

VERSION APPROUVEE LE 11 MARS 2016


PLAN DE CONTRÔLE IGP

« Saint-Marcellin »



Document de référence : Cahier des charges IGP « Saint-Marcellin» Homologué par arrêté du 10 janvier 2014 publié au JORF du 24 janvier 2014.

Organisme de Défense et de Gestion :
Comité pour le Saint-Marcellin
7, Rue du colombier – 38160 Saint-Marcellin
Tel : 04.76.38.12.54 – Fax : 04.76.38.12.55
Mail : cism@fromage-saint-marcellin.fr

INDICE	DATE	EVOLUTIONS	VALIDATION
0	12/02/2016	Création	Le Directeur : François LUQUET 

Organisme certificateur : QUALISUD
 Adresse sociale : QUALISUD – 2 allée Brisebois – 31320 AUZEVILLE TOLOSANE
 Adresse administrative : 1017 route de Pau – 40800 AIRE SUR ADOUR
 Tel : 05 58 06 15 21 / Fax : 05 58 75 13 36 / e-mail: contact@qualisud.fr

SOMMAIRE

1. INTRODUCTION	3/36
2. CHAMP D'APPLICATION	4/36
3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION	6/36
3.1 Organisation générale	6/36
3.2 Rôle de l'ODG dans l'organisation de la certification.....	7/36
3.3 Evaluation initiale de l'ODG	8/36
3.4 Evaluation périodique de l'ODG.....	10/36
4. IDENTIFICATION ET HABILITATION DES OPERATEURS	14/36
4.1 Identification des opérateurs.....	13/36
4.2 Habilitation des opérateurs	13/36
4.3 Modalités et critères de contrôle pour habilitation	14/36
4.4 Liste des opérateurs habilités.....	16/36
5. CONTROLE DES OPERATEURS ET DES PRODUITS	16/36
5.1 Pression de contrôle : répartition entre contrôle interne et contrôle externe.....	16/36
5.2 Modalités des contrôles des exigences du cahier des charges	17/36
6. TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	28/36
6.1 Constat des manquements - Classification des manquements	28/36
6.2 Suites données aux manquements constatés lors du contrôle interne	28/36
6.3 Suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe	29/36
6.4 Grille des suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe.....	31/36
7. ANNEXE 1 GLOSSAIRE.....	36/36

1. INTRODUCTION

Le présent plan de contrôle, tel que prévu à l'article L.642-2 du Code Rural et de la Pêche Maritime, est associé au cahier des charges **IGP « Saint-Marcellin »** dont l'Organisme de Défense et de Gestion est : le Comité pour le Saint-Marcellin, 7 Rue du colombier – 38160 Saint-Marcellin
Tel : 04.76.38.12.54 – Fax : 04.76.38.12.55

Ce plan de contrôle :

- ✓ décrit les différentes étapes de production, les points à contrôler s'y afférant et identifie les opérateurs concernés ;
- ✓ précise l'organisation de la certification, le rôle de l'ODG dans la certification et les modalités de son évaluation par QUALISUD ;
- ✓ décrit les modalités d'identification des opérateurs tels que défini par l'article L.642-3 du Code Rural et de la Pêche Maritime auprès de l'ODG et la délivrance de leur habilitation par QUALISUD ;
- ✓ décrit les modalités de contrôle des conditions de production et des produits chez les opérateurs habilités, rappelle les autocontrôles réalisés par les opérateurs sur leur propre activité, rappelle les contrôles internes réalisés par l'ODG et précise les contrôles réalisés par QUALISUD ;
- ✓ comprend le plan de traitement des manquements appliqué par QUALISUD.

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

2. CHAMP D'APPLICATION

SCHEMA DE VIE

Sont concernés par la mise en œuvre du cahier des charges IGP « Saint-Marcellin » les opérateurs suivants :

- ✓ Les Producteurs Laitiers,
- ✓ Les ateliers de transformations.

Le tableau suivant présente, à l'aide d'un schéma, les différentes étapes d'élaboration du produit, les opérateurs concernés ainsi que l'ensemble des points à contrôler, y compris les principaux points à contrôler (indiqués en gras dans le plan):

Etapes	Opérateurs	Points à contrôler Principaux points à contrôler
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; text-align: center;">Localisation géographique</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; text-align: center;">Le Chargement</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; text-align: center;">L'alimentation de base</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; text-align: center;">L'alimentation complémentaire</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">La production laitière</div>	Producteur laitier	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La localisation géographique de l'exploitation ▪ La provenance des aliments destinés à l'alimentation des VL ▪ Le chargement global de l'exploitation ▪ La surface en herbe minimale par vache laitière ▪ La nature des aires de stockage du fourrage ▪ La durée annuelle de pâturage des vaches laitières ▪ Le respect du cycle pâture / étable pour les génisses de plus d'un an ▪ La composition de la ration de base annuelle ▪ La composition de la ration de base hivernale ▪ La conformité des aliments complémentaires distribués. ▪ La nature et la traçabilité du lait produit

Etapas	Opérateurs	Points à contrôler Principaux points à contrôler
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content;">Collecte du lait</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content;">Mise en œuvre du lait</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content;">Maturation</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content;">Emprésurage</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content;">Caillage</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content;">Moulage</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content;">Egouttage</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content;">Salage</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content;">Affinage</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content;">Commercialisation</div>	Atelier de transformation	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La localisation géographique des ateliers de transformation ▪ La traçabilité des laits collectés ▪ La qualité du lait mis en œuvre ▪ Les conditions de pré-maturation ▪ La nature des traitements thermiques éventuels ▪ La température et l'acidité en fin de maturation ▪ Les auxiliaires de fabrication utilisés ▪ Le délai d' emprésurage ▪ Les conditions de caillage du lait ▪ Les caractéristiques du moulage ▪ La durée d'égouttage ▪ Le nombre de retournement ▪ Les caractéristiques du salage ▪ La température et la durée de ressuyage ▪ La maîtrise du séchage ▪ La température d'affinage ▪ Le nombre de retournement entre emprésurage et emballage ▪ Le refroidissement des fromages avant emballage ▪ Le délai entre emballage et emprésurage (durée minimum avant commercialisation) ▪ Les caractéristiques du produit fini ▪ La maîtrise du taux d'extrait sec à l'emballage ▪ La communication sur la certification. (règles d'étiquetage) ▪ PM La traçabilité des produits finis

3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

3.1 ORGANISATION GENERALE

QUALISUD réalise la certification du signe IGP « Saint-Marcellin » selon les modalités définies dans le Code Rural et de la Pêche Maritime, dans le cadre de la circulaire INAO-CIRC-2014-04 (délégation de tâches aux OCO agréés), dans le respect de la norme NF EN ISO 17065, de la circulaire INAO-CIRC-2014-01 (points d'interprétation de la norme 17065 au regard des SIQO), et de la DIR-CAC-1.

En outre, le présent plan de contrôle tient lieu de plan d'évaluation tel que défini en chapitre 7 de la norme NF/EN/ISO 17065.

La certification est délivrée à l'ODG et aux opérateurs qui se sont identifiés auprès de ce dernier et qui ont obtenu leur habilitation accordée par QUALISUD (voir §4). Cette habilitation nécessite l'engagement de l'opérateur à respecter les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle ainsi que son aptitude à respecter les exigences du cahier des charges le concernant.

Les modalités de délivrance de la certification sont décrites dans les procédures de certification de QUALISUD qui respectent le point 7 de la norme NF EN ISO/CEI 17065, la directive INAO-DIR-CAC-1 et la circulaire INAO-CIRC-2014-01. Le rôle de l'ODG dans la certification est défini par le Code Rural et de la Pêche Maritime, la directive CAC-1 de l'INAO et par le présent plan de contrôle voir §3.2). La décision de certification initiale sera prise après vérification par QUALISUD de l'aptitude de l'ODG à réaliser ses missions : cette vérification est réalisée au cours d'une évaluation initiale (voir §3.3).

A l'issue de la décision de certification initiale, QUALISUD adresse à l'ODG un certificat qui se compose de deux parties : un certificat « chapeau » qui correspond à la décision prise de certification pour l'ensemble du groupe (ODG + opérateurs) et qui précise la portée de la certification (intitulé du cahier des charges et référence du plan de contrôle) et un document «annexe» spécifique permettant d'apprécier la portée et le périmètre de la certification, qui correspond à la liste des opérateurs habilités.

Ce certificat initial ne pourra être délivré que dès lors qu'au moins un opérateur par catégorie requise pour la production du SIQO (c'est-à-dire nécessaire à une mise en marché du produit) aura fait l'objet d'une habilitation par QUALISUD. En outre, tous les opérateurs ayant vocation à être inscrits dans le périmètre de certification initiale devront avoir été préalablement habilités par l'OC.

Par la suite, la mise à jour de la liste des opérateurs habilités est effectuée par QUALISUD en fonction de ses décisions, mais n'entraîne pas la délivrance d'un nouveau certificat (document « chapeau »).

Les modalités d'habilitation des opérateurs après leur identification auprès de l'ODG sont décrites dans le chapitre §4. Les opérateurs ainsi que les produits font l'objet d'un contrôle de suivi dont les modalités sont décrites dans le chapitre §5 du présent document.

L'ODG est périodiquement évalué par QUALISUD pour le maintien de la certification (voir §3.4). La non-réalisation par l'ODG, y compris ses sous-traitants éventuels sous sa responsabilité, des missions prévues dans le cadre de la certification, pourrait amener QUALISUD à suspendre ou retirer la certification et à résilier la convention de certification : l'INAO serait aussitôt tenu informé de cette décision, qui suspend/retire de fait l'habilitation de tous les opérateurs de la filière, et par conséquent l'arrêt de la commercialisation de tout produit revendiquant le SIQO concerné.

Le non-respect des exigences du cahier des charges par les opérateurs, entraînant un manquement (appelé aussi non-conformité) sur les conditions de production ou sur les caractéristiques du produit, amènera QUALISUD à décider de suites pouvant aller jusqu'au retrait du bénéfice du SIQO (déclassement du produit, suspension ou

retrait de l'habilitation). Les modalités des suites données aux manquements sont décrites dans le chapitre §6 du présent document. Les manquements constatés lors des contrôles externes ainsi que les suites données par QUALISUD sont portées à la connaissance de l'ODG.

Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, l'ODG doit réaliser une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rendre compte à QUALISUD 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 dans le chapitre §6.

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

Mesures transitoires :

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

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

Sont notamment considérées comme des procédures en cours, le traitement des informations transmises par l'ODG suite au contrôle interne, le suivi des anomalies et manquements constatés par l'ancien organisme de contrôle, le suivi des mesures correctives ou correctrices dans les délais fixés par ce dernier, les contrôles supplémentaires et toute autre mesure prise par QUALISUD en cas de manquement notifiés ainsi que les recours en instance de traitement auprès de l'ancien organisme de contrôle.

3.2 ROLE DE L'ODG DANS L'ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

Conformément au Code Rural et de la Pêche Maritime et à la directive INAO-DIR-CAC-01, l'ODG :

1. Réceptionne, enregistre et transmet à QUALISUD les identifications des opérateurs souhaitant leur habilitation ; cette identification est réalisée à l'aide de la déclaration d'identification qui contient l'engagement de l'opérateur dans le SIQO ;
2. Tient à jour la liste des opérateurs identifiés qu'il transmet sur demande à l'organisme de contrôle et à l'INAO ;
3. Informe les opérateurs candidats à l'habilitation sur les exigences de la certification et les opérateurs habilités de toute modification du cahier des charges ou du plan de contrôle ;
4. Contribue à l'application du cahier des charges par les opérateurs et participe à la mise en œuvre du plan de contrôle notamment en réalisant les contrôles internes prévus dans le plan de contrôle (voir §5) ;
5. Assure la sélection et la formation des agents effectuant le contrôle interne ;
6. Réceptionne, enregistre et gère les données remontant des opérateurs ; en particulier les déclarations prévues par le cahier des charges ;

7. Propose à QUALISUD des personnes compétentes pour permettre la composition de la commission organoleptique citée au chapitre §5. L'ODG assure la formation des membres de la commission : formation initiale et formation continue (Cf. chapitre §5.2 c) ;
8. Assure le suivi des actions correctives proposées par les opérateurs suite à la réalisation du contrôle interne et de la vérification de leur efficacité ;
9. Informe sans délai QUALISUD, à des fins de traitement, de toute non-conformité quel que soit son niveau de gravité lorsque : l'opérateur a refusé le contrôle ou aucune mesure correctrice ne peut être proposée ou les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur dans les délais prescrits ou l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement ;
10. Est informé par QUALISUD des manquements (non conformités) constatés par ce dernier chez les opérateurs et des suites données ;
11. Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, réalise une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rend compte à QUALISUD et, le cas échéant, lui propose un plan d'action ;
12. Enregistre, conformément aux exigences de la norme NF EN ISO/CEI 17065, les réclamations et plaintes reçues des utilisateurs du produit certifié, et assure le suivi des actions éventuellement mises en œuvre suite à ces réclamations.

3.3 ÉVALUATION INITIALE DE L'ODG

Prévue par le processus de la certification cette évaluation initiale a pour objet la vérification de l'aptitude de l'ODG à réaliser les missions prévues au §3.2 (points 1 à 12).

Cette vérification est préalable à la décision de délivrance de certification telle que précisée au §3.1.

En particulier QUALISUD doit vérifier que l'ODG dispose des moyens humains et d'une organisation documentée permettant d'assurer les missions et responsabilités qui lui incombent. La directive INAO-DIR-CAC-01 « Mise en œuvre des contrôles et traitement des manquements » précise des exigences en termes d'organisation de l'ODG.

Lors de son évaluation, QUALISUD vérifie que :

1	L'organisation de l'ODG est décrite et assortie de procédures pertinentes encadrant la réalisation des missions prévues au §3.2, adaptées au périmètre d'activité de l'ODG et aux exigences du présent plan de contrôle. Ces procédures sont diffusées aux endroits nécessaires.
2	Les moyens humains dont il dispose sont suffisants (en nombre et en compétence) en prenant en compte des éventuelles structures mandatées.
3	Les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne sont documentés.
4	L'ODG dispose d'un système d'enregistrement des identifications des opérateurs : les dossiers correspondants devront être archivés par l'ODG et conservés tant que l'opérateur est engagé dans le SIQO.
5	Les modalités d'information des opérateurs sur le contenu du cahier des charges et du plan de contrôle et sur toute décision de l'INAO sur l'application du cahier des charges et du plan de contrôle sont définies et mises en œuvre
6	Les modalités de gestion des enregistrements, déclarations, et d'une manière générale des données remontant des opérateurs sont décrites dans des documents.

CERTIFICATION IGP : PLAN DE CONTROLE		Référence : PC/IGP/STMAR/P300-0	
« SAINT-MARCELLIN »		Indice 0	Page 9/36

7	<p>En adéquation avec le présent plan de contrôle, sont précisés dans des procédures écrites pertinentes (adaptées au périmètre d'activité de l'ODG) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ les modalités permettant de déterminer le nombre d'opérateurs ou le volume (surface, production, ...) contrôlé par an, les critères des choix d'intervention (taille volumes de production, confiance dans les autocontrôles...). Il doit garantir de voir l'ensemble des opérateurs dans un délai donné adapté au nombre d'opérateurs de la filière ; ○ les modalités, les méthodologies des contrôles internes, lesquels portent sur la vérification de la réalisation des autocontrôles et la vérification du respect du cahier des charges (documentaire, examens analytiques, organoleptiques, ...) ; ○ les mesures correctives auxquelles le contrôle interne peut donner lieu ; ○ le contenu du document nécessaire au suivi des mesures correctives et les modalités de suivi des mesures correctives ; ○ la liste des situations donnant lieu à l'information de QUALISUD à des fins de traitement par celui-ci (comprenant au moins les manquements pour lesquels aucune mesure correctrice ne peut être proposée, refus de contrôle par l'opérateur, absence d'application des mesures correctrices par l'opérateur, manquements pour lesquels l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement) et les modalités selon lesquelles l'ODG en informe QUALISUD ; ○ Les modalités de la réalisation de la mesure de l'étendue de certains manquements (lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD dans le cadre des contrôles externes), et les modalités selon lesquelles l'ODG informe QUALISUD de l'étendue constatée et du plan d'action éventuellement mis en œuvre.
8	<p>Les modalités de gestion et d'archivage des résultats des contrôles internes (rapport de contrôle, rapport d'analyse éventuelle) ainsi que du suivi des non-conformités constatées lors du contrôle interne sont décrites. Les rapports de contrôle et les suites données par l'ODG aux non-conformités constatées lors du contrôle interne devront pouvoir être consultés à tout moment sur simple demande, par QUALISUD ou par l'INAO.</p>
9	<p>La mise en place d'un registre de suivi des réclamations (norme NF/ENISO/CEI 17065)</p>

3.4 EVALUATION PERIODIQUE DE L'ODG

QUALISUD réalise chaque année deux évaluations de l'ODG afin de vérifier que celui-ci réalise ses missions prévues dans le cadre de la certification (cf. §3.2) et continue à disposer d'une organisation conforme aux exigences précisées dans le paragraphe précédent (§3.3).

L'une des évaluations est constituée d'un audit des procédures (rédaction et application des procédures prévues dans le cadre du contrôle interne : points 1 à 8 et 12, 13, 15 et 16) et de la vérification de la mise en œuvre effective du contrôle interne [points 9, 10, 11, 14] ; l'autre est une évaluation de la seule mise en œuvre effective du contrôle interne [points 9, 10, 11, 14]

	Point évalué	Méthode
1	Organisation de l'ODG	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'organisation décrite fonctionne, • Consulter les procédures ou autres documents décrivant les modes opératoires et vérifier la conformité de leur contenu avec le présent plan de contrôle (en particulier en cas de modifications), • D'une manière générale vérifier la tenue des dossiers et la mise à jour des enregistrements
2	Moyens généraux de l'ODG	<ul style="list-style-type: none"> • D'une manière générale vérifier à l'aide des documents présentés que l'ODG dispose des moyens pour réaliser ses missions (moyens humains, documentation, informatique, ...).
3	Moyens en personnel	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier sur document que le personnel est en nombre suffisant et a les compétences requises, • Vérifier que le lien entre le personnel et l'ODG est décrit (en particulier si le personnel n'est pas salarié de l'ODG mais mis à disposition sous contrat ou autre dispositif)
4	Identification des opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification du respect de la procédure d'identification des opérateurs (y compris la conformité de la déclaration d'identification) et de la transmission de l'information à QUALISUD dans les délais prévus ; • Vérification documentaire des dossiers des opérateurs ; • Vérification documentaire de la tenue à jour de la liste des opérateurs identifiés,
5	Information des opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification documentaire de la mise à disposition aux opérateurs des cahiers des charges et plan de contrôle (aux nouveaux opérateurs et/ou aux opérateurs en cas de modifications) • Vérification documentaire que les documents mis à disposition sont les versions en vigueur,
6	Gestion des données remontant des opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que les données remontant des opérateurs prévues par le cahier des charges et le présent plan de contrôle sont enregistrées, archivées et consultables.
7	Planification du contrôle interne	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que le contrôle interne est planifié, et que cette planification est conforme au présent plan de contrôle, et a été établie sur la base de la liste des opérateurs habilités • Vérifier les règles de choix des opérateurs à contrôler en interne,

	Point évalué	Méthode
8	Modalités de réalisation des contrôles internes	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que les procédures éventuelles de contrôle interne sont conformes au plan de contrôle en vigueur (modalités, méthodes, ..) et sont appliquées
9	Respect du plan de contrôle interne	<ul style="list-style-type: none"> Evaluation documentaire de la réalisation effective du contrôle interne : vérification et enregistrement du nombre de contrôles réalisés/au nombre de contrôles prévus.
10	Suivi des non conformités constatées lors du contrôle interne et des actions correctrices et correctives proposées par les opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> Vérification documentaire que les non conformités constatées lors du contrôle interne sont enregistrées, Vérification documentaire par sondage que l'ODG s'assure de la correction par les opérateurs des non conformités (échanges sur les actions proposées, suivi de ses actions, contrôles de vérification, ...)
11	Information de QUALISUD en cas de non-conformités constatées lors du contrôle interne nécessitant le traitement par celui-ci	<ul style="list-style-type: none"> Vérification documentaire que QUALISUD a été informé de toute non-conformité quel que soit son niveau de gravité dans les cas suivants : l'opérateur a refusé le contrôle ou aucune mesure correctrice n'a été proposée ou les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur dans les délais prescrits ou l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement ;
12	Enregistrement et archivage des résultats de contrôle interne et du suivi des non conformités	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que les contrôles et leurs suivis en cas de non conformités sont enregistrés et que les rapports de contrôle et autres documents sont accessibles
13	Réceptionne les manquements constatés lors du contrôle externe et transmis par QUALISUD	<ul style="list-style-type: none"> Vérification que l'ODG réceptionne bien et examine les manquements constatés chez les opérateurs par QUALISUD lors des contrôles externes.
14	Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, l'ODG réalise une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rend compte à QUALISUD et, le cas échéant, lui propose un plan d'action	<ul style="list-style-type: none"> Vérification, si le cas se présente, de l'effectivité de la réalisation de la mesure de l'étendue du manquement, Evaluation de l'effectivité des mesures prises par l'ODG.
15	Propose à QUALISUD des jurés pour les commissions organoleptique et réalise la formation de ces jurés	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que la liste des jurés fournie par l'ODG comporte les trois collègues définis dans la DIR- CAC-2 Vérification de l'existence d'un plan de formation des jurés de la commission organoleptique (conforme aux exigences éventuelles du plan de contrôle), Vérification documentaire que ce plan de formation est appliqué, Vérification par sondage des dossiers des jurés
16	Enregistre, conformément aux exigences de la norme ISO/CEI 17065, les réclamations et plaintes reçues des utilisateurs du produit certifié et assure le suivi des actions éventuellement mises en œuvre suite à ces réclamations.	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la tenue d'un registre des réclamations et plaintes et à leur prise en compte

CERTIFICATION IGP : PLAN DE CONTROLE		Référence : PC/IGP/STMAR/P300-0	
« SAINT-MARCELLIN »		Indice 0	Page 12/36

En sus des évaluations documentaires au siège de l'ODG, QUALISUD réalise une évaluation de la qualité du contrôle interne sur le terrain grâce à :

- ✓ la vérification chez les opérateurs contrôlés dans le cadre du contrôle externe, de la cohérence entre le résultat du contrôle externe, et le résultat du dernier contrôle interne réalisé. Cette cohérence sera évaluée en tenant compte du délai entre le contrôle externe et le contrôle interne d'une part et le caractère évolutif des points contrôlés d'autre part.
- ✓ l'accompagnement et la supervision d'un contrôleur interne de l'ODG, en situation de contrôle chez un opérateur, au moins une fois par an.

L'agent de QUALISUD enregistre le résultat de son évaluation dans un rapport mettant clairement en évidence les non-conformités éventuellement constatées, qui devront être corrigées par l'ODG.

Les non conformités sont traitées conformément au chapitre §6.

En cas de non-conformité grave ou majeure répétée, QUALISUD :

- transmettra sans délai le rapport d'audit à l'INAO ;
- pourra retirer la certification. Dans ce cas, l'INAO sera immédiatement tenu informé de sa décision.

4 IDENTIFICATION ET HABILITATION DES OPERATEURS

4.1 IDENTIFICATION DES OPERATEURS

Tout opérateur (producteur laitier, atelier de transformation) souhaitant bénéficier de l'IGP est tenu au préalable de s'identifier auprès de l'ODG (art. L642-3 du Code Rural et de la Pêche Maritime).

Cette identification prend la forme d'une déclaration contenant :

- l'identité du demandeur,
- l'engagement du demandeur à :
 - respecter les conditions de production fixées par le cahier des charges ;
 - réaliser les autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle ;
 - supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés ;
 - accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités ;
 - informer l'ODG de toute modification le concernant ou affectant ses outils de production, cette information étant immédiatement transmise à QUALISUD par l'ODG.

L'ODG vérifie que la demande d'identification est complète, procède à son enregistrement et transmet une demande d'habilitation à QUALISUD. L'ODG aura au préalable transmis à l'opérateur le cahier des charges de l'IGP ainsi que le plan de contrôle. L'ODG tient à jour la liste des opérateurs identifiés.

4.2 HABILITATION DES OPERATEURS

Avant d'exercer toute activité dans la production de l'IGP, les opérateurs doivent bénéficier au préalable d'une habilitation prononcée par QUALISUD.

Cette habilitation est accordée après une évaluation qui doit s'assurer de l'aptitude de l'opérateur à disposer des moyens nécessaire au respect des exigences du cahier des charges et à la mise en œuvre des mesures d'autocontrôle précisées dans le présent document.

La procédure d'habilitation est mise en œuvre dès réception par QUALISUD d'une demande d'habilitation transmise par l'ODG (voir § 4.1). Elle prévoit une évaluation de l'opérateur : les tableaux présentés au § 4.3 précisent les points contrôlés.

Conformément aux principes de la norme ISO/CEI 17065 l'habilitation sera prononcée lorsqu'aucune non-conformité n'aura été mise en évidence, ou dans le cas contraire, lorsque l'opérateur aura apporté la preuve de la correction des non-conformités. Dans ce cas, avant de prononcer l'habilitation, QUALISUD vérifie les éléments de preuve apportés et lève la non-conformité. Quelle que soit la gravité d'une non-conformité mise en évidence lors d'une évaluation initiale, l'habilitation ne pourra être prononcée que lorsqu'elle sera levée.

L'opérateur et l'ODG sont tenus informés de la décision d'habilitation et de sa portée qui déclenche la mise en œuvre des contrôles de surveillance (voir §5) : cette information a lieu par courrier de notification au plus tard 15 jours après la décision d'habilitation (acceptation ou refus avec le motif dans ce dernier cas).

Modification des habilitations :

QUALISUD devra être tenu informé par l'ODG :

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

Au vu des modifications annoncées, QUALISUD décidera de la réalisation ou non d'une nouvelle évaluation qui donnera lieu à une décision de modification de l'habilitation selon les mêmes modalités que celle pour l'habilitation initiale. En cas de nécessité d'une nouvelle évaluation, QUALISUD informera au préalable l'ODG.

En cas de changement de raison sociale ou de cession avec reprise intégrale de l'outil de production, sans modification majeure de l'outil de production une nouvelle déclaration d'identification devra être déposée par l'opérateur auprès de l'ODG qui communiquera l'information à QUALISUD : l'habilitation sera modifiée sans mise en œuvre complète de la procédure d'habilitation avec mise à jour de la liste des opérateurs habilités.













4.3 MODALITES ET CRITERES DE CONTROLE POUR HABILITATION






De manière générale, l'évaluation pour habilitation comportera la vérification pour tout opérateur concerné :

- de la réalisation de l'identification de l'opérateur auprès de l'ODG, dans le respect du modèle de DI (demande d'identification) validé pour le signe ;
- de la signature de l'engagement prévu au § 4.1 ;
- de la présence chez l'opérateur du cahier des charges et du plan de contrôle ou des extraits correspondants à leurs activités ;
- des exigences de moyens nécessaires à la maîtrise des points à contrôler du cahier des charges.

a) Producteur laitier

L'évaluation de la production laitière est réalisée par un agent de l'ODG (contrôle interne) qui vérifie les points suivants, en sus de ceux précisés ci-dessus au §4.3. Le rapport d'évaluation est transmis à QUALISUD par l'ODG accompagné de la demande d'habilitation.



Point à contrôler	Méthode de contrôle :  Visuel,  Documentaire,  Mesures	Documents/enregistrements*
<ul style="list-style-type: none"> ▪ La localisation géographique de l'exploitation 	<ul style="list-style-type: none"> ▪  et  Vérifier que le siège, les bâtiments des laitières traites sont situés dans l'aire géographique de l'IGP. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déclarations administratives MSA
<ul style="list-style-type: none"> ▪ La déclaration d'identification 	<ul style="list-style-type: none"> ▪  Vérifier la complétude de la déclaration d'identification ▪  et  Vérifier la conformité des données déclarées 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déclaration d'identification
<ul style="list-style-type: none"> ▪ La provenance des aliments destinés à l'alimentation des VL 	<ul style="list-style-type: none"> ▪  et  Vérifier le niveau d'autosuffisance de l'exploitation et le cas échéant la provenance des aliments importés ainsi que le ratio des aliments provenant de l'aire géographique 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cartographie du parcellaire, relevé parcellaire ▪ Cahier de pâturage, planning d'alimentation ▪ Factures d'achat, attestation d'échange
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le chargement global de l'exploitation 	<ul style="list-style-type: none"> ▪  et  Vérifier le chargement global de l'exploitation 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déclarations administratives (registre EDE, PAC...)

<ul style="list-style-type: none"> ▪ La surface en herbe minimale par VL 	<ul style="list-style-type: none"> ▪  et  Vérifier la surface en herbe disponible par VL 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déclarations administratives (PAC PHAE, prime à l'herbe) ▪ Cahier de pâturage ▪ Cartographie du parcellaire de l'exploitation
<ul style="list-style-type: none"> ▪ La nature des aires de stockage du fourrage. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪  Vérifier la nature des aires de stockage du fourrage. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ La nature et la traçabilité du lait produit 	<ul style="list-style-type: none"> ▪  et  Vérifier la nature du lait produit et les moyens de traçabilité mis en œuvre. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Registre de traite ▪ Bon de collecte ou équivalent

* : non exhaustif, d'autres documents de preuve peuvent être présentés par l'opérateur

b) Atelier de transformation

L'évaluation des ateliers de transformation est réalisée par QUALISUD après réception de la déclaration d'identification accompagnée de la demande d'habilitation, lors d'un contrôle in situ au cours duquel QUALISUD vérifie les points suivants, en sus de ceux précisés ci-dessus au §4.3.

Point à contrôler	Méthode de contrôle	Documents/enregistrements*
<ul style="list-style-type: none"> • La localisation géographique de l'atelier de transformation 	<ul style="list-style-type: none"> ▪  et  Vérifier que l'atelier de transformation est situé dans l'aire géographique de l'IGP. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dossier d'agrément
<ul style="list-style-type: none"> • La traçabilité des laits collectés 	<p>Vérifier les moyens prévus pour maîtriser la traçabilité des laits collectés.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Registre de stockage • Bon de collecte • Liste des producteurs habilités
<ul style="list-style-type: none"> • La qualité des laits mis en œuvre 	<p>Vérifier les moyens prévus pour maîtriser la qualité des laits collectés et mis en œuvre.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de collecte • Instructions et procédures internes • Fiches de fabrications • Visuel
<ul style="list-style-type: none"> • La nature des traitements thermiques éventuels 	<p>Vérifier que l'entreprise a la capacité à mettre en œuvre les exigences définies dans le cahier des charges.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Instructions et procédures internes • Fiches de fabrications
<ul style="list-style-type: none"> ▪ La température et l'acidité en fin de maturation 	<p>Vérifier que l'entreprise a la capacité à mettre en œuvre les exigences de maturation définies dans le cahier des charges.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Instructions et procédures internes • Fiches de fabrications
<ul style="list-style-type: none"> ▪ La traçabilité des produits finis 	<p>Evaluation de l'organisation qualité mise en place par l'entreprise pour maîtriser la traçabilité des produits finis.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Procédures d'identification, de traçabilité, d'étiquetage

* : non exhaustif, d'autres documents de preuve peuvent être présentés par l'opérateur

4.4 Liste des opérateurs habilités

L'OC tient à jour la liste des opérateurs habilités suite aux décisions d'habilitation (habilitation initiale et modifications d'habilitation). L'OC est responsable de la diffusion de cette liste à l'ODG et à l'INAO. L'ODG doit informer QUALISUD de toutes modifications portées à sa connaissance par les opérateurs.

5 CONTROLE DES OPERATEURS ET DES PRODUITS

5.1 PRESSION DE CONTROLE : REPARTITION ENTRE CONTROLE INTERNE ET CONTROLE EXTERNE

QUALISUD exerce le contrôle des opérateurs (conditions de production) et des produits : ce contrôle tient compte de l'autocontrôle que chaque opérateur exerce sur ses activités et du contrôle interne réalisé par l'ODG.

✓ Contrôle des exigences du cahier des charges

Étape/Opérateur	Fréquence minimale des contrôles internes réalisés par l'ODG	Fréquence minimale des contrôles externes réalisés par QUALISUD	Fréquence globale des contrôles
ODG		2 Audits / an	2 Audits / an
Producteur Laitier	Contrôle de 10% des producteurs par an.	Contrôle de 10% des producteurs par an.	Contrôle de 20% des producteurs par an
Transformateur < 30 T/an*	Contrôle de 50% des ateliers par an.	Contrôle de 50% des ateliers par an.	1 Contrôle / an / ateliers de transformation
Transformateur > 30T/an**	1 contrôle / an / atelier de transformation	1 contrôle / an / atelier de transformation	2 contrôles / an / atelier de transformation

* On entend par transformateur < 30T par an, les transformateurs ayant une activité de transformation inférieure à 30T de fromage l'année N-1 tous produits confondus.

** On entend par transformateur > 30T par an, les transformateurs ayant une activité de transformation supérieure à 30T de fromage l'année N-1 tous produits confondus.

- Les visites de contrôle de QUALISUD chez les opérateurs sont inopinées dans la mesure du possible ou avec information des dates de passage dans le cas contraire. Ils ne sont pas ciblés et sont réalisés en présence d'un représentant de la structure contrôlée.
- Pour les catégories d'opérateurs qui ne sont pas soumises à une exigence de contrôle annuel par opérateur (que ce contrôle soit réalisé par l'ODG ou l'OC), les contrôles peuvent être ciblés sur la base des critères suivants :
 - ✓ risques identifiés chez les opérateurs,
 - ✓ résultats obtenus lors des précédents contrôles,
 - ✓ fiabilité pouvant être accordée aux autocontrôles,
 - ✓ toute information donnant à penser qu'un manquement pourrait avoir été commis.

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

✓ **Contrôle du produit**

Etape/Opérateur	Fréquence minimale des contrôles internes réalisés par l'ODG	Fréquence minimale des contrôles externes réalisés par QUALISUD	Fréquence globale des contrôles
Transformateur <30t/an	Une analyse physico-chimique chez 100% des ateliers.	Une analyse physico-chimique chez 20% des ateliers.	Une analyse physico-chimique chez 100% des ateliers en interne et une analyse physico-chimique chez 20% des ateliers en externe
	Un examen organoleptique chez 100% des ateliers.	Un examen organoleptique chez 100% des ateliers.	Un examen organoleptique chez 100% des ateliers en interne et un examen organoleptique chez 100% des ateliers en externe.
Transformateur >30t/an	Une analyse physico-chimique chez 100% des ateliers.	Une analyse physico-chimique chez 20% des ateliers.	Une analyse physico-chimique chez 100% des ateliers en interne et une analyse physico-chimique chez 20% des ateliers en externe
	2 examens organoleptiques chez 100% des ateliers.	1 examen organoleptique chez 100% des ateliers.	2 examens organoleptiques chez 100% des ateliers en interne et 1 examen organoleptique chez 100% des ateliers en externe.

✓ **Pression de contrôle spécifique et analyse de risque**

Sur la base d'une revue annuelle des manquements relevés chez les opérateurs concernés par la certification, certains opérateurs, voire même certaines catégories d'opérateurs, concernés par les principaux points à contrôler (PPC) pourront se voir appliquer des fréquences de contrôle plus élevées que la fréquence plancher.

5.2 MODALITES DES CONTROLES DES EXIGENCES DU CAHIER DES CHARGES

Les tableaux suivants détaillent, pour chaque point à contrôler, les méthodes de contrôle (documentaires, visuelles, mesures ou analyses).

Lors de ses contrôles, QUALISUD vérifie en plus de la conformité des pratiques et des produits aux exigences du cahier des charges la bonne réalisation des contrôles internes et des autocontrôles.

Suite à chaque contrôle réalisé, l'agent de contrôle de QUALISUD établit un rapport de contrôle qui est ensuite présenté à l'opérateur contrôlé en lui demandant de le signer. Dans le cas où des manquements ont été constatés lors de ce contrôle, des fiches de manquement sont établies et également présentées à l'opérateur pour signature. Dès la fin du contrôle et avant de signer le rapport, l'opérateur a la possibilité de produire des observations sur le rapport ou, le cas échéant, de contester le résultat du contrôle par une procédure de recours. Ce recours doit dans ce cas être adressé par courrier au directeur de QUALISUD, dans un délai de 10 jours après la notification, en précisant les motifs du recours.

Un double du rapport signé est remis à l'opérateur.

CERTIFICATION IGP : PLAN DE CONTROLE		Référence : PC/IGP/STMAR/P300-0	
« SAINT-MARCELLIN »		Indice 0	Page 18/36

a) Condition de production laitière.

✍ : Enregistrement



: Vérification documentaire

👁 : Contrôle visuel

✂ : mesure, analyse

Etape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents/preuves*	Contrôle interne	Contrôle externe
Production laitière	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Habilitation : maintien des conditions initiales ▪ La localisation géographique de l'exploitation ▪ L'information de l'ODG et de l'OC en cas de modification importante ▪ La présence et la connaissance du cahier des charges et du plan de contrôle 	<p>✍ Déclaration à l'ODG de toute modification de son organisation ayant une incidence sur un des points du cahier des charges</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déclaration à l'ODG ▪ Cahier des charges, plan de contrôle ▪ Déclarations administratives (relevé MSA, PAC, PHAE...) 	<p>📖 Mise à disposition aux producteurs habilités des nouvelles versions du cahier des charges et du plan de contrôle. Réception et transmission des informations à l'OC en cas de modification(s)</p> <p>👁 Contrôle de la localisation du site de production.</p> <p>Fréquence : 10% des producteurs habilités</p>	<p>📖 👁 Evaluation du maintien des critères du §4.3</p> <p>📖 👁 Contrôle de la localisation du site de production.</p> <p>Fréquence : 10% des producteurs habilités</p>
Production laitière	<ul style="list-style-type: none"> ▪ la provenance des aliments destinés à l'alimentation des VL 	<p>✍ Vérification de la provenance des aliments destinés à l'alimentation des VL</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ registre d'élevage ▪ cahier de pâturage ▪ planning d'alimentation ▪ facture d'achat ▪ attestation d'échange 	<p>📖 ou 👁 Vérification de la provenance des aliments destinés à l'alimentation des VL</p> <p>Fréquence : 10% des producteurs habilités</p>	<p>📖 👁 Vérification de la provenance des aliments destinés à l'alimentation des VL</p> <p>Fréquence : 10% des producteurs habilités</p>
Production laitière	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le chargement global de l'exploitation 		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déclarations administratives (relevé MSA, PAC, PHAE...) ▪ registre d'élevage EDE 	<p>📖 👁 Vérification du chargement global de l'exploitation</p> <p>Fréquence : 10% des producteurs habilités</p>	<p>📖 👁 Vérification chargement global de l'exploitation</p> <p>Fréquence : 10% des producteurs habilités</p>
Production laitière	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La surface en herbe minimale par VL 		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déclarations administratives (relevé MSA, PAC, PHAE...) ▪ Cahier de pâturage ▪ Planning d'alimentation ▪ registre d'élevage EDE 	<p>📖 ou 👁 Vérification de la surface en herbe minimale par VL</p> <p>Fréquence : 10% des producteurs habilités</p>	<p>📖 👁 Vérification de la surface en herbe minimale par VL</p> <p>Fréquence : 10% des producteurs habilités</p>

CERTIFICATION IGP : PLAN DE CONTROLE	Référence : PC/IGP/STMAR/P300-0	
« SAINT-MARCELLIN »	Indice 0	Page 19/36

Etape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents/preuves*	Contrôle interne	Contrôle externe
Production laitière	La nature des aires de stockage du fourrage	☞ s'assurer que les aires de stockage du fourrage soient conformes aux attentes du cahier des charges		☞ et ☞ vérifier que les aires de stockage du fourrage soient conformes aux attentes du cahier des charges Fréquence : 10% des producteurs habilités	☞ et ☞ Vérifier que les aires de stockage du fourrage soient conformes aux attentes du cahier des charges Fréquence : 10% des producteurs habilités
Production laitière	La durée annuelle du pâturage	☞ Enregistrement et contrôle de la conformité vis-à-vis du cahier des charges	Plan d'alimentation Registre d'élevage, de pâturage ou autre document formalisant les dates d'entrée et de sortie des animaux	☞ ☞ Vérification de la durée annuelle de pâturage des VL Fréquence : 10% des producteurs habilités	☞ ☞ Vérification de la durée annuelle de pâturage des VL Fréquence : 10% des producteurs habilités
Production laitière	Le respect du cycle pâture / étable pour les génisses de plus d'un an	☞ Respect du cahier des charges, Conduite des animaux selon le système d'élevage de la filière IGP	Plan d'alimentation Registre d'élevage, de pâturage ou autre document formalisant les dates d'entrée et de sortie des animaux (cycle prairies / étable)	☞ ☞ Vérification du pâturage des génisses Fréquence : 10% des producteurs habilités	☞ ☞ Vérification du pâturage des génisses Fréquence : 10% des producteurs habilités
Production laitière	La composition de la ration de base annuelle	☞ ☞ Ressources de l'exploitation et vérification de la proportion d'herbe dans la ration de base annuelle	Plan d'alimentation	☞ ou ☞ Vérification de la proportion d'herbe dans la ration de base annuelle Fréquence : 10% des producteurs habilités	☞ Vérification de la proportion d'herbe dans la ration de base annuelle Fréquence : 10% des producteurs habilités
Production laitière	La composition de la ration de base hivernale	☞ ☞ Ressources de l'exploitation et vérification de la proportion de foin dans la ration de base hivernale	Plan d'alimentation	☞ ou ☞ Vérification de la proportion de foin dans la ration de base hivernale Fréquence : 10% des producteurs habilités	☞ Vérification de la proportion de foin dans la ration de base hivernale Fréquence : 10% des producteurs habilités
Production laitière	La conformité des aliments complémentaires distribués	☞ Contrôle de la conformité vis-à-vis du cahier des charges sur l'étiquette si mention spécifique ou sur la formule ouverte de l'usine	Plan d'alimentation Etiquette Formule ouverte de l'usine Factures	☞ ☞ Vérification de la composition des aliments complémentaires et de la quantité distribuée Fréquence : 10% des producteurs habilités	☞ ☞ Vérification de la composition des aliments complémentaires et de la quantité distribuée Fréquence : 10% des producteurs habilités

Etape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents/preuves*	Contrôle interne	Contrôle externe
Production laitière	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La nature et la traçabilité du lait produit 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ et ☞ L'éleveur contrôle et enregistre les volumes produits et collectés 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Registre de traite ▪ Bons de collecte 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ et ☞ Vérifier la nature et la traçabilité du lait produit 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ et ☞ Vérifier la nature et la traçabilité du lait produit.
				Fréquence : 10% des producteurs habilités	Fréquence : 10% des producteurs habilités
Mise en œuvre	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La qualité du lait mis en œuvre 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ et ☞ L'éleveur contrôle et enregistre les volumes produits et collectés 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Registre de traite ▪ Bons de collecte 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Vérification de la qualité du lait mis en œuvre 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Vérification de la qualité du lait mis en œuvre
				Fréquence : 10% des producteurs habilités	Fréquence : 10% des producteurs habilités

* : non exhaustif, d'autres documents de preuve peuvent être présentés par l'opérateur

b) Transformation fromagère.

☞ : Enregistrement

☞ : Vérification documentaire





















☞ : Contrôle visuel

☞ : mesure, analyse

Etape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents/preuves*	Contrôle interne	Contrôle externe
Identification	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Habilitation : maintien des conditions initiales, ▪ Localisation géographique de l'atelier de transformation ▪ Information de l'ODG et de l'OC en cas de modification importante ▪ Présence et connaissance du cahier des charges et du plan de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Déclaration à l'ODG de toute modification de son organisation ayant une incidence sur un des points du cahier des charges ☞ Mise en place d'une organisation documentaire permettant un accès facile aux informations 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déclaration à l'ODG ▪ Cahier des charges, plan de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Mise à disposition aux opérateurs habilités des nouvelles versions du cahier des charges et du plan de contrôle, et vérification de l'organisation documentaire des opérateurs. Vérification de la localisation géographique de l'atelier de transformation. Réception et transmission des informations à l'OC en cas de modification(s) 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ ☞ Evaluation du maintien des critères du §4.3 ; vérification des modifications éventuelles Vérification de la localisation géographique de l'atelier de transformation
				Fréquence : A chaque modification des documents	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t 2 contrôles ODG /an
Collecte	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La traçabilité des laits collectés 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Maintien de l'identification des laits collectés ☞ Vérification de la provenance du lait 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bons de collecte, ▪ Synthèse des collectes et dépotage ▪ Plan de stockage ▪ Registre de fromagerie ▪ Liste des opérateurs habilités 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ ☞ Vérification de la conformité de la traçabilité en place 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ ☞ Vérification de la présence d'information permettant l'identification et la conformité du lait avant la transformation
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t

Etape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents/preuves*	Contrôle interne	Contrôle externe
Mise en œuvre	<ul style="list-style-type: none"> La qualité du lait mis en œuvre 			<p>📖 Vérification de la qualité du lait mis en œuvre</p> <p>Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t</p>	<p>📖 Vérification de la qualité du lait mis en œuvre</p> <p>Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t</p>
Pré-maturation	<ul style="list-style-type: none"> Les conditions de pré-maturation 	<p>🔍 ✖ Vérification de la température et de la durée de pré-maturation</p>	Fiche de fabrication	<p>👁 📖 ✖ Vérifier la température et la durée de pré-maturation du lait</p> <p>Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t</p>	<p>👁 📖 ✖ Vérifier la température et la durée de pré-maturation du lait</p> <p>Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t</p>
Maturation	<ul style="list-style-type: none"> La nature des traitements thermiques éventuels 	<p>📝 Enregistrement des traitements thermiques éventuels pratiqués sur le lait</p>	Fiche de fabrication	<p>📖 👁 ✖ Vérification visuelle de l'absence de dispositif de Thermisation et si présence, vérifier documentairement la nature des traitements thermiques pratiqués et notamment l'absence de pasteurisation du lait sous le signe (Vérification analytique possible).</p> <p>Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t</p>	<p>📖 👁 ✖ Vérification visuelle de l'absence de dispositif de Thermisation et si présence, vérifier documentairement la nature des traitements thermiques pratiqués et notamment l'absence de pasteurisation du lait sous le signe (Vérification analytique possible).</p> <p>Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t</p>
Maturation	<ul style="list-style-type: none"> La température et l'acidité en fin de maturation 	<p>🔍 ✖ Vérification de la température et de l'acidité en fin de maturation</p>	Fiche de fabrication	<p>👁 📖 ✖ Vérification de la température et de l'acidité en fin de maturation (vérification analytique possible)</p> <p>Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t</p>	<p>👁 📖 ✖ Vérification de la température et de l'acidité en fin de maturation (vérification analytique possible)</p> <p>Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t</p>
Maturation	<ul style="list-style-type: none"> Les auxiliaires de fabrication utilisés 	<p>🔍 Vérification de la conformité des auxiliaires de fabrication utilisés dans le cadre de la fabrication.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Fiche technique des additifs utilisée Fiche de fabrication 	<p>📖 👁 Vérification de la conformité des auxiliaires de fabrication utilisés dans le cadre de la fabrication.</p> <p>Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t</p>	<p>📖 👁 Vérification de la conformité des auxiliaires de fabrication utilisés dans le cadre de la fabrication</p> <p>Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t</p>

CERTIFICATION IGP : PLAN DE CONTROLE	Référence : PC/IGP/STMAR/P300-0	
« SAINT-MARCELLIN »	Indice 0	Page 22/36

Etape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents/preuves*	Contrôle interne	Contrôle externe
Emprésurage	▪ Le délai d' emprésurage	✂ ✂ Vérification de la conformité du délai d' emprésurage	▪ Fiche de fabrication	  Vérification de la conformité du délai d' emprésurage	  Vérification de la conformité du délai d' emprésurage
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Caillage	▪ Les conditions de caillage du lait	✂ ✂ Mesure de durée du caillage avec pour objectif le critère défini par le cahier des charges	▪ Fiche de fabrication	  Vérification que la capacité des contenants lors du caillage corresponde aux attentes du cahier des charges. Vérification de la durée de caillage, et de l'absence de pré égouttage ou de caillé congelé.	  Vérification que la capacité des contenants lors du caillage corresponde aux attentes du cahier des charges. Vérification de la durée de caillage, et de l'absence de pré égouttage ou de caillé congelé.
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Moulage	▪ Les caractéristiques du moulage	✂ ✂ Mesure de l'acidité minimum requise et utilisation de moule conforme	▪ Fiche de fabrication	 et  Vérifier que l'acidité minimum requise et les moules utilisés correspondent aux attentes du cahier des charges	 et  Vérifier que l'acidité minimum requise et les moules utilisés correspondent aux attentes du cahier des charges
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Egouttage	▪ La durée de l'égouttage	✂ ✂ Vérification de la durée d'égouttage	▪ Fiche de fabrication.	  Vérification de la durée d'égouttage	  Vérification de la durée d'égouttage,
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Egouttage	▪ Le nombre de retournement	✂ ✂ Vérification du nombre de retournement	▪ Fiche de fabrication.	  Vérification du nombre de retournement	  Vérification du nombre de retournement
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t



CERTIFICATION IGP : PLAN DE CONTROLE	Référence : PC/IGP/STMAR/P300-0	
« SAINT-MARCELLIN »	Indice 0	Page 23/36

Etape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents/preuves*	Contrôle interne	Contrôle externe
Salage	▪ Les caractéristiques du salage	☞ ✘ Vérification du délai de salage	▪ Fiche de fabrication.	☞ ☞ Vérification du type de salage et du délai de salage après le moulage	☞ ☞ Vérification du type de salage et du délai de salage après le moulage
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Ressuyage	▪ La température et la durée de ressuyage	☞ ✘ Vérification de la température et de la durée de ressuyage	▪ Fiche de fabrication	☞ ☞ ✘ Vérification de la température et de la durée de ressuyage	☞ ☞ ✘ Vérification de la température et de la durée de ressuyage
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Séchage	▪ La maîtrise du séchage	☞ ✘ Vérification de la température minimum durant le séchage	▪ Fiche de fabrication	☞ ☞ ✘ Vérifier la ventilation effective de la chambre de séchage ainsi que la température de celle-ci.	☞ ☞ ✘ Vérifier la ventilation effective de la chambre de séchage ainsi que la température de celle-ci.
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Affinage	▪ La température d'affinage	☞ ✘ Vérification de la température dans le hâloir	▪ Fiche de fabrication.	☞ ☞ ✘ Vérification de la température dans le hâloir	☞ ☞ ✘ Vérification de la température dans le hâloir
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Affinage	▪ Le nombre de retournement entre emprésurage et emballage	☞ ✘ Vérification du nombre de retournement entre emprésurage et emballage	▪ Fiche de fabrication.	☞ ☞ Vérification du nombre de retournement entre emprésurage et emballage	☞ ☞ Vérification du nombre de retournement entre emprésurage et emballage
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Affinage	▪ Le refroidissement des fromages avant emballage	☞ ✘ Vérifier les conditions de refroidissement des fromages avant emballage (délai avant emballage et température)	▪ Fiche de fabrication	☞ ☞ ✘ Vérifier les conditions de refroidissement des fromages avant emballage (délai avant emballage et température)	☞ ☞ ✘ Vérifier les conditions de refroidissement des fromages avant emballage (délai avant emballage et température)
				Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t

Etape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents/preuves*	Contrôle interne	Contrôle externe
Commercialisation	Les caractéristiques du produit fini.	☞☞ Vérifier que les fromages correspondent avant emballage aux exigences définies dans le cahier des charges (physique)	Contrôle par sondage.	☞ Vérifier que les fromages correspondent avant emballage aux exigences définies dans le cahier des charges (physique et analytique) Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	☞☞ Vérifier que les fromages correspondent avant emballage aux exigences définies dans le cahier des charges (physique et analytique) Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Commercialisation	La maîtrise du taux d'extrait sec à l'emballage	☞☞ Vérifier que les fromages correspondent avant emballage aux exigences définies dans le cahier des charges (analytiques)	Résultat d'analyse	☞☞ Vérifier que les fromages correspondent avant emballage aux exigences définies dans le cahier des charges (physique) Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	☞ Vérifier que les fromages correspondent avant emballage aux exigences définies dans le cahier des charges (physique) Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Commercialisation	Le délai entre emballage et emprésurage (durée minimum avant commercialisation)	☞ Respect du délai entre emballage et emprésurage	Fiche de fabrication	📖☞ Vérification du délai entre emballage des fromages et emprésurage Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	📖☞ Vérification du délai entre emballage des fromages et emprésurage Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t
Commercialisation	La communication sur la certification	☞☞ Vérification que chaque fromage ou « UVC fromage » en IGP est expédiés avec un étiquetage conforme aux cahiers des charges. ☞ Enregistrement des étiquettes utilisées Transmission d'un récapitulatif à l'ODG	Bon de livraison	📖☞ Vérification que chaque fromage ou « UVC fromage » en IGP est expédié avec un étiquetage conforme aux cahiers des charges. 📖 Validation des étiquettes Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	📖☞ Contrôle par sondage de la conformité de l'étiquetage. Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t 2 Contrôle/an/ODG
Commercialisation	PM la traçabilité des produits finis	📖 et ☞ Vérification des mentions sur factures, bon de livraison, ou étiquettes	Factures Bon de livraisons	📖 et ☞ Vérifier que la bonne tenue de la traçabilité des produits finis. Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t	📖 et ☞ Vérifier que la bonne tenue de la traçabilité des produits finis. Fréquence : 1 contrôle/an/atelier de transformation > 30t et 50% des ateliers < 30t

* : non exhaustif, d'autres documents de preuve peuvent être présentés par l'opérateur

c) Contrôle produit.

1) Prélèvement et échantillonnage

Le contrôle du produit porte sur des fromages classés en IGP « saint Marcellin » par l'opérateur contrôlé.

Les lots contrôlés doivent être constitués d'un minimum de six fromages au stade de la commercialisation. Ils sont choisis de manière aléatoire par le préleveur (de l'ODG en cas de contrôle interne ou de QUALISUD en cas de contrôle externe) dans les stocks étiquetés disponibles chez l'opérateur et ceci la veille de la commission organoleptique

L'examen physique est réalisé lors du prélèvement par le préleveur chez l'opérateur et portera sur les critères suivants définis dans le cahier des charges :

Examen physiques :

- la forme,
- les bords,
- le diamètre,
- le poids,

2) Examen Organoleptique

La commission en charge de l'examen organoleptique est un ensemble de personnes reconnues compétentes ayant pour fonction le contrôle de l'acceptabilité des fromages au sein du signe aux vues des critères spécifiques attendus et décrits par le cahier des charges du dit signe.

✓ **Composition de la commission :**

Les membres de la commission en charge de l'examen organoleptique sont choisis par l'ODG (contrôle interne) et QUALISUD (contrôle externe) parmi une liste de personnes formées par l'ODG

La commission est constituée de membres issus des trois collèges suivants :

- Techniciens (personnes justifiant d'une technicité reconnue. Ex : technicien des chambres d'agriculture, institut de l'élevage, responsable qualité, R&D, responsable de fabrication...),
- Porteur de mémoire du produit (opérateurs habilités ou retraités reconnus par la profession),
- Usagers du produit (clients de la filière : fromager, consommateurs avertis, restaurateurs,...).

Une même personne peut être inscrite au collège des techniciens et au collège des usagers pour autant qu'elle ait les compétences et qu'elle présente toutes les garanties d'indépendance et d'impartialité du collège des usagers. Avant toute séance, cette personne doit être affectée à l'un des deux collèges, une même personne ne pouvant, lors d'une séance, appartenir à deux collèges. De plus, la commission ne peut comporter un nombre de personnes pouvant appartenir à deux collèges supérieur à deux

Chaque commission comporte un animateur désigné par l'ODG en cas de contrôle interne ou par QUALISUD en cas de contrôle externe. Celui-ci anonyme les fromages avant présentation aux jurés, rappelle le déroulement de la commission, valide la composition du jury, assure le bon déroulement de l'examen, réalise le procès-verbal et clos la séance.

Pour statuer valablement, chaque commission d'examen organoleptique doit comporter :

- un minimum de 5 membres et pour tout nombre supérieur, un nombre impair de membres,
- des membres représentant au minimum deux des trois collèges,
- un ou plusieurs membres représentant le collège des porteurs de mémoire.

Les critères de composition de la commission doivent être continûment respectés tout au long de la séance.

Chaque personne sollicitée pour devenir membre de la commission organoleptique est préalablement formée par l'ODG. Cette formation permet :

- d'acquérir les compétences pour apprécier l'acceptabilité des produits au sein du signe,
- de s'assurer de l'assimilation par la personne des règles de tenue des commissions en charge de l'examen organoleptique.

Les membres de la commission organoleptique sont évalués par QUALISUD.

L'ODG veille à évaluer annuellement et à dispenser les formations appropriées aux membres de la commission d'examen organoleptique de manière à ce qu'il puisse avoir un jugement fiable. Il met en place le renouvellement des membres potentiels de la commission en s'appuyant notamment sur leur évaluation réalisée par QUALISUD.

✓ **Fonctionnement et organisation**

L'examen organoleptique a pour finalité, notamment par appréciation sensorielle, de vérifier l'acceptabilité du fromage au sein de l'IGP. Cette appréciation a pour objet de décrire les fromages et porte sur les critères spécifiques définis par le Cahier des Charges.

- **la couleur de la flore de surface**
- **l'homogénéité de la pâte à la coupe**
- **la perception de la croûte**
- **la texture**
- **le goût**

Cet examen doit notamment vérifier que les produits ne comportent aucun défaut qualitatif réducteur décrit par des mots convenablement définis dans le vocabulaire de la filière et de l'ODG. Afin de conserver une sensibilité équitable le nombre d'échantillon examiné sera limité à vingt par commission.

Chaque membre de la commission remplit une grille spécifique par échantillon, dénommée « fiche d'appréciation fromage ». Cette fiche permet de décrire le produit échantillon, de rechercher les éventuels défauts, d'en apprécier l'intensité et de notifier un avis formalisé de manière distincte.

L'examen peut permettre d'associer, lorsque cela est possible, les observations de la commission à des origines technologiques concernant les pratiques de production et de transformation, en particulier dans le cadre du contrôle interne.

L'avis exprimé ne peut être que « conforme » (constat sans remarque) ou « non-conforme » (constat avec remarque). Dans le cas où l'échantillon est jugé « non conforme », un commentaire détaillé de la non-conformité doit être rédigé.

Après chaque examen d'un échantillon, chaque membre remet à l'animateur sa « fiche d'appréciation fromage » complétée et signée.

L'examen organoleptique réalisé par les membres de la commission en contrôle externe utilise les mêmes critères d'appréciation que lors du contrôle interne. Ainsi, la comparaison et le rapprochement des résultats des trois niveaux de contrôle sont largement favorisés.

L'avis du jury est pris à la majorité de ses membres. Les avis sont consignés en fin de séance dans une fiche permettant l'enregistrement des observations et avis motivés du jury. Cette fiche tient lieu de procès-verbal de séance et est signée par l'animateur. L'ensemble des fiches sont transmises à l'ODG dans le cadre du contrôle interne et à QUALISUD dans le cadre du contrôle externe.

Pour l'examen sensoriel, chaque échantillon, est rendu anonyme par masquage de son étiquette de traçabilité, Un nouvel identifiant est apposé afin d'être reporté sur les fiches d'appréciation des membres de la commission.

Pour juger le visuel un fromage sera présenté entier, un second présenté coupé en deux ; pour juger le goût, trois fromages seront coupés en 8 parts.



CERTIFICATION IGP : PLAN DE CONTROLE		Référence : PC/IGP/STMAR/P300-0	
« SAINT-MARCELLIN »		Indice 0	Page 27/36

Bilan des examens organoleptiques externes :

QUALISUD réalise chaque année un bilan des examens organoleptiques. Ce bilan porte à la fois sur le produit et sur les membres des commissions. QUALISUD évalue chaque membre à partir notamment des imprimés recueillis au terme des séances des examens organoleptiques. Ce bilan est porté à la connaissance de l'ODG et des membres des commissions pour ce qui les concerne.

3) Examen analytique

L'examen analytique a pour but de vérifier la conformité du produit aux critères définis dans le cahier des charges.

- **La matière grasse après dessiccation,**
- **l'extrait sec du produit fini,**

Il est réalisé sur les échantillons prélevés et après examen sensoriel, dans le respect des fréquences de contrôle précisées au §5.1.

Dans le cadre du contrôle externe, les analyses sont réalisées par un laboratoire sous-traitant de QUALISUD, habilité par l'INAO et accrédité par le COFRAC.

6 TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

6.1. CONSTAT DES MANQUEMENTS - CLASSIFICATION DES MANQUEMENTS

Tout constat de manquement fait l'objet de la rédaction d'une fiche de manquement remise à l'entité contrôlée ou auditée. Suite à un constat de manquement, une copie de cette fiche est également transmise à l'ODG afin de l'informer du manquement et de lui permettre de mettre en place, s'il le souhaite, des actions correctives.

Cette fiche de manquement comprend :

- un descriptif précis du manquement, avec le critère du cahier des charges auxquels il se rapporte ;
- lorsque le manquement porte sur le produit, la référence du lot concerné (n° de lot, date de production, producteurs, ...), ainsi que la quantité (nombre, poids, volume,...) de produit concerné ;
- le niveau de gravité du manquement : mineur, majeur, ou grave.

6.2. SUITES DONNEES AUX MANQUEMENTS CONSTATES LORS DU CONTROLE INTERNE

Tout manquement constaté lors des contrôles internes est notifié à l'opérateur par l'ODG selon les modalités définies par son plan de correction.

L'ODG informe l'opérateur des mesures correctives pouvant être mises en œuvre ainsi que les modalités de vérification de leur efficacité par contrôle interne.

L'ODG transmet sans délai à QUALISUD 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 corrective ne peut être proposée,
- les mesures correctives n'ont pas été appliquées par l'opérateur (1),
- l'application des mesures correctives 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 correctives

QUALISUD effectuera une vérification du manquement, si nécessaire lors d'une visite sur site, ce qui amènera à une décision de mesure prise par QUALISUD en cas de manquement lorsque le manquement sera avéré, conformément aux tableaux ci-après.

L'ODG enregistre les manquements ainsi que les suites données par les opérateurs (mesures correctives) et le résultat de la vérification de leurs efficacités. Cet enregistrement sera vérifié par QUALISUD lors de l'audit de l'ODG.

6.3. SUITES DONNEES AUX MANQUEMENTS CONSTATES LORS DU CONTROLE EXTERNE

a) Notification des suites données aux opérateurs

Le contrôleur et/ou auditeur de QUALISUD demande (dans la mesure du possible) la mise en place d'actions correctives immédiates après chaque constatation d'un manquement en présence d'un responsable du site contrôlé. L'opérateur contrôlé pourra compléter la fiche de manquement de toutes les remarques qu'il juge nécessaire. Le contrôleur et/ou auditeur vérifiera lors du prochain contrôle la mise en place effective des actions correctives. Le contrôleur et/ou auditeur complète la fiche de manquement.

La fiche de manquement est examinée par le Responsable de Certification de QUALISUD qui applique le barème des suites données aux manquements tel que précisé au point 6.4. Lorsque le cas n'est pas prévu dans le barème, le dossier est soumis au Comité de Certification.

En général, un manquement sera considéré comme une récidive s'il n'a pas été corrigé depuis le dernier contrôle ou s'il est constaté de nouveau dans un délai de 12 mois depuis le constat précédent. A noter cependant que la récidive peut être appréciée sur une durée variable, en fonction des fréquences de contrôle externe, ou lors du contrôle supplémentaire si celui-ci doit être appliqué.

La décision de QUALISUD est notifiée par courrier à l'opérateur dans un délai de 15 jours. Toutefois, en cas de manquement grave entraînant le déclassement du produit ou la suspension d'habilitation de l'opérateur, ce délai sera réduit à 7 jours.

Cette notification comprend :

- a. la mesure prise par QUALISUD en cas de manquement telle que prévu au point 6.4 ;
- b. une demande de mise en place d'actions correctives (un délai de mise en place est alors précisé) ;
- c. les modalités éventuelles de vérification en sus du contrôle normal prévu au point 5.

Les mesures prises par QUALISUD en cas de manquement pouvant être notifiées sont les suivantes :

- ✓ **AVERTISSEMENT (AV) :** l'avertissement en premier constat rappelle la règle de manière formelle,
- ✓ **DECLASSEMENT D'UN LOT OU DE L'ENSEMBLE DE LA PRODUCTION EN CAUSE (DEC) :** retrait du bénéfice du SIQO.
- ✓ **CONTROLE SUPPLEMENTAIRE** pour s'assurer du retour à la conformité. Le coût de ce contrôle est à la charge de l'opérateur responsable du manquement. Dans le cas où un contrôle supplémentaire aurait été réalisé et que l'opérateur responsable ne veuille pas le régler, cela entraînera de fait le retrait de son habilitation. Ce contrôle supplémentaire peut prendre la forme d'une visite supplémentaire dans l'entreprise ou d'un contrôle documentaire renforcé si le responsable de certification juge qu'il n'y a pas de nécessité à se rendre sur le site pour s'assurer de l'efficacité de l'action corrective. Il peut prendre aussi la forme d'une analyse supplémentaire. Ce contrôle peut être réalisé par QUALISUD (CS) ou par l'ODG (CI) en cas de non-conformité mineure.

CERTIFICATION IGP : PLAN DE CONTROLE	Référence : PC/IGP/STMAR/P300-0	
« SAINT-MARCELLIN »	Indice 0	Page 30/36

- ✓ **SUSPENSION D'HABILITATION (SUSP)** : cette mesure prise par QUALISUD en cas de manquement se traduit par l'arrêt immédiat, à la date où l'opérateur est informé de la suspension d'habilitation, de toute certification et étiquetage des produits sous SIQO. Les produits en stock chez l'opérateur au moment de la suspension d'habilitation ne peuvent plus être commercialisés en IGP et sont de fait déclassés. La suspension pourra être levée à la demande de l'opérateur, après vérification de la mise en conformité aux exigences et critères du cahier des charges.

- ✓ **RETRAIT DE L'HABILITATION (RH)** : cette mesure prise par QUALISUD en cas de manquement se traduit par l'arrêt immédiat, à la date où l'opérateur est informé du retrait d'habilitation, de toute certification et étiquetage des produits sous SIQO. Les produits en stocks chez l'opérateur au moment du retrait d'habilitation ne peuvent plus être commercialisés en IGP et sont de fait déclassés. Le retrait est assorti d'un délai minimum pour le dépôt d'une nouvelle DI en vue d'une nouvelle habilitation.

b) Information de l'INAO

QUALISUD informera les services de l'INAO, dans un délai de 7 jours après la date de décision ou de validation du constat, de toute suspension ou retrait d'habilitation d'un opérateur, de toute mise à la consommation de produits issus d'opérateurs indûment habilités, ainsi que de tout déclassement de lot.

c) Recours

Tout opérateur ou ODG peut demander un recours sur un constat de contrôle, notification de décision ou sur une décision de certification de QUALISUD. Le recours doit être transmis par courrier dans les 10 jours après la notification de la décision et adressé au Directeur de QUALISUD ou au Président du Comité de Certification Agroalimentaire de QUALISUD en précisant clairement les motifs du recours.

6.4. GRILLE DES SUITES DONNEES AUX MANQUEMENTS CONSTATES LORS DU CONTROLE EXTERNE

a) Manquements généraux concernant l'ensemble des opérateurs

MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Faux caractérisé	Grave	CS	RH
Refus de contrôle ou d'accès caractérisé aux divers documents	Grave	SUSP	RH
Absence d'éléments formalisés permettant de s'assurer de la conformité du critère du cahier des charges	Mineur	AV	CS
Absence d'information de l'organisme de défense et de gestion de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outil(s) de production sans incidence sur le cahier des charges.	Mineur	AV	CS
Modification de l'outil de production ou de l'organisation pouvant avoir une incidence sur le respect du cahier des charges, sans information de l'ODG	Majeur	CS	SUSP
Absence du cahier des charges ou du plan de contrôle en vigueur mais contenu connu	Mineur	AV	CS
Absence du cahier des charges ou du plan de contrôle en vigueur mais contenu du cahier des charges non connu	Majeur	CS	SUSP
Opérateur en activité non habilité	Grave	DEC	DEC
Absence de réalisation du contrôle interne (suite à non-paiement des cotisations à l'ODG)	Grave	SUSP	RH
Absence de réalisation du contrôle externe (suite à non-paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	Grave	SUSP	RH
Absence totale ou partielle de réalisation des opérations d'autocontrôles	Mineur	AV	CS
Déclaration d'identification erronée n'engendrant pas une nouvelle procédure d'habilitation	Mineur	AV	CS
Déclaration d'identification erronée engendrant une nouvelle procédure d'habilitation	Majeur	CS	SUSP
Tenue des registres ou obligations déclaratives non respectées	Majeur	CS	SUSP
Défaut dans l'enregistrement (et/ou le suivi) des réclamations (exigence de la norme NF EN ISO/CEI 17065)	Mineur	AV	CS

AV : Avertissement – DEC : Déclassement – SUS : Suspension -RH : Retrait d'habilitation- CI : Contrôle Interne – CS : Contrôle Supplémentaire

b) Manquements relatifs à l'ODG

MANQUEMENTS CONSTATES A L'ODG	GRAVITE	1 ^{ER} CONSTAT	2 ^{EME} CONSTAT
CONDITION GENERALE			
Refus de visite ou d'accès aux divers documents	Grave	Arrêt certification Information INAO	
ORGANISATION – FONCTIONNEMENT			
Organisation générale insuffisante	Majeur	CS	SUSP
Moyens mis en œuvre pour la maîtrise de la certification insuffisants ou non conforme aux exigences du plan de contrôle	Majeur	CS	SUSP
Modalité de fonctionnement ou organisation de la commission non respectée.	Mineur	AV	CS
GESTION DOCUMENTAIRE			
Gestion documentaire incomplète	Mineur	AV	CS
Gestion documentaire absente	Majeur	CS	SUSP
Gestion des engagements des opérateurs non conforme	Mineur	AV	CS
Liste des opérateurs identifiés dans la certification absente ou non à jour	Mineur	AV	CS
FONCTIONNEMENT DE LA CERTIFICATION			
Technicien de contrôle interne insuffisamment formé ou qualifié	Mineur	AV	CS
Contrôleur interne non mandaté par l'ODG	Mineur	AV	CS
Mauvais suivi des agents mandatés effectuant le contrôle interne	Mineur	AV	CS
Rapport de contrôle interne incomplet ou erroné hors PPC	Mineur	AV	CS
Rapport de contrôle interne incomplet ou erroné sur un PPC	Majeur	CS	SUSP et/ou susp de l'agent de contrôle
Non réalisation partielle du plan de contrôle interne y compris contrôle documentaire prévu par le plan de contrôle	Majeur	CS	SUSP
Non réalisation totale du plan de contrôle interne y compris contrôle documentaire prévu par le plan de contrôle	Grave	CS	Présentation au Comité de Certification pour suspension de certificat
Absence ou défaut de suivi des non-conformités	Majeur	CS	SUSP
Non mise à disposition des exigences des cahiers des charges, plan de contrôle	Majeur	CS	SUSP
Mauvaise information à l'OC relative au début ou à l'arrêt d'activité d'un opérateur	Majeur	CS	SUSP
Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, non réalisation de la mesure de l'étendue du ou des manquement(s) et/ou non présentation à QUALISUD d'un plan d'action lorsque cela est nécessaire	Majeur	Evaluation supplémentaire	Présentation au Comité de Certification pour suspension de certificat
Situation de dérive généralisée dans la mise en œuvre du programme de certification	Grave	Présentation au Comité de Certification pour suspension de certificat	
Défaut dans l'enregistrement (et/ou le suivi) des réclamations (exigence de la norme NF EN ISO/CEI 17065)	Mineur	AV	CS

c) Producteur laitier

Etapes	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Localisation géographique	Localisation de la structure de production hors de la zone IGP	Grave	RH	
	La provenance des aliments destinés aux VL ne correspondent pas aux attentes du cahier des charges avec une différence inférieure à 10 % par rapport au critère attendu	Mineur	CI	CS
	La provenance des aliments destinés aux VL ne correspondent pas aux attentes du cahier des charges avec une différence supérieure à 10 % par rapport au critère attendu	Majeur	CS	SUSP
Le chargement	Le chargement de l'exploitation est trop élevé vis-à-vis du cahier des charges avec une différence inférieure à 10 % par rapport au critère attendu	Mineur	CI	CS
	Le chargement de l'exploitation est trop élevé vis-à-vis du cahier des charges avec une différence supérieure à 10 % par rapport au critère attendu	Majeur	CS	SUSP
	La surface en herbe minimale par VL prévu par le cahier des charges n'est pas atteinte avec une différence inférieure à 10 % par rapport au critère attendu	Mineur	CI	CS
	La surface en herbe minimale par VL prévu par le cahier des charges n'est pas atteinte avec une différence supérieure à 10 % par rapport au critère attendu	Majeur	CS	SUSP
La ration de base	Les aires de stockage du fourrage ne sont pas stabilisées ou bétonnées	Mineur	CI	CS
	La durée annuelle de pâturage des VL est inférieure à la durée prescrite par le cahier des charges	Majeur	CS	SUSP
	Cycles traditionnels d'alternance au pâturage non respectés pour les génisses de plus d'un an.	Mineur	AV + CI	CS
	La composition de la ration de base annuelle ne correspond pas aux attentes du cahier des charges.	Majeur	CS	SUSP
	La composition de la ration de base hivernale ne correspond pas aux attentes du cahier des charges avec une différence inférieure à 10 % par rapport au critère attendu	Mineur	AV + CI	CS
	La composition de la ration de base hivernale ne correspond pas aux attentes du cahier des charges avec une différence supérieure à 10 % par rapport au critère attendu	Majeur	CS	SUSP
Alimentation complémentaire	La composition des aliments complémentaires distribués est non conforme	Mineur	AV+CI	CS
	Les quantités d'aliments complémentaires utilisés sont supérieures aux attentes du cahier des charges.	Mineur	AV+CI	CS
Lait mis en œuvre	Le lait collecté dans le cadre de la démarche n'est pas composé exclusivement de lait de vache.	Grave	RH	
	Le lait collecté n'est pas du lait entier	Majeur	CS	SUSP
	Les informations de traçabilité concernant le lait produit ne sont pas cohérentes	Mineur	AV+CI	CS

d) atelier de transformation

Etapes	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Localisation géographique	Localisation de la structure de production hors de la zone IGP	Grave	RH	
collecte	Le lait collecté n'est pas composé exclusivement de lait de vache	Grave	RH	
	Le lait collecté est issu de producteurs non habilités.	Grave	DEC + CS	DEC + SUSP ou RH
	la traçabilité du stockage n'est pas cohérente	Mineur	AV	CS
Mise en œuvre	Le lait mis en œuvre n'est pas du lait entier	Majeur	CS	SUSP
	le lait mis en œuvre est issu d'un nombre de traite supérieur au critère du cahier des charges	Mineur	AV	CS
La maturation	La température de pré-maturation n'est pas respectée	Mineur	AV	CS
	La durée de pré-maturation n'est pas respectée	Mineur	AV	CS
	Le traitement thermique utilisé n'est pas prévu par le cahier des charges	Grave	DEC + CS	DEC + SUSP ou RH
	La température de maturation prescrite n'est pas respectée	Majeur	DEC + CS	DEC + SUSP ou RH
	L'acidité au terme de la maturation est trop faible	Majeur	DEC + CS	DEC + CS
Emprésurage	Les auxiliaires de fabrication utilisés ne sont pas prévus par le cahier des charges.	Mineur	AV	DEC + CS
	Le délai d' emprésurage est supérieur au critère prévu par le cahier des charges	Mineur	AV	CS
Caillage	Les conditions de caillage ne sont pas respectées.	Mineur	AV	CS
	Les contenants de caillage ont une capacité trop importante	Mineur	AV	CS
	La durée de caillage n'est pas comprise dans la fourchette indiquée par le cahier des charges.	Mineur	AV	CS
	Utilisation de caillé congelé	Grave	DEC + CS	DEC + SUSP ou RH
moulage	Réalisation d'un pré-égouttage	Mineur	AV	CS
	L'acidité requise lors du moulage n'est pas atteinte	Mineur	AV	CS
	Le type de moule utilisé n'est pas prévu par le cahier des charges	Grave	DEC + CS	DEC + SUSP ou RH
Egouttage	La durée d'égouttage est inférieure à la durée prescrite par le cahier des charges	Mineur	AV	AV + CS
	Le nombre de retournement minimum lors de l'égouttage n'est pas atteint	Mineur	AV	AV + CS
salage	Le salage n'est pas réalisé à sec	Majeur	DEC + CS	DEC + CS
	Le salage n'est pas réalisé sur les deux faces	Mineur	AV	CS
	Le salage est intervenu trop tard après moulage.	Mineur	AV	CS

Affinage	La température de ressuyage n'est pas respectée	Mineur	AV	CS
	La durée de ressuyage minimum prescrite par le cahier des charges n'est pas atteinte	Mineur	AV	CS
	Le séchage n'est pas maîtrisé	Mineur	AV	CS
	La température d'affinage n'est pas comprise dans la fourchette indiquée par le cahier des charges.	Mineur	AV	CS
	Le nombre de retournement entre moulage et emballage n'est pas atteint	Mineur	AV	CS
Commercialisation	Le refroidissement des fromages avant emballage ne correspond pas aux attentes du cahier des charges	Mineur	AV	CS
	Le délai entre emprésurage et emballage est trop court, Durée minimum avant commercialisation non respectée	Majeur	DEC + CS	DEC + CS
	La communication sur la certification n'est pas conforme aux attentes des règles d'étiquetages prescrites dans le cahier des charges	Majeur	DEC + CS	DEC + CS
	La traçabilité des produits finis n'est pas conforme aux attentes.	Mineur	AV	CS

AV : Avertissement - DEC : Déclassement - SUS : Suspension - RH : Retrait d'habilitation- CI : Contrôle Interne - CS : Contrôle Supplémentaire

d) Contrôle produit.

Etapes	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Examen physique	Caractéristiques physiques du produit fini non conformes	Majeur	DEC	DEC +CS
Examen organoleptique	Caractéristiques sensoriels du produit fini non conformes	Majeur	DEC	DEC +CS
Examen analytique	Caractéristiques analytiques du produit fini non conformes	Majeur	DEC	DEC +CS

AV : Avertissement - DEC : Déclassement - SUS : Suspension - RH : Retrait d'habilitation- CI : Contrôle Interne - CS : Contrôle Supplémentaire

7 ANNEXE 1 : GLOSSAIRE

Action correctrices : Action visant à éliminer rapidement le manquement existant.

Action correctives : Action visant à empêcher de nouveaux manquements par élimination de leur cause

C.A.C. : Conseil Agrément et Contrôles de l'INAO

Caractéristique : Ce qui constitue le caractère distinctif, la particularité (Larousse).

Habilitation : Reconnaissance par l'OC (en certification) de l'aptitude de l'opérateur à satisfaire aux exigences d'un cahier des charges. Elle peut être remise en cause suite à un ou plusieurs constats de manquements par l'organisme de contrôle.

OPST : Organisation de planification et de suivi technique des producteurs

PPC : Principaux Points à Contrôler

UGB : Unité gros bovin

- bovins de + 2 ans : 1 UGB
- femelles de - 24 mois ayant vêlées : 1 UGB
- bovins de 6 mois à 2 ans : 0.6UGB
- Ovins-caprins : 0.15 UGB
- Equidés : 1 UGB

Transformateur < 30T par an : on entend par transformateur < 30T par an, les transformateurs ayant une activité de transformation l'année N-1 inférieure à 30T de fromage tous produits confondus.

Transformateur > 30T par an : on entend par transformateur > 30T par an, les transformateurs ayant une activité de transformation l'année N-1 supérieure à 30T de fromage tous produits confondus.