>1er constat</i>		X				X				
	<i>2e constat</i>			X					X		
	<i>3e constat</i>			X						X	
PM45	Le quantième n'est pas apposé sur chaque fromage <i>1er constat</i>		X			X	X				
	<i>2e constat</i>			X		X			X		
	<i>3e constat</i>			X		X				X	
PM46	SATR052 - Absence de marque(s) d'identification et/ou non apposée(s) sur le fromage lors du montage de la pièce <i>1er constat</i>		X			X	X				
	<i>2e constat</i>			X		X			X		
	<i>3e constat</i>			X		X				X	
PM46	SATR053 - Réutilisation de marque(s) d'identification <i>1er constat</i>		X			X	X				
	<i>2e constat</i>			X		X			X		
	<i>3e constat</i>			X		X				X	
PM46	SATR054 - Marque d'identification non conforme à la réglementation en vigueur <i>1er constat</i>		X			X	X				
	<i>2e constat</i>			X		X			X		
	<i>3e constat</i>			X		X				X	
PM46	SATR055 - Quantième(s) absent(s) ou illisible(s) <i>1er constat</i>		X				X				
	<i>2e constat</i>			X					X		
	<i>3e constat</i>			X						X	
PM47	Si non mise en place de(s) l'empreinte(s) aux 1ières phases de moulage mais mise en place en fin de pressage <i>1er constat</i>		X				X				
	<i>2e constat</i>			X					X		
	<i>3e constat</i>			X						X	
PM47	SATR057 - Absence de l'empreinte en relief sur une face du fromage <i>1er constat</i>		X			X	X				
	<i>2e constat</i>			X		X			X		
	<i>3e constat</i>			X		X				X	
PM47	SATR058 - Libellé de l'empreinte non conforme <i>1er constat</i>		X			X	X				
	<i>2e constat</i>			X		X			X		
	<i>3e constat</i>			X		X				X	
PM48	SATR060 - Absence de l'empreinte en relief « Tradition Salers » <i>1er constat</i>		X			X	X				
	<i>2e constat</i>			X		X			X		
	<i>3e constat</i>			X		X				X	
PM48	SATR061 - Empreinte « Tradition Salers » non mise en place au moment du montage de la pièce <i>1er constat</i>		X				X				
	<i>2e constat</i>			X					X		
	<i>3e constat</i>			X						X	

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements						
		m	M	G	Avertissement	Déclassement de lot	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	
PM48	SATR062 - Libellé de l'empreinte « Tradition Salers » non conforme		X			X	X				
	1er constat		X			X	X				
	2e constat			X		X			X	X	
PM49	SATR063 – Enregistrements de traçabilité incomplets		X				X				
	1er constat		X				X				
	2e constat			X					X	X	
PM49	SATR064 - Absence d'enregistrement ou informations fausses relatives à la traçabilité										
	1er constat			X		X			X	X	
	2e constat			X						X	
PM51	SATR066 - Non-respect des conditions de conservation des produits		X				X				
	1er constat		X				X				
	2e constat			X					X		
PM51	3e constat			X						X	
	AFFINAGE										
	PM52	SAAF005 - Affinage hors de l'aire géographique			X		X			X	
PM53	SAAF006 - Non-respect des conditions de conservation des produits		X				X				
	1er constat		X				X				
	2e constat			X					X		
PM53	3e constat			X						X	
	PM54	SAAF007 - Durée d'affinage non conforme			X				X	X	
	1er constat			X					X	X	
PM55	SAAF008 - Hygrométrie non conforme	X			X						
	1er constat	X			X						
	2e constat		X				X				
PM55	3e constat			X					X	X	
	PM56	SAAF009 - Température non conforme	X			X					
	1er constat	X			X						
PM56	2e constat		X				X				
	3e constat			X					X	X	
	PM57	SAAF010 – Non respect des modalités de soins des fromages	X			X					
PM57	1er constat	X			X						
	2e constat		X				X				
	3e constat			X					X	X	
PM58	SAAF011 - Absence de marque(s) d'identification		X			X	X				
	1er constat		X			X	X				
	2e constat			X		X			X		
PM58	3e constat			X		X				X	
	PM58	Marque(s) d'identification non apposée sur le fromage lors du montage de la pièce		X				X			
	1er constat		X				X				
PM58	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
	PM58	SAAF012 - Réutilisation de marque(s) d'identification		X				X			
PM58	1er constat		X				X				
	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	
PM58	SAAF013 - Non conforme à la réglementation en vigueur		X				X				
	1er constat		X				X				
	2e constat			X					X		
PM58	3e constat			X						X	
	PM58	SAAF014 - Quantième(s) absent(s) ou illisible(s)		X			X				
	1er constat		X			X					
PM58	2e constat			X					X		
	3e constat			X						X	

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements						
		m	M	G	Avertissement	Déclassement de lot	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	
PM59	SAAF015 – Poids après le délai minimum d'affinage non conforme	X			X						
	1er constat		X				X				
	2e constat			X					X	X	
PM72	Forme des fromages non conforme		X			X	X				
	1er constat			X		X			X		
	2e constat			X						X	
PM60	SAAF016 - Pas de croûte sur les fromages vendus pré-emballés		X				X				
	1er constat			X					X		
	2e constat			X						X	
PM61	SAAF017 - Nom de l'appellation inscrit sur l'étiquetage :: élément(s) non pris en compte		X				X				
	1er constat			X					X		
	2e constat			X						X	
PM63	SAAF019 - Non respect des dispositions relatives à l'étiquetage obligatoire (symbole AOP)		X				X				
	1er constat			X					X		
	2e constat			X						X	
PM64	SAAF020 - Marques de commerce ou de fabrique particulières : Élément(s) non pris en compte	X			X						
	1er constat		X				X				
	2e constat			X					X	X	
PM65	SAAF021 - Élément(s) relatif(s) à la représentation des têtes de vaches Salers non pris en compte	X			X						
	1er constat		X				X			X	X
	2e constat			X					X		
PM61 PM63 PM64 PM65	Non-respect des modalités d'étiquetage sur éléments pouvant induire le consommateur en erreur sur l'identification ou la qualité du produit :		X				X				
	1er constat			X					X		
	2e constat			X		X			X	X	
PM66	SAAF022 - Enregistrements de traçabilité incomplets		X				X				
	1er constat			X					X		
	2e constat			X						X	
PM66	SAAF023 - Absence d'enregistrement de traçabilité ou informations fausses			X						X	X
	1er constat			X							X
	2e constat			X							X

* Le renforcement d'audit externe peut être un contrôle documentaire se basant sur le rapport d'audit interne ou des documents/preuves transmis par le contrôle interne et/ou l'opérateur

5.4.2 – Evaluation des manquements constatés concernant les obligations déclaratives

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		m	M	G	Avertissement	Déclassement de lot	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
PM3	Non-respect du délai de transmission de la déclaration <i>1er constat</i>		X				X	X		
	<i>2e constat</i>			X			X		X	
	<i>3e constat</i>			X					X	
PM3	Déclaration erronée <i>1er constat</i>		X				X			
	<i>2e constat</i>			X					X	
	<i>3e constat</i>			X					X	X
PM3	Absence de déclaration <i>1er constat</i>		X				X			
	<i>2e constat</i>			X					X	X
PM5	SAPL010 - Déclaration annuelle de mise à l'herbe des vaches laitières adressée à l'ODG alors que les vaches laitières ne sont pas en pâture <i>1er constat</i>			X					X	
	<i>2e constat</i>			X						X
PM5	SAPL011 - Absence de déclaration annuelle de mise à l'herbe des vaches laitières dès qu'elles sont en pâture <i>1er constat</i>			X					X	
	<i>2e constat</i>			X						X
PM50	SATR065 - Pas de transmission des données statistiques prévues <i>1er constat</i>			X					X	X
	<i>2e constat</i>			X						X
PM50	SATR072 – Documents de données statistiques transmis incomplets <i>1er constat</i>		X				X			
	<i>2e constat</i>			X					X	
	<i>3e constat</i>			X						X
PM67	SAAF024 - Pas de transmission des données statistiques prévues <i>1er constat</i>		X				X			
	<i>2e constat</i>			X					X	
	<i>3e constat</i>			X						X
PM67	Documents de données statistiques transmis incomplets <i>1er constat</i>		X				X			
	<i>2e constat</i>			X					X	
	<i>3e constat</i>			X						X
PM77	Non-respect du délai de transmission de la déclaration <i>1er constat</i>	X			X					
	<i>2e constat</i>		X				X			
	<i>3e constat</i>			X					X	
PM77	Déclaration erronée <i>1er constat</i>	X			X					
	<i>2e constat</i>		X				X			
	<i>3e constat</i>			X					X	X
PM77	Reprise de production sans transmission de la déclaration de reprise <i>1er constat</i>		X				X			
	<i>2e constat</i>			X					X	X

Liste des obligations déclaratives :

- Déclaration d'engagement à n'utiliser que du lait issu de troupeaux constitués exclusivement de vaches de race Salers.
- Déclaration de non intention de production
- Déclaration de reprise de production
- Déclarations statistiques

VERSION APPROUVEE LE 10 JANVIER 2023

La reproduction, même partielle, de ce document est interdite sans l'accord express de l'Organisme Certificateur CERTIPAQ

5.4.3 – Evaluation des manquements constatés lors des contrôles produits

Les modalités de traitement des manquements organoleptiques et analytiques sont décrites dans la procédure d'examen organoleptique IT198 annexée à ce plan de contrôle.

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements
		m	M	G	
PM68 à 71	Refus de prélèvement			X	Nouveau prélèvement programme dans un délai fixé par l'OC – coût du prélèvement à la charge de l'opérateur Voire Suspension d'Habilitation Voire Retrait d'Habilitation
PM68 à 71	Résultats de l'examen analytique ou organoleptique non conforme <i>1er constat</i>		X		Conformément à l'IT 198
	<i>2e constat</i>			X	Conformément à l'IT 198
PM 68	Impossibilité de prélever sur les 5 fromages consignés lors du prélèvement (chez l'affineur et le producteur fermier affineur) <i>1er constat</i>		X		Avertissement + manquement sur le critère analytique confirmé
	<i>2e constat</i>			X	Renforcement d'essai analytique + manquement sur le critère analytique confirmé

5.4.4 – Evaluation des manquements constatés au niveau de l'Organisme de Défense et de Gestion

Manquement constaté chez l'Organisme de Défense et de Gestion	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements				
	m	M	G	Avertissement	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension du certificat	Retrait du certificat
Non respect des missions incombant à l'Organisme de Défense et de Gestion (qualification, formation, procédures internes, système qualité...) :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X		X	
3e constat			X				X	X
Absence d'identification des opérateurs auprès de l'ODG ou de document équivalent (exemple : convention entre l'ODG et les opérateurs):								
1er constat		X		X	X			
2e constat			X	X	X		X	
Liste des opérateurs identifiés non à jour :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X			
3e constat		X			X		X	
Liste des opérateurs identifiés absente :								
1er constat		X		X	X			
2e constat			X		X		X	
3e constat			X				X	X
Diffusion et/ou mise en place tardive des informations nécessaires aux opérateurs pour la maîtrise du cahier des charges :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X			
Absence de diffusion et/ou de mise en place des informations nécessaires aux opérateurs pour la maîtrise du cahier des charges :			X		X		X	
Absence des documents en vigueur (plan de contrôle, cahier des charges, documents CERTIPAQ, documents qualité...) :								
1er constat	X			X	X			
2e constat		X		X	X		X	
3e constat			X				X	X
Défaut de gestion des obligations déclaratives :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X		X	
3e constat			X				X	X
Application de la procédure de gestion des plaintes et/ou réclamations clients/consommateurs inadaptée et/ou tardive :	X			X	X			
Absence d'application de la procédure de gestion des plaintes et/ou des réclamations client/consommateurs :		X			X		X	
Défaut de gestion de la formation des membres de CEO ou de la tenue à jour de la liste des membres de CEO:								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X			
3e constat			X		X		X	X
Défaut de gestion des étiquetages (marques d'identification, empreintes, etc.) :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X		X	
3e constat			X				X	X
Eléments de promotion utilisés non conformes :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X			
3e constat			X				X	X

Manquement constaté chez l'Organisme de Défense et de Gestion	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements				
	m	M	G	Avertissement	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension du certificat	Retrait du certificat
Réalisation des contrôles internes par des agents non qualifiés et/ou non mandatés :								
1er constat		X		X	X			
2e constat			X				X	X
Rapports de contrôle incomplets :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X			
3e constat			X				X	X
Listes des agents effectuant le contrôle interne non à jour ou non disponible :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X			
3e constat			X				X	X
Non respect des fréquences de contrôle interne :								
1er constat		X		X	X	X		
2e constat			X	X	X	X	X	
Absence de suivi des actions correctives chez les opérateurs en cas de manquement :								
1er constat		X		X	X	X		
2e constat			X	X	X	X	X	
Absence de mise en place et de suivi des actions correctives :								
1er constat		X		X	X			
2e constat			X	X	X		X	
Mise en place d'actions correctives inadaptées et/ou tardives par l'Organisme de Défense et de Gestion :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X			
3e constat			X		X		X	X
Mise en place de mesures tardives par l'ODG pour analyser l'étendue des manquements constatés par CERTIPAQ récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X			
3e constat			X		X		X	X
Absence de mesure par l'ODG de l'étendue du ou des manquement(s) constatés par CERTIPAQ en cas de manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs :								
1er constat		X		X	X			
2e constat			X	X	X		X	
Mise en place d'un plan d'action inadapté et/ou tardif par l'Organisme de Défense et de Gestion en cas de manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs constatés par CERTIPAQ :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X			
3e constat			X		X		X	X
Absence de proposition et mise en œuvre d'un plan d'action lorsque nécessaire :								
1er constat		X		X	X			
2e constat			X	X	X		X	
Transmission tardive à Certipaq des informations relatives à la certification :								
1er constat	X			X				
2e constat		X		X	X			

Manquement constaté chez l'Organisme de Défense et de Gestion	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements				
	m	M	G	Avertissement	Renforcement d'audit	Renforcement d'essai	Suspension du certificat	Retrait du certificat
Absence de transmission à Certipaq des informations relatives à la certification :			X	X	X		X	
Non respect d'une décision prise par l'OC :								
1er constat		X		X	X			
2e constat			X				X	X
3e constat			X				X	X
Moyens (humain, technique, documentaire...) mis à disposition pour la bonne réalisation de l'audit externe insuffisants		X		X	X			
Refus de visite – refus d'accès aux documents			X				X	X
Faux caractérisé			X				X	X

En cas de manquements faisant apparaître soit une incapacité de l'ODG à exercer les missions pour lesquelles il a été reconnu par l'INAO, soit un dysfonctionnement important dans l'exercice de ces missions, CERTIPAQ est tenu d'en informer les services de l'INAO dans les meilleurs délais.

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 325 V05 Validation : 27/10/2020
	<i>Appellation d'origine Protégée « SALERS »</i>	----- Page 64 / 64

ANNEXE 1

INSTRUCTION TECHNIQUE CONTRÔLE PRODUIT

(cf. document de CERTIPAQ, référencé IT 198, ci-après)

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 1/18
	AOP	

DESTINATAIRES : Toute personne en charge de la constitution de la commission d'examen organoleptique et/ou des prélèvements d'échantillon et/ou de l'organisation des examens organoleptiques dans le cadre du contrôle interne et/ou externe.

CONTEXTE : L'examen organoleptique des produits finis sous Appellation d'Origine défini dans le plan de contrôle, est effectué par « une commission composée de professionnels compétents et d'experts dans des conditions garantissant un examen indépendant et impartial des produits. » (Code rural et de la pêche maritime art. L 642-27, 3ème §)

OBJET : La présente instruction technique définit la composition de la commission chargée de l'examen organoleptique, les principes généraux de prélèvement et de fonctionnement de la commission d'examen organoleptique du « Salers » dans le cadre du plan de contrôle AOP « Salers ».

1. DEFINITIONS :

Commission chargée d'examen organoleptique (ou jury): « ensemble de membres choisis par l'organisme de contrôle au sein de la liste des personnes formées par l'ODG à l'appellation d'origine concernée pour examiner une même série d'échantillons.» (Source : Directive INAO-DIR-CAC-02 – Commission chargée de l'examen organoleptique).

Juré : « personne physique formée par l'ODG susceptible de siéger dans une commission chargée de l'examen organoleptique (ou jury).» (Source : Directive INAO-DIR-CAC-02 – Commission chargée de l'examen organoleptique).

2. OBJECTIFS ET COMPOSITION DE LA COMMISSION CHARGÉE DE L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE

2.1 Objectifs de la commission chargée de l'examen organoleptique

La commission d'examen organoleptique est chargée de réaliser un examen d'acceptabilité du produit-échantillon dans son appellation en vérifiant, par des tests, son appartenance organoleptique à la famille de produits, c'est-à-dire à l'appellation d'origine protégée.

Par conséquent, la commission d'examen organoleptique doit :

- d'une part, conclure sur l'appartenance du produit à la famille du produit revendiqué : Salers
- d'autre part, procéder à des observations analytiques permettant la description du produit et l'identification d'éventuels défauts.

2.2 Critères de composition de la commission :

La commission d'examen organoleptique est composée des trois collèges suivants :

- **Collège « techniciens »** (personnes justifiant d'une technicité reconnue pour travailler dans la filière) :
- **Collège « porteurs de mémoire du produit »** (opérateurs habilités au sens de l'ordonnance ou retraités reconnus par la profession) :

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 2/18
	AOP	

- **Collège « usagers du produit »** (restaurateurs et emplois de la restauration, opérateurs participant au commerce alimentaire, consommateurs avertis issus d'associations de consommateurs reconnues, toute personne proposée à l'ODG par l'organisme de contrôle,...) :

CERTIPAQ s'assure du respect des critères de composition de la commission en trois collèges.

2.3 Compétences des membres de la commission

Le processus de qualification des membres potentiels de la commission d'examen organoleptique est assuré par l'ODG et validé par CERTIPAQ. L'objectif recherché est que les membres de la commission aient un jugement fiable.

La qualification des membres comporte 3 axes majeurs :

- **Connaissance générale des critères de dégustation** utilisés pour les tests : formation préalable par l'ODG du Salers avec présentation des points suivants :

- Cahier des charges de l'appellation
- Critères de dégustation
- Déviations organoleptiques pouvant apparaître sur le produit, critères d'avis négatif (présentation des défauts et des mots de refus) quant à l'appartenance à la famille de l'appellation ;
- Grille de dégustation et mode de fonctionnement de la commission.

- **Connaissance du fromage Salers** et de la **méthode d'évaluation** utilisée lors des examens organoleptiques : à cet effet, le dégustateur doit justifier de 3 dégustations à blanc. 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 son évaluation. Lors des trois commissions d'évaluation, le dégustateur évaluera les fromages comme les autres membres de jury, mais son évaluation ne sera pas prise en compte. La décision d'intégration du nouveau jury est prise sur la troisième commission d'examen organoleptique. Afin de devenir membre titulaire du jury, l'aspirant sera jugé critère par critère, ainsi que sur la conformité globale de chaque échantillon et sur l'ensemble des fromages jugés en séance. Si 80% au moins de ses décisions sont conformes à la majorité des décisions du jury en place, il pourra devenir membre du jury.

Dans l'année qui suit, le nouveau membre de jury devra réaliser une formation assurée par un laboratoire d'analyse sensorielle. 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.

L'ODG tient à disposition de CERTIPAQ les documents d'enregistrement de la formation réalisée pour vérification des modalités appliquées lors des audits ODG et/ou supervision de CEO.

- **Participation à toute formation** organisée dans ce cadre par l'ODG du Salers.

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.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 3/18
	AOP	

- 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.

Remarque : les dégustateurs formés et faisant partie de la liste des membres du jury préalablement à la validation de la présente instruction sont réputés qualifiés par Certipaq pour la dégustation.

2.4 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.

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.

2.5 Constitution du jury « Salers »

Afin de pouvoir statuer, les jurys doivent comporter au minimum :

- cinq membres présents ;
- des membres représentant deux des trois collèges cités au point 2.2 ;
- un ou des membres représentant le collège des porteurs de mémoire ;
- être en nombre impair. S'il se présente un nombre pair de jurys, un tirage au sort d'un membre intervient, au plus tard 15 minutes après le début de la séance. Ce tirage au sort ne devra pas remettre en cause le respect du quorum. Les résultats de séance du membre tiré au sort ne seront pas pris en compte dans les résultats du groupe, mais ils seront considérés comme des éléments de formation pour le membre du jury. Le membre du jury non retenu ne pourra plus être tiré au sort les 3 séances suivantes auxquelles il participera.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 4/18
	AOP	

Pour ce faire, l'ODG propose à CERTIPAQ une liste de membres de la commission d'examen organoleptique.

A chaque séance est convoqué un jury de 9 personnes minimum. CERTIPAQ choisit, parmi les membres de la commission, la composition du jury « Salers ». Le choix est réalisé sur la base de la fonction des membres, de leur compétence et leur répartition par collège. La convocation se fait dans un délai maximum de 5 jours ouvrés avant le jour de la commission de dégustation.

CERTIPAQ vérifie que les membres de la commission ont été formés.

Un bilan annuel des examens organoleptiques est établi par CERTIPAQ, lui permettant notamment d'évaluer les membres de la commission.

Tous les ans, l'ODG renouvelle la liste de membres potentiels de la commission en s'appuyant sur leur évaluation réalisée par CERTIPAQ. Toute nouvelle mise à jour est communiquée à CERTIPAQ.

3. PRINCIPES GENERAUX POUR L'ORGANISATION ET LE FONCTIONNEMENT DE LA COMMISSION CHARGÉE DE L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE

Rappel : L'examen organoleptique a pour finalité la vérification de l'appartenance du produit à la famille de l'AOP.

3.1 Notion de lot

Selon la directive INAO-DIR-CAC-02, « *Le lot, ensemble de produits élaboré dans des conditions présumées uniformes, est défini et identifié par l'opérateur. Ce lot est concerné par les conclusions du contrôle.* »

L'entreprise tient à disposition une liste de l'ensemble des lots par producteur qui ont la durée minimum d'affinage. Le préleveur 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.

3.2 Règles d'échantillonnage

Le prélèvement sera réalisé sur des fromages ayant la durée minimum légale d'affinage. Le préleveur doit être à même de choisir l'échantillon sur un fromage représentatif du lot, ce dernier choisi 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.

3.3 Règles de prélèvement

Les prélèvements sont effectués par un agent mandaté par CERTIPAQ.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 5/18
	AOP	

CERTIPAQ s'assure du respect des règles d'anonymat et de confidentialité.

Lors du prélèvement, chaque lot de fromage est codifié par un numéro afin de garantir l'anonymat des échantillons.

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.

Tout échantillon est accompagné d'une « fiche de suivi des échantillons » préétablie par CERTIPAQ (FE 01). Cette fiche assure la traçabilité des informations du point de prélèvement au lieu de l'examen organoleptique. L'agent de prélèvement doit alors :

- Cocher les cases correspondant à la certification concernée, au type d'analyse à réaliser.
- Compléter les éléments suivants : - Nature du produit ; - Nombre d'unités : quantité prélevée,... ; - N° de lot ; - DLC/DLUO : si elle existe ; - Date de fabrication : quantième du fromage, ... ; - Date d'envoi : date de prélèvement ou d'expédition si différente ; - Température d'envoi : température relevée lors du prélèvement ; - N° du produit.

Une fiche de suivi d'échantillon doit être complétée par échantillon (ne pas mettre plusieurs échantillons sur la même fiche).

Cette fiche est retournée par mail à CERTIPAQ, par le préleveur. Elle peut être également jointe en annexe des rapports, en l'absence de problème particulier lié aux échantillons.

NB : le prélèvement pour la réalisation des analyses physico-chimiques sera réalisé en même temps que le prélèvement pour les examens organoleptiques.

3.4 Déroulement de l'examen organoleptique

3.4.1 Convocation du jury par CERTIPAQ

Les examens organoleptiques réalisés en contrôle externe sont placés sous l'entière responsabilité de CERTIPAQ.

CERTIPAQ planifie les examens organoleptiques, en lien avec l'ODG, et convoque en conséquence le jury.

L'animateur du jury est choisi et qualifié par CERTIPAQ.

CERTIPAQ convoque le jury de dégustation autant de fois que cela est nécessaire pour l'examen organoleptique des produits certifiés, conformément au plan de contrôle.

CERTIPAQ peut convoquer le jury en séance extraordinaire afin de procéder aux contrôles nécessaires en vue de la levée de la suspension d'habilitation des opérateurs ou pour des examens supplémentaires, tel que défini au chapitre 5 « Traitement des manquements » du plan de contrôle « Salers ».

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 6/18
	AOP	

3.4.2 Préparation de l'examen organoleptique

L'examen organoleptique se déroule dans une salle mise à disposition par l'ODG. Le matériel nécessaire pour conserver les échantillons dans des conditions préservant leur intégrité est également mis à disposition.

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

➤ **Examen analytique :**

Sur le morceau de fromage prélevé, une première tranche d'environ 1 cm d'épaisseur est coupée puis acheminée vers un laboratoire habilité par l'INAO pour réaliser les analyses d'extrait sec et de gras sur sec.

Chaque prélèvement de fromage sera effectué et identifié par un représentant de CERTIPAQ 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.

3.4.3 Critères de dégustation et évaluation

Avant de commencer l'évaluation officielle, un échantillon « témoin » est dégusté. Ce fromage choisi par le préleveur 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 résultats et des défauts est réalisé afin de permettre la discussion entre les membres. Une fois cette opération terminée, les membres jugent les autres fromages.

Chaque membre du jury doit statuer sur la conformité du produit pour l'aspect extérieur, la pâte et le goût. Lorsqu'il juge un produit non conforme, il doit obligatoirement indiquer les défauts qui sont constatés. Pour cela, 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 (point 5.).

Lorsque tous les membres du jury ont terminé leurs évaluations, les 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.

Le résultat final de l'échantillon (conforme ou non conforme) est obtenu à la majorité des dégustateurs. En cas de non-conformité, des commentaires justifiant le caractère non conforme du produit doivent obligatoirement être indiqués. Pour être retenus, le même commentaire doit avoir été notifié par au moins 3 dégustateurs.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 7/18
	AOP	

3.4.4 Présentation des produits

Les jurés évaluent dans un premier temps la saveur (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 saveur 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 du jury.

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

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

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

3.4.5 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.

Tout résultat analytique non conforme à l'AOP Salers entraînera un nouveau prélèvement. Le prélèvement sera réalisé par un membre de l'ODG dans le cadre du contrôle interne et par un représentant de CERTIPAQ 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 ou goût, 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'affineur concerné.

➤ **Examen organoleptique :**

Le produit est considéré conforme à l'appellation lorsque la majorité des dégustateurs a statué conforme sur l'appartenance à l'appellation pour chacun des critères aspect extérieur, pâte et goût.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 8/18
	AOP	

Lorsqu'une non-conformité est révélée et qu'il y a désaccord entre les membres du jury sur les descripteurs, 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.

3.4.6 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 CERTIPAQ. En cas de manquement, CERTIPAQ notifie à l'opérateur la mesure sanctionnant les manquements.

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),
- les résultats de l'échantillon présenté
- les commentaires attribués à l'échantillon pour chacun des critères. Seules les mêmes observations apportées par au moins trois 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 3.4.5. critères de l'examen analytique.

4. EXPLOITATIONS DES RESULTATS

➤ Contrôle interne

Tout résultat faisant apparaître une non conformité selon les critères aspect extérieur, pâte et goût 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 3.4.5., l'impossibilité d'effectuer un prélèvement sur les fromages consignés lors du prélèvement initial entraînera un manquement pour l'affineur 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 la preuve du déclassement du fromage non conforme (traçabilité, marque d'identification, etc.).

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.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 9/18
	AOP	

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. L'atelier présentera deux nouveaux échantillons, dont les commissions organoleptiques seront espacées de 4 à 8 semaines chacune.

En cas d'indisponibilité des fromages pour une raison ne permettant pas la tenue de la commission organoleptique, telle que lots n'ayant pas l'âge requis ou lots consignés sanitaires, la commission d'examen organoleptique est reportée dès la levée de la consignation sanitaire, ou dès que les lots de fromages ont atteint l'âge requis, ou dès la reprise de production pour tenir compte de la saisonnalité.

Si les deux fromages sont conformes aux critères d'aspect extérieur, pâte et goût 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 2.4. 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 + durée minimum 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.

En parallèle, elle a la possibilité de mettre en place le lotissement des fromages fabriqués pendant les six quantième entourant le dernier quantième non conforme (trois quantième avant et trois quantième après) soit une semaine de fabrication. Le lotissement 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 dans le 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 CERTIPAQ.

- 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 CERTIPAQ. 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.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 10/18
	AOP	

Le producteur présentera trois nouveaux échantillons, dont les commissions organoleptiques seront espacées de 4 à 8 semaines chacune, en contrôle externe, au minimum 4 mois après la décision de la Commission Produit (1 mois de mise en place du plan de progrès + durée minimum 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 non conformité selon les critères aspect extérieur, pâte et goût 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 3.4.5., l'impossibilité d'effectuer un prélèvement sur les fromages consignés lors du prélèvement initial entraînera un manquement pour l'affineur 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 CERTIPAQ 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.

Par ailleurs, lorsqu'un manquement est constaté, la production de l'atelier concerné fera systématiquement l'objet de deux nouveaux prélèvements de fromages. L'atelier présentera deux nouveaux échantillons, dont les commissions organoleptiques seront espacées de 4 à 8 semaines chacune.

En cas d'indisponibilité des fromages pour une raison ne permettant pas la tenue de la commission organoleptique, telle que lots n'ayant pas l'âge requis ou lots consignés sanitaire, la commission d'examen organoleptique est reportée dès la levée de la consignation sanitaire, ou dès que les lots de fromages ont atteint l'âge requis, ou dès la reprise de production pour tenir compte de la saisonnalité.

Si les deux fromages sont conformes aux critères d'aspect extérieur, pâte et goût 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 CERTIPAQ sous 15 jours suivant le dernier passage en Jury de dégustation.

Le producteur présentera trois nouveaux échantillons, dont les commissions organoleptiques seront espacées de 4 à 8 semaines chacune, en contrôle externe, à partir de 4 mois après l'envoi du plan de

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 11/18
	AOP	

progrès (un mois de mise en place du plan de progrès additionné à la durée minimum 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 dans le 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 Salers¹.

Un second plan de progrès doit être proposé par l'opérateur et envoyé par écrit à l'ODG et à CERTIPAQ 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 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 dans le 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 en contrôle interne 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 8 semaines suivant le constat de la non-conformité du contrôle interne, trois fromages seront de nouveau prélevés à intervalle entre chaque commission de dégustation de 4 à 8 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 CERTIPAQ la preuve du déclassement du fromage non conforme (traçabilité, marque d'identification, etc.).

¹ Attention : l'opérateur ne pourra plus apposer les marques d'identification et empreinte pendant la durée de suspension de l'habilitation

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 12/18
	AOP	

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 dans le 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 Salers².

Un second plan de progrès doit être proposé par l'opérateur et envoyé par écrit à l'ODG et à CERTIPAQ 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 dans le 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, dont les commissions organoleptiques seront espacées de 4 à 8 semaines chacune ou dès la reprise de production pour tenir compte de la saisonnalité, 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 + durée minimum 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

² Attention : l'opérateur ne pourra plus apposer les marques d'identification et empreinte pendant la durée de suspension de l'habilitation

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 13/18
	AOP	

l'objet d'une procédure de gradage par l'ODG. L'affineur ou le producteur affineur doit apporter à l'ODG et à CERTIPAQ 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 dans le 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 Salers³.

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

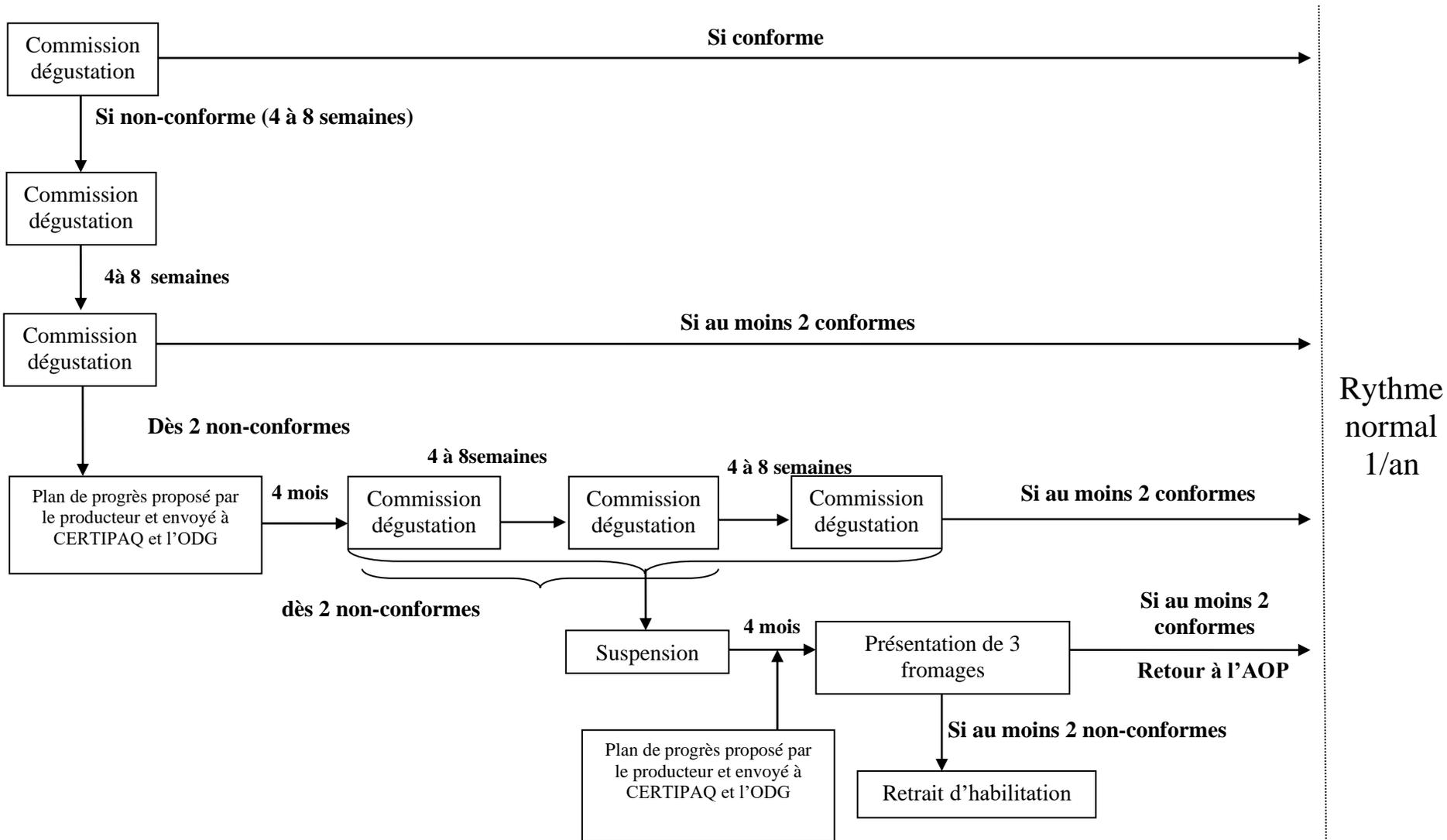
Après un délai d'au moins quatre mois suivant la décision de suspension, l'opérateur qui souhaite se voir lever sa mesure de suspension d'habilitation de l'AOP Salers, devra présenter trois fromages différents et selon une fabrication effectuée dans les conditions de production de l'AOP Salers à une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

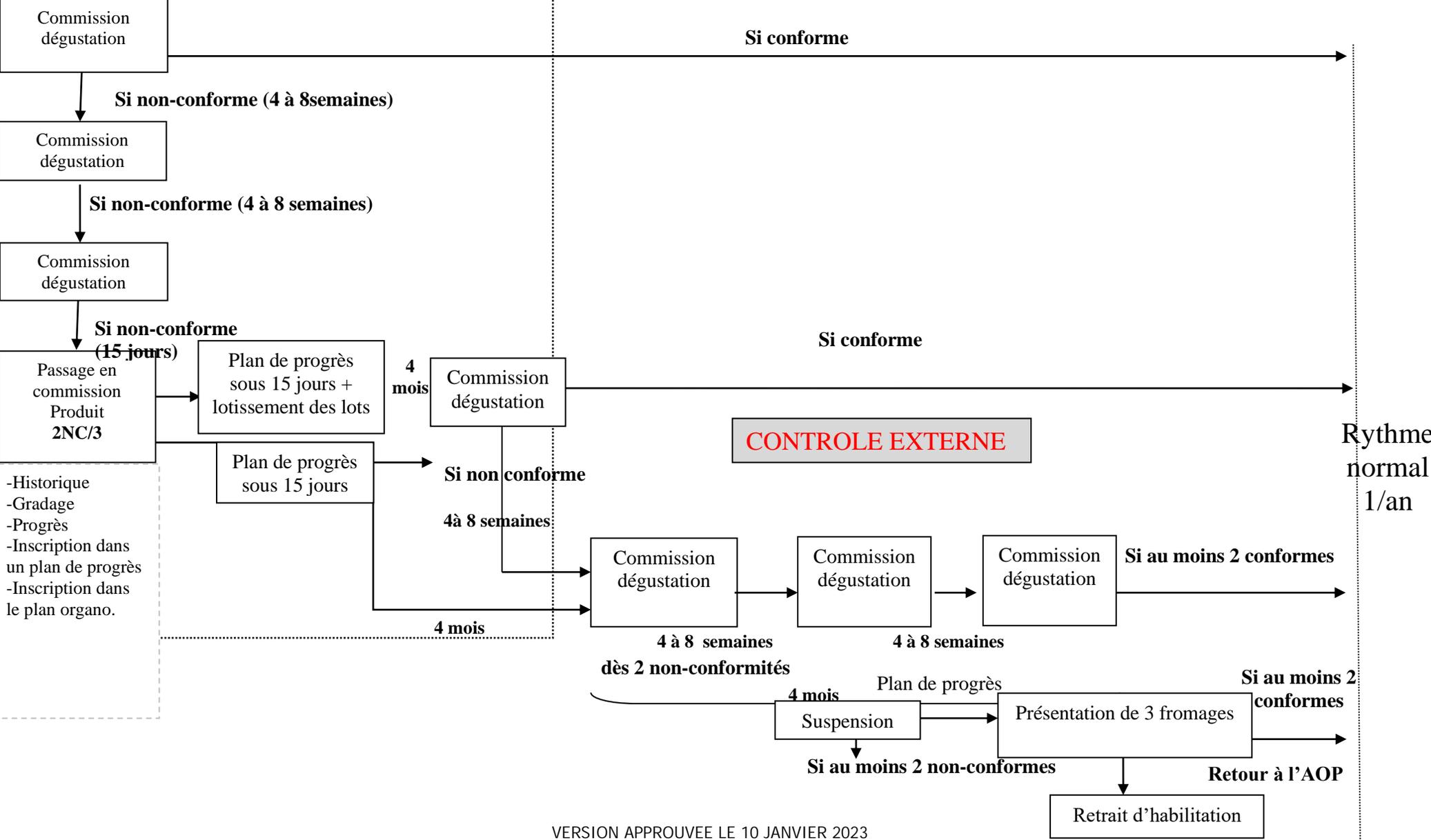
³ Attention : l'opérateur ne pourra plus apposer les marques d'identification et empreinte pendant la durée de suspension de l'habilitation

Contrôle externe : Procédure si non-conformité



CONTROLE INTERNE

AOP
Contrôle interne : Procédure si non-conformité (producteur fermier)



CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 16/18
	AOP	

5. 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,..)
- 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**

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 17/18
	AOP	

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

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

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

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DU « SALERS »	IT 198 V 01 Validation : 20/06/2017 Page 18/18
	AOP	

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 :	couleur à préciser
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 (préciser l'intensité et la localisation : talon, face)
Morgé :	sur des zones étendues (préciser l'intensité et la localisation : talon, face)
Humide :	pas sèche, différent de poisseux, pas de couche gluante
Fendillé:	de toutes petites fentes nombreuses, craquelures
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

6. DOCUMENTS D'APPLICATION

FE 01 : Fiche de suivi d'échantillon

Fiche d'enregistrement des notes attribuées

Feuille d'émargement

Fiche de mise en anonymat

Synthèse des résultats