

VERSION APPROUVEE LE 16 AVRIL 2014

AOP « CHAOURCE »



Vu le code rural et notamment les articles L.642-2, L.642-3, L.642-27 à L.642-30, R.642-39, R.642-46, R.642-54 à R.642-56 ;

Vu la proposition de CERTIPAQ représentée par le Président de Comité de Certification, Monsieur Georges RISAUD, en date du 9/01/14 ;

Vu l'avis de l'Organisme de Défense et de Gestion (ODG) Chaource représenté par son Président Monsieur Didier LINCET en date du 19/12/13;

Le présent plan de contrôle a été approuvé par le conseil des agréments et contrôles de l'Institut National de l'Origine et de la Qualité le :

VERSION	DATE	EVOLUTION	APPROBATION
1	13/05/08	Création du plan de contrôle	<i>Le Président du conseil agréments et contrôles Michel PRUGUE</i>
2	25/06/08	Révision suite à remarques INAO Révision suite à nouvelles remarques INAO	
3	21/07/08	Révision suite à remarques INAO	
4	30/10/08	après approbation du plan de contrôle du 18/07/08 par l'INAO	
5	01/06/10	Révision suite modification du cahier des charges	
6	19/08/13	Révision suite modification du cahier des charges	
7	9/01/14	Révision suite enregistrement du cahier des charges AOP	

SOMMAIRE

SOMMAIRE	2
INTRODUCTION	3
I - CHAMP D'APPLICATION	7
A - SCHEMA DE VIE	7
II - ORGANISATION DES CONTRÔLES	8
A - CONDITIONS GENERALES	8
1 - Evaluation de l'ODG Chaource	8
2 - Identification et habilitation de l'opérateur	8
3 - Contrôles relatifs au cahier des charges de l'AOP et au contrôle des produits	11
B - ENVIRONNEMENT ET ORGANISATION INTERNE PREVUE POUR LE CONTRÔLE	12
1 - Communication aux opérateurs du plan de contrôle	12
2 - Engagement des opérateurs	12
3 - Organisation du contrôle interne	12
4 - Organisation du contrôle externe	13
C - REPARTITION ET FREQUENCE DES CONTRÔLES	14
III - MODALITE DES AUTOCONTRÔLES, CONTRÔLES INTERNES ET CONTRÔLES EXTERNES	15
A - IDENTIFICATION ET HABILITATION DE L'OPERATEUR	15
B - CONDITIONS DE PRODUCTION	16
1 - Production Laitière (producteurs de lait dont les producteurs fermiers)	16
2 - Collecte de lait (collecteurs si considéré comme un opérateur à part entière, hors prestataire de service)	24
3 - Transformation fromagère (fabricants de fromages dont les producteurs fermiers)	25
4 - Affinage (cas de l'affineur seul et du fabricant de fromages (dont le producteur fermier) réalisant aussi l'affinage)	29
C - CONTRÔLE PRODUIT	31
D - AUTOCONTRÔLES ET CONTRÔLES INTERNES – CONTRÔLE DE L'ODG CHAOURCE	32
1 - Autocontrôles	32
2 - Contrôles internes	32
3 - Contrôle de l'ODG Chaource	33
IV - MODALITE D'ORGANISATION DES EXAMENS ANALYTIQUES ET ORGANOLEPTIQUES	34
A - AUTOCONTRÔLES	34
B - CONTRÔLES INTERNES	34
C - CONTRÔLES EXTERNES	34
1 - Examens analytiques :	34
2 - Examens organoleptiques :	34
V - TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	35
A - RAPPEL : GESTION DES MANQUEMENTS CONSTATES LORS DES CONTROLES INTERNES	35
B - MESURES CORRECTIVES DANS LE CADRE DES CONTRÔLES INTERNES	35
C - CONTRÔLES EXTERNES	36
1 - Eléments généraux	36
2 - Cotation des manquements	36
3 - Suivi des manquements	36
4 - Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et sanctions appliquées par l'Organisme Certificateur	39
ANNEXES	48

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 3/49

INTRODUCTION

❖ **Présentation de l'appellation**

Le présent document constitue le Plan de Contrôle de l'Appellation d'origine protégée « Chaource », établi par l'Organisme Certificateur CERTIPAQ, en articulation avec le Plan de Contrôle Interne rédigé par l'Organisme de Défense et de Gestion (ODG) Chaource. Il accompagne le cahier des charges relatif à l'AOP Chaource.

❖ **Présentation de l'Organisme Certificateur**

L'Organisme Certificateur (OC) CERTIPAQ est une Association déclarée qui relève de la Loi du 1^{er} juillet 1901. Il a été accrédité en octobre 1997 par le COFRAC (sous le n°5-0057) au regard des critères définis par la norme NF EN 45011. Cette accréditation a été régulièrement reconduite depuis cette date.

De plus, l'agrément de CERTIPAQ pour les Appellations d'Origine, sur la famille des produits laitiers, est assuré par l'INAO.

❖ **Présentation de l'Organisme de Défense et de Gestion Chaource**

La structure initiale, également appelée Syndicat de Défense du fromage de Chaource, a été reconnue en tant qu'Organisme de Défense et de Gestion par l'Institut National de l'Origine et de la Qualité (INAO) le 24 mai 2007.

L'ODG Chaource réunit les opérateurs (producteurs de lait, fabricants et affineurs) et des sympathisants autour d'une politique orientée vers :

- le maintien de la typicité, la qualité et la sécurité alimentaire
- la promotion et la défense de l'Appellation

Vous trouverez, sur le site Internet www.fromage-chaource.com, l'ensemble des informations sur le produit AOP ainsi que la présentation de la filière (en cours de finalisation).

Dans ce contexte, il a pour missions :

- l'élaboration du projet de cahier des charges, la contribution à son application par les opérateurs et la participation à la mise en œuvre des plans de contrôle ;
- la tenue à jour de la liste des opérateurs, qu'il transmet périodiquement à l'organisme de contrôle et à l'Institut National de l'Origine et de la Qualité (INAO) ;
- la participation aux actions de défense et de protection du nom, du produit et du terroir, à la valorisation du produit ainsi qu'à la connaissance statistique du secteur ;
- la mise en œuvre des décisions du comité national qui le concernent ;
- la communication à l'INAO, sur sa demande, de toute information collectée dans le cadre de ses missions ;
- la proposition à l'INAO de l'organisme qui sera chargé du contrôle du cahier des charges relatif à l'AOP Chaource, conformément aux dispositions relatives aux organismes de contrôle ;
- l'élaboration d'un plan de contrôle conjointement avec l'organisme de contrôle.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 4/49

❖ **Présentation du produit « Chaource »**

Le chaource est un fromage très ancien, déjà connu au moyen âge. Son origine – d'après la légende – remonte au début XIIe siècle, il serait né dans les domaines de la célèbre abbaye cistercienne de Pontigny, fondée au XIIe siècle, dont les moines auraient enseigné la fabrication de ce fromage aux fermiers des environs. Charles le Bel, de passage à Chaource, se le fit présenter et Marguerite de Bourgogne, épouse de Louis X le Hutin, l'exigeait à sa table.

Au XIXème siècle, les fermières du Chaourçois fabriquaient un fromage appelé « fromage de Chaource » qui devait être fabriqué avec du lait gras. Il existait des marchands de fromages qui collectaient ce produit dans les fermes et le revendaient sur des marchés régionaux. Le Chaource était l'objet d'un important commerce et avait acquis sa renommée sur les principales places françaises : Paris, Lyon, Dijon, Toulouse, Reims, Metz, Douai, Clermont-Ferrand, Annecy et Lons-le-Saunier.

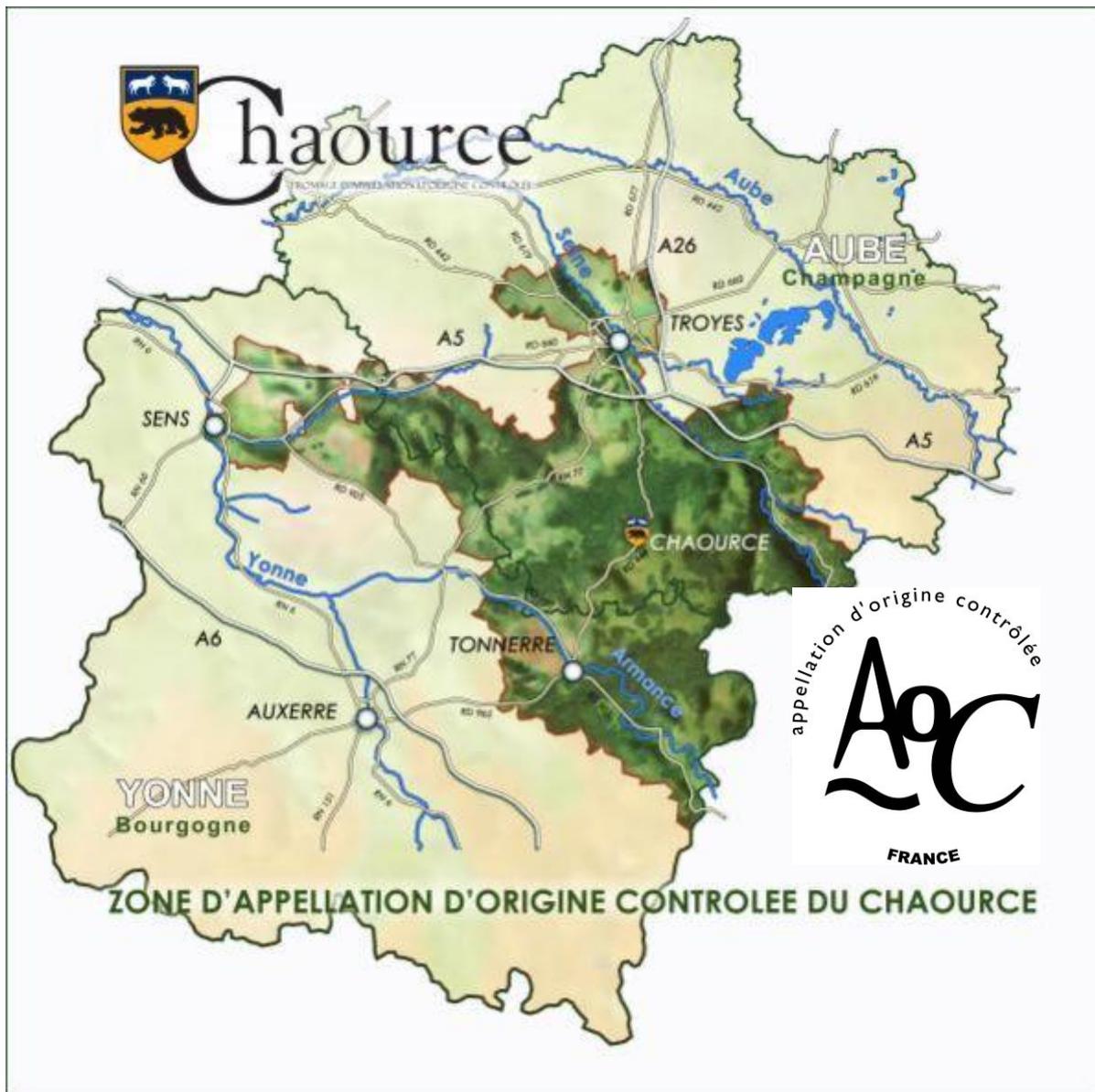
Le fromage bénéficiant de l'appellation d'origine « Chaource » est un fromage à pâte molle légèrement salée à prédominance lactique, en forme de cylindre à faces planes et recouvert de moisissures superficielles à dominante de *Penicillium Candidum* formant une surface blanche plus ou moins tourmentée. Il est fabriqué exclusivement avec du lait de vache entier emprésuré, subissant une coagulation de douze heures au moins ainsi qu'un égouttage spontané et lent.

Le Chaource contient au minimum 48 grammes de matière grasse pour 100 grammes de fromage après complète dessiccation et sa teneur en matière sèche n'est pas inférieure à 40 grammes pour 100 grammes de fromage.

Le fromage est affiné pendant deux semaines au minimum dans l'aire géographique délimitée. Il se présente sous les formats suivants :

- Un grand format dont le poids est compris entre 450 et 700 grammes à partir de la durée minimum d'affinage et caractérisé par le diamètre intérieur du moule est compris entre 110 et 115 millimètres ;
- Un petit format dont le poids est compris entre 250 et 380 grammes à partir de la durée minimum d'affinage et caractérisé par le diamètre intérieur du moule est compris entre 85 et 90 millimètres.

❖ Aire géographique de l'appellation « fromage de Chaource »



L'Aire de production s'étend sur quelques cantons, à cheval sur les départements de l'Aube (arrondissement de Troyes) et de l'Yonne (arrondissements d'Avallon et de Sens)

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 6/49

❖ **Présentation des opérateurs de l'AOP Chaource**

L'AOP « Chaource » s'applique à l'ensemble de la filière, de la production de lait, à la transformation et l'affinage du fromage.

Quatre types d'opérateurs constituent la filière de l'AOP « Chaource » :

- **Les producteurs de lait (dont les producteurs fermiers)**
- **Les collecteurs de lait**
- **Les fabricants de fromage (dont les producteurs fermiers)**
- **Les affineurs**

➤ **Production laitière**

Selon les données de 2012, 85 exploitations laitières sont habilitées pour l'A.O.C. « Chaource » pour un tonnage total de 2 453 TONNES en 2012.

Un des moyens, mis à la disposition des producteurs de lait, afin de respecter les règles de production est le Guide du producteur de lait en «Chaource». Il est utilisé auprès de tous les élevages qualifiés. Il comprend notamment un plan d'audit interne complet, dont la réalisation s'effectue sur un cycle de deux ans.

➤ **Production fermière**

Les activités d'un producteur fermier sont à la fois la production laitière et la fabrication fromagère. Les enjeux qui s'attachent au producteur fermier sont donc d'une part les enjeux liés à la production de lait et d'autre part ceux liés à la fabrication fromagère.

➤ **Collecte de lait**

Si la collecte du lait est réalisée par un prestataire de service pour le compte d'un opérateur (le plus souvent transformateur), ce dernier sera le donneur d'ordre de cette étape et donc le responsable des opérations de collecte.

Si la collecte du lait est réalisée par un opérateur à part entière (transfert de propriété du lait), cet opérateur est à prendre en compte dans le cadre du présent plan de contrôle.

➤ **Fabrication fromagère**

Les enjeux qui s'attachent à la fabrication du fromage « Chaource » selon des règles précises et originales sont considérables. On peut citer l'utilisation de laits sélectionnés, la mise en œuvre d'un savoir-faire traditionnel et exigeant, la recherche quotidienne d'une qualité sanitaire, la mise sur le marché de fromages typés et sains.

➤ **Affinage**

Les fromages peuvent être confiés à des affineurs de la zone entre la fabrication et la fin de la durée minimum d'affinage.

I - CHAMP D'APPLICATION
A - SCHEMA DE VIE

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTROLER DU CAHIER DES CHARGES
Production de la matière première	Producteur de lait (dont le producteur fermier)	<ul style="list-style-type: none"> • PC1 : Production du lait dans l'aire géographique • PC2 : Animaux originaires de la zone AOP • PC3 : Autonomie alimentaire sur l'exploitation • PC4 : Autonomie alimentaire sur la zone d'AOP • PC5/PC6 : Part de l'herbe dans les fourrages des vaches laitières et des génisses • PC7 : Pâturage des génisses avant la première lactation • PC8 : Durée de pâturage • PC9/PC10 : Surface de pâturage et d'affouragement en vert par vache laitière en production • PC11/12 : Affouragement en vert exclusif • PC13 : Fourrages autorisés • PC14 : Qualité des fourrages (betteraves, ensilage, AVH) • PC15 : Apport de compléments dans l'alimentation • PC16 : Compléments autorisés • PC17/PC18 : Traitements des céréales destinées à l'alimentation du troupeau laitier • PC19 : Apports de méthionine protégée et d'urée • PC20/PC21/PC22/PC23 : Stockage des aliments (ensilage, foin, paille, concentrés et autres aliments secs) • PC24/PC25/PC26/PC27 : Gestion de la fertilisation • PC28 : Contrôles
Collecte du lait	Collecteur	<ul style="list-style-type: none"> • PC29 : Origine du lait • PC30 : Type de lait
Fabrication du fromage	Fabricant de fromages (dont le producteur fermier)	<ul style="list-style-type: none"> • PC31 : Transformation du fromage dans l'aire géographique • PC32 : Origine du lait • PC33 et 34 : Type de lait • PC35 et 36 : Ingrédients ou auxiliaires de fabrication ou additifs autorisés • PC37 : Maturation (T°, ferments) • PC38/PC39/PC40/PC41 : Emprésurage (T°, acidité, matériel, durée de coagulation) • PC42/PC43 : Moulage (taille des moules, acidité) • PC44/PC45/PC46/PC47 : Egouttage : pratiques autorisées, T° • PC48 : Salage • PC49/PC50 : Ressuyage (durée, T°) • PC51 : Conservation à température négative ou sous atmosphère modifiée interdite • PC52 : Traçabilité • PC53 : Comptabilité matière • PC54 : Contrôles
Affinage	Affineur (affineur seul et fabricant de fromages – dont le producteur fermier – réalisant aussi l'affinage)	<ul style="list-style-type: none"> • PC55 : Affinage du fromage dans l'aire géographique • PC56 : Affinage (durée, T°) • PC57 : Conditionnement • PC58 : Etiquetage • PC62/PC63 : Produit avant emballage : forme et poids du fromage, caractéristiques physico-chimiques du fromage, aspect, saveurs et typicité du fromage • PC59 : Traçabilité • PC60 : Comptabilité matière • PC61 : Contrôles

II - ORGANISATION DES CONTRÔLES

A - CONDITIONS GENERALES

1 - Evaluation de l'ODG Chaource

L'INAO est responsable de la reconnaissance du Syndicat de Défense du Fromage de Chaource en tant qu'ODG. Dans ce cadre, le Syndicat a ainsi été reconnu comme Organisme de Défense et de Gestion (ODG) par décision n° CNAOP/2007-21 de l'INAO en date du 24 mai 2007.

Conformément aux exigences de la norme EN NF 45 011, CERTIPAQ doit procéder à l'évaluation du Fournisseur. Celle-ci a pour but de vérifier la capacité de ce fournisseur à appliquer et maintenir les exigences sur lesquelles la certification est fondée.

Une **convention** est établie et signée entre l'Organisme Certificateur CERTIPAQ et le Fournisseur (c'est à dire l'ODG Chaource reconnu par l'INAO) afin de définir les responsabilités prises par les deux entités.

Dans le cadre de cette convention, un audit d'évaluation est réalisé conformément à la procédure de CERTIPAQ référencée PR 56 "Audit d'évaluation". Cet audit permet l'examen de l'ensemble des points mentionnés au paragraphe III - D – « *Autocontrôles et contrôles internes – contrôle de l'ODG Chaource* ». Il doit notamment démontrer que ce dernier :

- a mis en place et assure l'évolution de l'**organisation** nécessaire à la maîtrise de la qualité des produits tel que défini dans le cahier des charges, et qu'il détient les moyens nécessaires à la réalisation des opérations de contrôles internes prévus;
- à l'aptitude d'assurer le **suivi de l'engagement** de tous les opérateurs à appliquer et respecter les exigences en matière de certification AOP.

2 - Identification et habilitation de l'opérateur

2.1 - Demande d'identification

Les opérateurs souhaitant intervenir dans la filière AOP « Chaource » sont « identifiés » sous la responsabilité de l'ODG Chaource selon la « procédure d'identification et d'habilitation des opérateurs » en vigueur de l'ODG.

Une demande d'identification doit être adressée par l'opérateur à l'ODG Chaource.

Cette demande d'identification devra être complètement renseignée, datée et signée. La déclaration d'identification (DI) ainsi renseignée correspond au modèle validé par le Directeur de l'INAO.

L'ODG transmet la DI à l'OC après vérification de sa complétude, en vue de la décision d'habilitation selon les modalités prévues ci-dessous.

2.2 – Habilitation de l'opérateur

➤ Producteurs de lait

Avant identification d'un **producteur de lait**, celui-ci fait l'objet d'une évaluation par l'ODG Chaource de l'aptitude de cet opérateur à satisfaire aux exigences du cahier des charges relatif à l'AOP Chaource le concernant et de son engagement à les appliquer (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).

L'évaluation porte sur l'ensemble des exigences définies dans le cahier des charges relatif à l'AOP « Chaource ».

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 9/49

Cette visite d'évaluation, est réalisée par un auditeur mandaté par l'ODG Chaource et fait l'objet d'un rapport d'audit transmis à l'ODG Chaource.

L'ODG Chaource informe l'opérateur des résultats de l'audit.
L'habilitation des producteurs de lait est prononcée par CERTIPAQ.

L'Organisme Certificateur procède à l'examen documentaire du rapport d'audit d'évaluation réalisé par l'auditeur mandaté par l'ODG Chaource.

➤ Collecteurs, Fabricants de fromage et Affineurs

L'habilitation des collecteurs, des fabricants de fromage et des affineurs, effectuée par CERTIPAQ selon la procédure PR 65 "Audit d'habilitation", a pour but de vérifier :

- **l'aptitude** de ces structures à répondre aux **exigences de l'AOP « Chaource »** mentionnées dans le cahier des charges et le plan de contrôle les concernant (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 relatif à l'AOP Chaource** et le plan de contrôle les concernant.

Les exigences structurelles suivantes du cahier des charges doivent être évaluées lors de l'évaluation initiale (voir chapitre III – B) :

- PC n° 29, 30 pour les collecteurs
- PC n°, 31, 32, 33, 34,35,36, 37, 40, 43, 44, 45, 46, 47, 51, 52,54 pour les fabricants
- PC n° 55, 56, 57, 58, 59, 61 pour les affineurs.

➤ Modalités générales d'habilitation

Les décisions issues de l'habilitation sont prises conformément à la procédure PR 54 "Traitement d'une demande de certification" de CERTIPAQ. Les audits et les résultats d'analyses réalisés font l'objet d'un rapport transmis aux membres du Comité de Certification "AOP" de CERTIPAQ, qui décident ou non de l'habilitation des opérateurs.

L'habilitation est prononcée dès que l'ensemble des manquements, éventuellement constatés, est levé.
Selon les modalités définies par CERTIPAQ, l'habilitation peut malgré tout 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 ou de non habilitation (motivée) est prononcée et transmise par CERTIPAQ à l'opérateur (copie à l'ODG).

CERTIPAQ inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités (dont l'ODG est informé par l'envoi de la copie du courrier d'habilitation de l'opérateur).

Après la phase d'habilitation des différents opérateurs engagés dans la démarche de certification AOP, se met en place le plan de surveillance qui intègre l'auto-contrôle, le contrôle interne et le contrôle externe.

2.3 Dispositions générales

En cas de modification majeure des outils de production : localisation de la (des) structure(s) de production (bâtiments d'élevage, locaux de transformation ou d'affinage), fusion d'exploitations dont une au moins n'est pas habilitée, une nouvelle procédure d'habilitation est engagée.

En cas de modification mineure des outils de production, c'est-à-dire ne modifiant pas de manière significative les pratiques de production (parcelles dédiées à l'alimentation du troupeau laitier, taille du troupeau, reprise d'une exploitation existante par une autre personne morale, changement de statut juridique, entrée ou sortie d'un associé) celles-ci peuvent être enregistrées par l'ODG sur la base de la déclaration. Ces modifications n'entraînent pas le déclenchement d'une nouvelle procédure d'habilitation.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 10/49

Un retrait d'habilitation sera notifié à tout opérateur en suspension d'habilitation au-delà d'une période d'un an. Pour obtenir une nouvelle habilitation, l'opérateur devra déposer une nouvelle DI auprès de l'ODG. Les frais liés à cette nouvelle habilitation seront à sa charge.

De même, tout opérateur ne souhaitant plus être actif dans la filière devra signer un document dénonçant son habilitation. L'ODG avertira l'OC dans un délai 15 jours, pour qu'il procède au retrait de l'habilitation de l'opérateur.

2.4 – Liste des opérateurs habilités

L'ODG Chaource est en charge de la tenue et de la mise à jour du fichier des opérateurs identifiés, comprenant :

- l'identité de l'opérateur,
- ses coordonnées complètes,
- son activité dans la filière,
- son statut d'opérateur identifié (en activité, n'est plus en activité, en demande d'habilitation...),
- sa date d'identification.

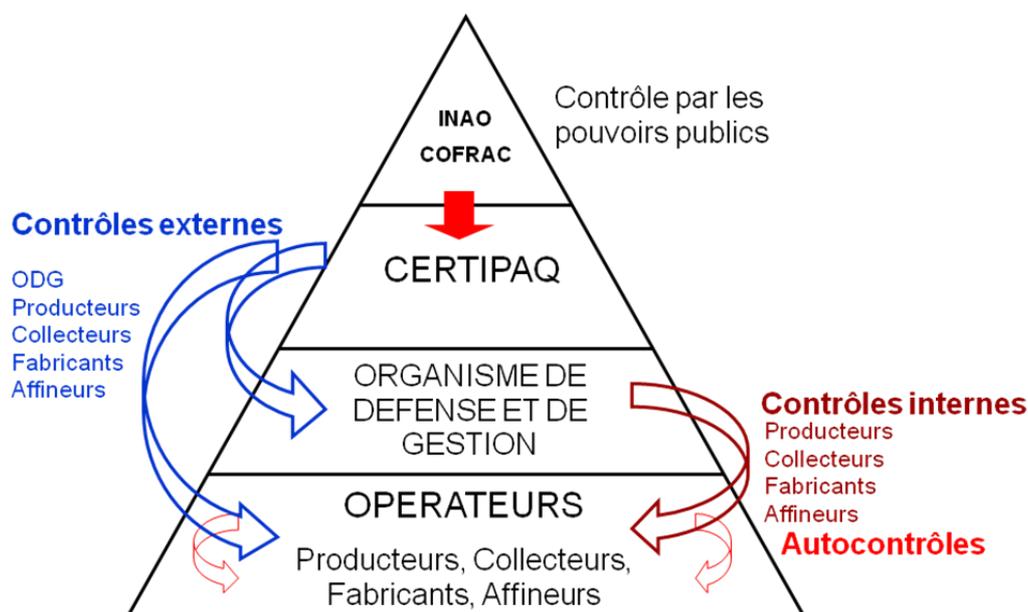
L'ORGANISME DE CONTRÔLE est en charge de la tenue et de la mise à jour d'un fichier des opérateurs habilités, comprenant :

- l'identité de l'opérateur,
- ses coordonnées complètes,
- son activité dans la filière,
- sa date d'habilitation

CERTIPAQ est en charge d'informer l'ODG Chaource à chaque nouvelle habilitation, suspension d'habilitation ou retrait d'habilitation dans un délai de 7 jours afin de permettre une mise à jour de la liste des opérateurs identifiés. L'ODG Chaource est responsable de la diffusion de cette liste à CERTIPAQ et à l'INAO, et doit informer CERTIPAQ d'arrêts d'activités ou de modifications portées à sa connaissance par les opérateurs.

3 - Contrôles relatifs au cahier des charges de l'AOP et au contrôle des produits

3.1 Architecture des contrôles (autocontrôles, contrôles internes, contrôles externes)



- **Autocontrôles** : ils sont réalisés en continu par l'opérateur.
- **Contrôles internes** : il s'agit des contrôles des opérateurs réalisés par échantillonnage sous la responsabilité de l'ODG Chaource.
- **Contrôles externes** : il s'agit des contrôles des opérateurs réalisés par échantillonnage sous la responsabilité de CERTIPAQ. Ces contrôles ne sont pas réalisés de manière inopinée.

Le **contrôle des produits** est réalisé sous la responsabilité de CERTIPAQ aux fréquences définies au point C.

3.2 Traitement des manquements

Le traitement des manquements est présenté au chapitre V « Traitement des manquements » du présent document.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 12/49

B - ENVIRONNEMENT ET ORGANISATION INTERNE PREVUE POUR LE CONTRÔLE

1 - Communication aux opérateurs du plan de contrôle

L'ODG Chaource transmet aux opérateurs le présent plan de contrôle.

2 - Engagement des opérateurs

Lors de la signature de sa déclaration d'identification, tout opérateur désirant intervenir dans les conditions de production de l'AOP Chaource, s'engage entre autre, à accepter tout contrôle destiné à prouver son respect du cahier des charges.

3 - Organisation du contrôle interne

3.1 – Compétences

L'ODG Chaource a défini un plan de surveillance interne que l'Organisme Certificateur prend en compte pour l'élaboration et la mise en œuvre de son plan de surveillance externe.

Pour ce faire, des exigences minimales en termes de **compétence** et de **mandatement** des agents chargés du contrôle interne sont fixées par l'Organisme Certificateur.

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

Opérateur contrôlé	Type de Contrôle interne	Qualification minimale du contrôleur interne	Connaissances nécessaires
Producteur de lait	Audit	BTA ou équivalent Formé et mandaté par l'ODG	Production agricole, Fonctionnement des équipements agricoles, Filière laitière.

Les contrôleurs internes (techniciens formés et mandatés par l'ODG Chaource) font l'objet d'une évaluation annuelle dans le cadre d'un suivi annuel réalisé par le secrétaire de l'ODG Chaource.

Dans ce cadre, ce dernier 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 et à chaque modification à l'Organisme Certificateur.

Lors des audits des opérateurs et de l'ODG Chaource, le(s) auditeur(s) externe(s) vérifie(nt) la conformité de ces documents par rapport aux éléments constatés sur site.

3.2 – Obligation des agents mandatés par l'ODG Chaource

Les agents mandatés par l'ODG Chaource s'obligent à respecter la confidentialité des informations recueillies lors des missions de contrôle ou d'accompagnement auprès des opérateurs de la filière.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 13/49

3.3- Le contrôle interne

Il est réalisé sous la responsabilité de l'ODG Chaource.

Il a pour objet :

- L'information des éleveurs et des fromageries sur les règles de l'AOP
- L'évaluation des situations individuelles en regard du cahier des charges relatif à l'AOP Chaource et des objectifs techniques établis au sein de l'ODG Chaource
- La mise en place de plans de progrès et de mise en conformité (individuels et collectifs)

Le contrôle interne en production laitière

Le contrôle interne en production laitière repose sur les audits réalisés selon une procédure générale d'audit établie par l'ODG Chaource. Le contrôle interne utilise le même support documentaire que celui mis en place pour l'autocontrôle et plus particulièrement le **rapport d'audit** interne.

Il est réalisé à la fréquence définie au chapitre C « Répartition des fréquences de contrôle ». Ce contrôle interne porte sur la vérification de la réalisation des autocontrôles et la vérification du respect du cahier des charges. Les modalités et la méthodologie utilisées pour réaliser le contrôle interne sont décrites dans les colonnes « contrôle interne » et « méthode » des tableaux du chapitre III paragraphe B « Conditions de production ». Les mesures correctives auxquelles le contrôle interne peut donner lieu, leur suivi et l'éventuelle information de manquement grave à l'Organisme Certificateur sont décrits au chapitre V « Traitement des manquements ».

Le contrôle interne en collecte de lait, transformation fromagère et affinage

Aucun contrôle interne n'est réalisé en collecte de lait, transformation fromagère et affinage. De ce fait, chaque opérateur fait l'objet d'un contrôle externe annuel.

3.4 - Commission technique professionnelle de l'ODG Chaource

Une Commission technique professionnelle, dénommée « Comité de Conciliation » est chargée de veiller au respect de la réglementation et d'analyser les contrôles internes effectués auprès des opérateurs et d'en donner suite tel que défini par l'ODG Chaource.

Les membres de ce Comité sont désignés par l'ODG pour une durée de 3 ans. Il est composé de onze représentants professionnels (5 producteurs, 5 fabricants, 1 affineur) nommés par l'ODG.

4 - Organisation du contrôle externe

Le contrôle externe est défini, appliqué et géré par l'Organisme Certificateur **CERTIPAQ** accrédité par le COFRAC selon la norme NF EN 45011 et agréé par l'INAO. Il lui permet de s'assurer du respect des exigences liées à la certification AOP « Chaource » et que l'opérateur dispose de la version en vigueur du cahier des charges.

Les contrôles externes réalisés par l'Organisme Certificateur portent sur :

- **la production laitière**
- **la collecte de lait**
- **la transformation fromagère**
- **l'affinage**
- **le « produit fini » :** examens analytiques
examens organoleptiques

Dans le cadre des contrôles externes, l'Organisme Certificateur doit prouver la compétence de ses agents chargés de la réalisation de ces contrôles.

Les agents chargés des audits sont **habilités** par le Comité de Certification « AOP » de l'Organisme Certificateur selon les modalités décrites dans la procédure de CERTIPAQ référencée PR 18 "Qualification, habilitation et suivi du personnel de certification".

D'une manière générale, les contrôles et analyses pratiqués dans le cadre de la certification AOP « Chaource » sont gérés conformément aux procédures de CERTIPAQ référencées PR42 "Gestion des audits de contrôle" et PR39 "Gestion des analyses produits" de CERTIPAQ.

Un **support de contrôle spécifique** est établi reprenant l'ensemble des points à contrôler 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.

C - REPARTITION ET FREQUENCE DES CONTRÔLES

Sites Thèmes	Fréquence minimale des contrôles internes	Fréquence minimale des contrôles externes par CERTIPAQ	Fréquence minimale globale de contrôle
Organisme de Défense et de Gestion	-	2 audits / an	2 audits / an
Producteurs de lait	1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	5% des producteurs de lait / an dont éventuellement 1 audit réalisé en même temps que le contrôle interne	55% des opérateurs / an
Collecteurs de lait	-	100% des collecteurs de lait tous les ans	100% des opérateurs / an
Fabricants de fromage	-	100% des fabricants de fromage tous les ans	100% des opérateurs / an
Affineurs	-	100% des affineurs de fromage tous les ans	100% des opérateurs / an
Contrôle produits finis : - Analyse physico-chimique - Contrôle organoleptique	-	4 séries d'analyse / opérateur (fabricant et affineur) / an 4 contrôles organoleptiques / opérateur (fabricant et affineur) / an	4 séries d'analyse / opérateur (fabricant et affineur) / an 4 contrôles organoleptiques / opérateur (fabricant et affineur) / an

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), les contrôles peuvent être ciblés 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 CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 15/49

III - MODALITE DES AUTOCONTRÔLES, CONTRÔLES INTERNES ET CONTRÔLES EXTERNES

A - IDENTIFICATION ET HABILITATION DE L'OPERATEUR

Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes		Contrôles Externes		Méthode de contrôle externe	Doc de référence / <i>Doc preuves</i>
Identification	Déclaration d'identification	<ul style="list-style-type: none"> • Identification faite et à jour • Listes tenues à jour 	<ul style="list-style-type: none"> • Formulaire type complété • Déclaration à l'ODG Chaource de toute modification intervenant par rapport à son formulaire d'identification 	Réception et traitement de la demande		<i>Vérification des formulaires de déclaration d'identification</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> • Déclaration d'identification
				<i>Fréquence</i>	A chaque demande d'identification	<i>Fréquence</i>	2 Audits de l'ODG Chaource / an		
Habilitation	Habilitation	<ul style="list-style-type: none"> • Déclaration d'identification • Notification d'habilitation 	<ul style="list-style-type: none"> • Déclaration à l'ODG Chaource de toute modification intervenant par rapport à son formulaire d'identification 	Audit d'évaluation pour les producteurs de lait Transmission demande habilitation		<i>Vérification de la transmission des informations</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> • Courrier, fax ou mail d'envoi de la demande d'habilitation • Liste à jour
				<i>Fréquence</i>	A chaque demande d'habilitation	<i>Fréquence</i>	A chaque demande d'habilitation, dans l'année qui suit l'identification		

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

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 16/49

B - CONDITIONS DE PRODUCTION

1 - Production Laitière (producteurs de lait dont les producteurs fermiers)

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes	Contrôles Externes	Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC1 *	Situation géographique de l'élevage	Production du lait dans l'aire géographique	<ul style="list-style-type: none"> Bâtiments d'élevage strictement en zone AOP 	<ul style="list-style-type: none"> Situation géographique des bâtiments Déclaration d'identification à jour 	Contrôle de la localisation des bâtiments d'élevage dans la zone AOP	<i>Contrôle de la localisation des bâtiments d'élevage dans la zone AOP</i>	Document Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Déclaration PAC Engagement individuel
					<i>Fréquence</i>	1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans		
PC2	Troupeau	Animaux originaires de la zone AOP	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 80% 	<ul style="list-style-type: none"> Renseignement du registre d'élevage 	Vérification de la conformité du nombre d'animaux originaires de la zone AOP	<i>Vérification de la conformité du nombre d'animaux originaires de la zone AOP</i>	Document Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Documents d'identification Registre d'élevage
					<i>Fréquence</i>	1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans		

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

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes	Contrôles Externes	Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC3 *	Alimentation	Autonomie alimentaire sur l'exploitation	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 75% de la matière sèche de la ration totale 	<ul style="list-style-type: none"> Suivi des stocks Rations 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Cahier d'enregistrement Planning fourrager Evaluation des stocks
					<i>Fréquence</i> 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	<i>Fréquence</i> 5% éleveurs / an		
PC4 *	Alimentation	Autonomie alimentaire sur la zone d'AOP	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 85% de la matière sèche de la ration totale 	<ul style="list-style-type: none"> Demande de traçabilité des aliments achetés Rations 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Cahier d'enregistrement Planning fourrager Evaluation des stocks Engagement des fournisseurs
					<i>Fréquence</i> 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	<i>Fréquence</i> 5% éleveurs / an		
PC5 *	Place de l'herbe dans la ration	Part de l'herbe dans les fourrages des vaches laitières en production à tout moment toute l'année	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 30% de la matière sèche des fourrages grossiers 	<ul style="list-style-type: none"> Rations journalières 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Comptabilité Déclaration éleveur Document contrôle laitier
					<i>Fréquence</i> 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	<i>Fréquence</i> 5% éleveurs / an		
PC6 *	Place de l'herbe dans la ration	Part de l'herbe dans les fourrages des génisses à tout moment toute l'année	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 30% de la matière sèche des fourrages grossiers 	<ul style="list-style-type: none"> Rations journalières 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Comptabilité Déclaration éleveur Document contrôle laitier
					<i>Fréquence</i> 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	<i>Fréquence</i> 5% éleveurs / an		
PC7	Place de l'herbe dans la ration	Pâturage des génisses avant la première lactation	<ul style="list-style-type: none"> Au moins une saison de 4 mois minimum 	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement des dates de sorties et de rentrées 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Cahier d'enregistrement Planning fourrager
					<i>Fréquence</i> 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	<i>Fréquence</i> 5% éleveurs / an		

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 18/49

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes	Contrôles Externes	Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC8*	Place de l'herbe dans la ration	Durée de pâturage des vaches laitières en production	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 5 mois 	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement dates de lise à l'herbe et dates entrée 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Cahier d'enregistrement Planning de pâturage Planning fourrager
						Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Fréquence 5% éleveurs / an	
PC9 *		Surface de pâturage / vache laitière en production (1)	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 20 ares / vache 	<ul style="list-style-type: none"> Calcul déclaration PAC Enregistrement des surfaces 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Déclaration PAC Planning fourrager Enregistrements
						Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Fréquence 5% éleveurs / an	
PC10 *		Surface d'affouragement en vert / vache laitière en production (1)	<ul style="list-style-type: none"> ≤ 10 ares / vache sur les 20 ares disponibles pour le pâturage 	<ul style="list-style-type: none"> Calcul déclaration PAC Enregistrement des surfaces et des dates 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Déclaration PAC Planning fourrager Enregistrements
					Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Fréquence 5% éleveurs / an		
PC11		Délai de consommation des fourrages récoltés en vert	<ul style="list-style-type: none"> Délai de consommation ≤ 24 heures après fauche 	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement des surfaces et des dates 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Planning fourrager Enregistrements
					Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Fréquence 5% éleveurs / an		
PC12		Affouragement en vert exclusif	<ul style="list-style-type: none"> Interdit Dérogation accordée aux éleveurs utilisant cette pratique au 31/12/2009 et recensés : tolérance jusqu'au 31/12/2014 	<ul style="list-style-type: none"> Calcul déclaration PAC Enregistrement des surfaces Comptabilité Connaissance de la liste positive 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Audit interne 2008/2009 Déclaration éleveur Planning fourrager enregistrements
					Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Fréquence 5% éleveurs / an		

(1) Méthode de vérification : on considère les différentes périodes de pâturage. Pour chaque période, il faut pondérer le nombre de vaches traites par le nombre de jour de la période en question. On pondère également la surface disponible pendant la période par le nombre de jours de la période. On divise cette surface par le nombre de vaches de la période :
 Surface totale en ares x nb j de la période = ares.j Nb VL traites x nb j de la période = VL.j ares.j / VL.j = ares/VL

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes		Contrôles Externes		Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC13	Fourrages	Fourrages autorisés	<ul style="list-style-type: none"> Herbe de prairie naturelle, temporaire ou artificielle, pâturée, distribuée en vert, conservée sous forme d'ensilage, d'enrubannage, de foin, ou bien déshydratée Maïs ou sorgho, distribués en vert, conservés sous forme d'ensilage, ou bien déshydratés Betteraves fourragères Céréales, distribués en vert ou conservés sous forme d'ensilage Pailles de céréales, de protéagineux Coproduits agricoles suivants dont la teneur en matière sèche est inférieure à 60 % : drèches de céréales, pulpes de betteraves 	<ul style="list-style-type: none"> Vérification de la liste positive Mesure MS ou attestation fournisseur 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux <i>Fréquence</i> 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i> <i>Fréquence</i> 5% éleveurs / an		Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Rations documents contrôle laitier/ Documents comptables
		Qualité des betteraves fourragères	<ul style="list-style-type: none"> Soigneusement nettoyées avant leur distribution Distribuées entières, propres et saines Lorsqu'elles sont coupées en morceaux, les betteraves doivent être préparées chaque jour 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage 	Contrôle visuel de la qualité des betteraves fourragères <i>Fréquence</i> 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i> <i>Fréquence</i> 5% éleveurs / an		Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> /

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 20/49

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes	Contrôles Externes	Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC15 *	Compléments	Apport de compléments dans l'alimentation des vaches laitières	<ul style="list-style-type: none"> ≤ 27% de la matière sèche de la ration totale 	<ul style="list-style-type: none"> Evaluation des stocks Calcul Rations 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux Fréquence 5% éleveurs / an	Document Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de consommation des concentrés Plan d'alimentation Docs contrôle laitier
PC16		Compléments autorisés	<ul style="list-style-type: none"> Céréales et les coproduits de céréales dont la teneur en matière sèche est supérieure à 60 % Protéagineux, oléagineux, et oléo protéagineux et leurs coproduits dont la teneur en matière sèche est supérieure à 60 % Pulpes végétales déshydratées Mélasse Produits d'origine laitière Minéraux et oligo-éléments Vitamines 	<ul style="list-style-type: none"> Mesure MS Comptabilité Déclaration éleveur Connaissance de la liste positive 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux Fréquence 5% éleveurs / an	Document Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Déclaration éleveur Factures Étiquettes
PC17		Utilisation de soude (pour le traitement des céréales)	<ul style="list-style-type: none"> Interdite 	<ul style="list-style-type: none"> / 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux Fréquence 5% éleveurs / an	Visuel	<ul style="list-style-type: none"> /

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

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 21/49

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes	Contrôles Externes	Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC18	Compléments	Concassage des céréales	<ul style="list-style-type: none"> Mécanique 	<ul style="list-style-type: none"> / 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> /
					Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Fréquence 5% éleveurs / an		
PC19		Apports de méthionine protégée et d'urée	<ul style="list-style-type: none"> Interdits 	<ul style="list-style-type: none"> Conservation et vérification des étiquettes des aliments achetés 	Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'alimentation des animaux</i>	Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Factures
					Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Fréquence 5% éleveurs / an		
PC20	Stockage des aliments	Stockage des ensilages	<ul style="list-style-type: none"> Sur dalle béton Présence d'une plateforme de déchargement en béton 	<ul style="list-style-type: none"> Réalisation des travaux nécessaires 1 contrôle du pH, teneur en MS et Valeur Alimentaire en cours d'utilisation du silo 	Vérification de la conformité des installations liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des modalités de stockage des aliments</i>	Visuel  Document 	<ul style="list-style-type: none"> /
Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans		Fréquence 5% éleveurs / an						
PC21		Stockage du foin	<ul style="list-style-type: none"> Au sec Sous hangar 	<ul style="list-style-type: none"> Réalisation des travaux nécessaires 	Vérification de la conformité des installations liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des modalités de stockage des aliments</i>	Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> /
					Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Fréquence 5% éleveurs / an		
PC22		Stockage de la paille	<u>A partir du 01/01/2015 :</u> <ul style="list-style-type: none"> Au sec Sous hangar 	<ul style="list-style-type: none"> Réalisation des travaux nécessaires 	Vérification de la conformité des installations liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des modalités de stockage des aliments</i>	Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> /
	Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans				Fréquence 5% éleveurs / an			
PC23	Stockage des concentrés et autres aliments secs	<ul style="list-style-type: none"> Dans un lieu propre A l'abri de l'humidité 	<ul style="list-style-type: none"> Réalisation des travaux nécessaires 	Vérification de la conformité des installations liées à l'alimentation des animaux	<i>Vérification de la conformité des modalités de stockage des aliments</i>	Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> / 	
				Fréquence 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	Fréquence 5% éleveurs / an			

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

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 22/49

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes	Contrôles Externes	Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC24	Fertilisation	Gestion de la fertilisation minérale et organique	<ul style="list-style-type: none"> Fertilisation raisonnée 	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement de la nature et du type d'épandage 	Vérification de la conformité des pratiques liées à la fertilisation <i>Fréquence</i> 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à la fertilisation</i> <i>Fréquence</i> 5% éleveurs / an	Document 	<ul style="list-style-type: none"> Plan d'épandage Cahier d'épandage
PC25		Délai d'exploitation d'une prairie après fertilisation organique	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 30 jours 	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement de la nature et du type d'épandage 	Vérification de la conformité des pratiques liées à la fertilisation <i>Fréquence</i> 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à la fertilisation</i> <i>Fréquence</i> 5% éleveurs / an	Document 	<ul style="list-style-type: none"> Plan d'épandage Cahier d'épandage
PC26		Délai d'exploitation d'une prairie après compost	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 3 semaines 	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement de la nature et du type d'épandage 	Vérification de la conformité des pratiques liées à la fertilisation <i>Fréquence</i> 1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à la fertilisation</i> <i>Fréquence</i> 5% éleveurs / an	Document 	<ul style="list-style-type: none"> Plan d'épandage Cahier d'épandage

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

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes		Contrôles Externes		Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC27	Fertilisation (suite)	Epanchage de fumures organiques d'origine non agricole types boues d'épuration (ou sous-produits) ou déchets verts	<ul style="list-style-type: none"> Suivi de la qualité des fumures : suivi analytique lot par lot (camion, citerne...) des germes pathogènes, des métaux lourds et des composés-traces organiques retenus dans la réglementation Enfouissement immédiat, respectant la réglementation en vigueur (dates, périmètres protégés, quantités...) En cas d'épandage sur les prés et pâtures destinés à l'alimentation du troupeau laitier dont le lait est destiné à la production du « Chaource », période de latence ≥ 8 semaines avant toute utilisation 	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement de la nature et du type d'épandage 	Vérification de la conformité des pratiques liées à la fertilisation		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à la fertilisation</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Plan d'épandage Cahier d'épandage
					<i>Fréquence</i>	1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	<i>Fréquence</i>	5% éleveurs / an		
PC28	Contrôles	Contrôles	<ul style="list-style-type: none"> Aucun refus de contrôle 	/	Contrôle interne		<i>Vérification du contrôle interne réalisé 1 fois tous les 2 ans</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Compte-rendu d'audit
					<i>Fréquence</i>	1 audit / 2 ans soit 100% sur 2 ans	<i>Fréquence</i>	5% éleveurs / an		

* Principal Point de Contrôle

Rappel issu du cahier des charges : « En cas de conditions climatiques particulières, de pénuries exceptionnelles de fourrages ou de problèmes liés au renouvellement du troupeau laitier, les fourrages, ainsi que les animaux extérieurs à l'exploitation laitière, voire à l'aire géographique, peuvent être achetés et utilisés au-delà des seuils autorisés, après autorisation des services de l'Institut National de l'Origine et de la Qualité »

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 24/49

2 - Collecte de lait (collecteurs si considéré comme un opérateur à part entière, hors prestataire de service)

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes		Contrôles Externes		Méthode de contrôle externe	Doc de référence / <i>Doc preuves</i>
PC29 *	Collecte du lait	Origine du lait	<ul style="list-style-type: none"> 100% du lait en provenance d'exploitations habilitées de la zone AOP 	Enregistrement des documents de traçabilité des laits (nom du producteur, tournée et quantité par producteur, nom de l'acheteur, liste des producteurs concernés, quantités)	-		<i>Contrôle de la provenance du lait collecté.</i> <i>Contrôle des documents de traçabilité</i> <i>Contrôle de la gestion des tournées de collecte</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Liste des éleveurs habilités de l'ODG Bordereaux de ramassage Registre des quantités de lait achetées Registre des quantités de lait vendues
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des collecteurs / an		
PC30 *	Collecte du lait	Type de lait	<ul style="list-style-type: none"> Lait de vache 	Enregistrement des documents de traçabilité des laits (nom du producteur, tournée et quantité par producteur, nom de l'acheteur, liste des producteurs concernés, quantités)	-		<i>Contrôle de la provenance du lait collecté et des documents de traçabilité</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Registre des quantités de lait achetées Registre des quantités de lait vendues
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des collecteurs / an		

3 - Transformation fromagère (fabricants de fromages dont les producteurs fermiers)

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes		Contrôles Externes		Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC31 *	Situation géographique de l'entreprise	Transformation dans l'aire géographique	<ul style="list-style-type: none"> Bâtiments de transformation strictement en zone AOP 	Connaissance des communes de la zone AOP	-		<i>Contrôle de la localisation des entreprises de transformation fromagère dans la zone AOP</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Plan de masse de l'entreprise
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an		
PC32 *	Lait mis en fabrication	Origine du lait	<ul style="list-style-type: none"> 100% du lait en provenance de la zone AOP 	Enregistrement des documents de traçabilité des laits	-		<i>Contrôle du registre des élevages habilités</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Registre des éleveurs habilités Bordereaux de ramassage
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an		
PC33 *	Lait mis en fabrication	Type de lait	<ul style="list-style-type: none"> Lait de vache Lait entier Lait n'ayant subi ni ajout, ni soustraction de matières grasses ou de protéines 	Enregistrement des documents de traçabilité des laits Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification du respect du type de lait mis en fabrication</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Bordereau de ramassage Cahier de fabrication
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an		
PC34		Type de lait	<ul style="list-style-type: none"> Milieu de culture (ferments) ≤ 3% du volume de lait mis en fabrication 	Enregistrement fiche de fabrication Enregistrement fiche de fabrication des ferments « maison »	-		<i>Vérification du respect des modalités d'incorporation des ferments</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an		
PC35	Ingrédients ou auxiliaires de fabrication ou additifs autorisés	<ul style="list-style-type: none"> Cultures inoffensives de bactéries, de levures, de moisissures, Chlorure de calcium Sel 	Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification de la conformité des ingrédients utilisés</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Factures Étiquettes Cahier de fabrication 	
PC36 *				<ul style="list-style-type: none"> Présure animale, 	Enregistrement fiche de fabrication	-				<i>Vérification de la conformité des ingrédients utilisés</i>
<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an							

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes		Contrôles Externes		Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC37	Maturation	Maturation	<ul style="list-style-type: none"> Utilisation de souches de ferments lactiques mésophiles T° : entre 23°C et 35°C 	Relevés de température Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à la maturation</i>		Document Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Cahier de fabrication
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an		
PC38	Emprésurage	Acidité du lait	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 20°Dornic ou pH ≤ 6,6 	Mesures de pH ou d'acidité Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'emprésurage</i>		Document	<ul style="list-style-type: none"> Cahier de fabrication
		<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an					
PC39 *	Emprésurage	Température du lait	<ul style="list-style-type: none"> Entre 23°C et 33°C 	Relevés de température Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'emprésurage</i>		Document	<ul style="list-style-type: none"> Cahier de fabrication
<i>Fréquence</i>		-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an						
PC>40	Emprésurage	Matériel de caillage	<ul style="list-style-type: none"> Dans des bassines ≤ 160L 	/	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'emprésurage</i>		Visuel	<ul style="list-style-type: none"> /
<i>Fréquence</i>		-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an						
PC41 *	Emprésurage	Durée de coagulation	<ul style="list-style-type: none"> Durée ≥ 12 heures 	Suivi et enregistrement quotidien par lot	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'emprésurage</i>		Document Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Fiches de fabrication
<i>Fréquence</i>		-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an						
PC42	Moulage	pH du caillé Acidité du sérum	<ul style="list-style-type: none"> pH du caillé ≤ 4,75 Acidité du sérum ≥ 53°Dornic Au moins 1 de ces 2 critères doit être vérifié au moulage 	Mesures de pH ou d'acidité Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées au moulage</i>		Document Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Fiches de fabrication
		<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an					
PC43 *	Moulage	Taille des moules	<ul style="list-style-type: none"> Grand format : 110 à 115 mm Petit format : 85 à 90 mm 	Mesure des moules Tri des moules	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées au moulage</i>		Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Visuel
<i>Fréquence</i>		-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an						
PC44 *	Egouttage	Nature de l'égouttage	<ul style="list-style-type: none"> Naturel Spontané 	Absence d'outil de pressage adapté aux moules	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'égouttage</i>		Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Visuel : absence de système de pressage dans la fromagerie
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an		

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes		Contrôles Externes		Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC45 *	Egouttage	Pratiques autorisées	<ul style="list-style-type: none"> Retournements en moule avec obligatoirement 1 retournement 	Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'égouttage</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Cahier de fabrication
PC46		Pratiques autorisées	<ul style="list-style-type: none"> Tranchage du caillé en bassine 	Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'égouttage</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Cahier de fabrication
PC47 *		Température d'égouttage	<ul style="list-style-type: none"> Entre 20°C et 30°C 	Prise de température Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à l'égouttage</i>		Document 	<ul style="list-style-type: none"> Cahier de fabrication
PC48	Salage	Modalités de salage	<ul style="list-style-type: none"> Exclusivement en surface au sel sec 	/	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées au salage</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Factures Cahier de fabrication
PC49	Ressuyage	Durée de ressuyage	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 24 heures 	Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées au ressuyage</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Cahier de fabrication
PC50		Température de ressuyage	<ul style="list-style-type: none"> Entre 10°C et 18°C 	Prise de température Enregistrement fiche de fabrication	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées au ressuyage</i>		Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Cahier de fabrication

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 28/49

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes		Contrôles Externes		Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC51	Conservation	Conservation des matières premières, des produits en cours de fabrication, du caillé, du fromage frais à température négative	• Interdite	/	-		<i>Vérification de la conformité des pratiques liées à la conservation des matières premières, des produits en cours de fabrication, du caillé, du fromage frais</i>		Visuel 	• /
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an		
PC52	Produit commercialisé	Traçabilité	• Traçabilité des produits commercialisés • Documents présents et consultables	. Conservation des enregistrements pour chaque jour de fabrication ou chaque lot pendant 1 an . Présence des documents réglementaires	-		<i>Test de traçabilité</i>		Document 	• Enregistrements
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an		
PC53 *	Produit commercialisé	Comptabilité matière	• Tenue de registre : entrées et sorties de fromages, origine, quantités par lot de lait emprésuré et caillé, quantités de fromages déclassés par lot	Tenue à jour des statistiques de production et de commercialisation (Fabricant laitier : Trimestriel Fabricant fermier : Annuel)	-		<i>Vérification de la comptabilité matière AOP</i>		Document 	• Documents statistiques • Registre comptable
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an		
PC54	Contrôles	Contrôles	• Aucun refus de contrôle	/	-		<i>Réalisation d'un contrôle externe tous les ans</i>		Document Visuel 	• Compte-rendu d'audit
					<i>Fréquence</i>	-	<i>Fréquence</i>	100% des fabricants / an		

* Principal Point de Contrôle

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

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 29/49

4 - Affinage (cas de l'affineur seul et du fabricant de fromages (dont le producteur fermier) réalisant aussi l'affinage)

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes	Contrôles Externes	Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC55 *	Situation géographique de l'entreprise	Affinage dans l'aire géographique	<ul style="list-style-type: none"> Bâtiments d'affinage strictement en zone AOP 	Connaissance des communes de la zone AOP	-	<i>Contrôle de la localisation des entreprises d'affinage dans la zone AOP</i>	Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Plan de masse de l'entreprise
					<i>Fréquence</i>			
PC56 *	Affinage	Durée d'affinage	<ul style="list-style-type: none"> ≥ 14 jours à partir de l'emprésurage, dont au moins 8 jours (hors ressuyage) à température comprise entre 8°C et 14°C 	Enregistrement des fiches de fabrication	-	<i>Vérification du respect des règles d'affinage</i>	Document 	<ul style="list-style-type: none"> Documents de traçabilité des fromages
					<i>Fréquence</i>			
PC 57	Produit commercialisé	Conditionnement	<ul style="list-style-type: none"> Sous emballage papier, carton, en boîte ou caissette en bois 	/	-	<i>Vérification du respect des règles de conditionnement</i>	Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Conditionnement
					<i>Fréquence</i>			
PC 58	Produit commercialisé	Etiquetage	<ul style="list-style-type: none"> Mention du nom de l'Appellation d'Origine et apposition du symbole AOP Tout autre qualificatif interdit excepté : <ul style="list-style-type: none"> Marques de commerce « artisanal » ou « fabrication artisanale » pour les artisans transformateurs « affiné par » ou « affineur » ou autre mention relative à l'affinage pour les affineurs de la zone d'appellation Nom et adresse du dernier opérateur habilité 	Vérification des étiquettes de l'opérateur par l'ODG	-	<i>Vérification du respect des règles d'étiquetage</i>	Document  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Etiquettes de l'opérateur
					<i>Fréquence</i>			

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

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 30/49

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes	Contrôles Externes	Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC59	Produit commercialisé	Traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> Traçabilité des produits commercialisés Documents présents et consultables 	<ul style="list-style-type: none"> Conservation des enregistrements pour chaque jour de fabrication ou chaque lot pendant 1 an Présence des documents réglementaires 	-	Test de traçabilité	Document 	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrements
					Fréquence	-		
PC60 *	Produit commercialisé	Comptabilité matière	<ul style="list-style-type: none"> Tenue de registre : entrées et sorties de fromages, origine, quantités par lot de lait emprésuré et caillé, quantités de fromages déclassés par lot 	Tenue à jour des statistiques de production et de commercialisation	-	Vérification de la comptabilité matière AOP	Document 	<ul style="list-style-type: none"> Documents statistiques Registre comptable
					Fréquence	-		
PC61	Contrôles	Contrôles	<ul style="list-style-type: none"> Aucun refus de contrôle 	/	-	Réalisation d'un contrôle externe tous les ans	Document Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Compte-rendu d'audit
					Fréquence	-		

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

C - CONTRÔLE PRODUIT

Code	Stade	Points de contrôle	Valeur de référence	Autocontrôles	Contrôles internes	Contrôles Externes	Méthode de contrôle externe	Doc de référence / Doc preuves
PC62 *	Au conditionnement	Produit à l'emballage : • Poids du fromage • Caractéristiques physico-chimiques du fromage	<ul style="list-style-type: none"> • Poids grand format : de 450g à 700g à partir de la durée minimum d'affinage • Poids petit format : de 250g à 380g à partir de la durée minimum d'affinage • MS ≥ 40 % • G/S ≥ 48% 	<ul style="list-style-type: none"> • Etalonnage des outils de pesage (Selon procédure entreprise) • Contrôle des poids à l'emballage (Par sondage) • Analyses 	/	<i>Vérification du respect des caractéristiques physico-chimiques du fromage</i>	Analyse ⌄	<ul style="list-style-type: none"> • Enregistrement du poids • Rapports d'analyses
					<i>Fréquence</i>	/		
PC63 *	Avant conditionnement	Produit avant emballage : • Aspect, saveurs et typicité du fromage	<ul style="list-style-type: none"> • Fromage de forme cylindrique à faces planes, recouvert de <i>Penicillium candidum</i> (présence de <i>Geotrichum</i> admise) • Qualité organoleptique : conformité à la grille de dégustation 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle de l'aspect et contrôle sensoriel 	/	<i>Vérification du respect des caractéristiques organoleptiques du fromage</i>	Analyse ⌄	<ul style="list-style-type: none"> • Cahier de fabrication/ registre de déclassement • Grille de dégustation CEO
					<i>Fréquence</i>	/		

* Principal Point de Contrôle

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 32/49

D - AUTOCONTRÔLES ET CONTRÔLES INTERNES – CONTRÔLE DE L'ODG CHAOURCE

1 - Autocontrôles

Les opérateurs effectuent un autocontrôle régulier de leurs activités, afin de s'assurer du respect de leur engagement vis-à-vis des exigences de l'AOP Chaource. Les producteurs de lait peuvent utiliser à cet effet de modèles de documents d'enregistrement à minima élaborés et remis par l'ODG Chaource. Les autres opérateurs disposent de leur propre système d'enregistrement.

Les enregistrements utilisés dans le cadre de l'autocontrôle sont conservés pendant 1 an.

La vérification de ces enregistrements se fait au travers des audits internes réalisés par l'ODG Chaource et des audits externes réalisés par CERTIPAQ.

2 - Contrôles internes

Les contrôles internes sont réalisés sous la responsabilité de l'ODG Chaource, afin de s'assurer que les opérateurs engagés dans la démarche AOP Chaource respectent les exigences de l'AOP.

La vérification du respect du plan de contrôle interne et du suivi de la mise en place des mesures correctives est réalisée lors de l'audit de l'ODG Chaource par CERTIPAQ.

Les points contrôlés sont présentés dans le tableau ci-après :

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 33/49

3 - Contrôle de l'ODG Chaource

Point à contrôler	Action de contrôle	Méthode	Fréquence
Organisation générale et documentaire	- Respect des conditions générales de certification (identification des opérateurs, gestion des nouvelles demandes...)	- Examen et suivi : <ul style="list-style-type: none"> . de l'organisation et du fonctionnement de l'ODG Chaource . des conditions générales de certification . de la convention OGD / Organisme Certificateur . des engagements individuels des opérateurs . du cahier des charges et plans de contrôle relatifs à l'AOP Chaource . Identification auprès de l'ODG conformément à l'article D641-1 du code rural et de la pêche maritime. 	Lors des audits de l'ODG Chaource : 2 fois / an
	- Documents gérés par l'ODG Chaource	- Contrôle et suivi des documents officiels, documents de maîtrise de la qualité, et documents CERTIPAQ - Vérification de la mise à jour de la liste des opérateurs identifiés	
	Suivi des actions correctives apportées par l'ODG	- Identification des éventuels manquements lors de l'audit précédent - Suivi des actions correctives et de leur efficacité - Transmission des informations à l'Organisme Certificateur	
Formation et information des opérateurs	- Diffusion des documents qualité aux opérateurs	- Vérification de la diffusion des documents d'informations, d'enregistrements et de traçabilité aux opérateurs habilités	Lors des audits de l'ODG Chaource : 2 fois / an
	- Réunions techniques	- Contrôle des comptes-rendus des réunions	
	- Formation	- Suivi du respect du plan de formation établi - Vérification de l'enregistrement des formations réalisées	
Suivi des opérateurs	- Formation et qualification du personnel	- Examen : <ul style="list-style-type: none"> . de la procédure de gestion du contrôle interne, des analyses et de la sous-traitance . de(s) convention(s) entre le(s) contrôleur(s) interne(s) et l'ODG Chaource 	Lors des audits de l'ODG Chaource : 2 fois / an
	- Suivi des contrôles internes	- Contrôle du respect : <ul style="list-style-type: none"> . Contrôle du respect de la réalisation des contrôles internes . Contrôle des comptes-rendus d'audits internes . de la gestion du contrôle interne (contrôles et analyses) . de la procédure de traitement des manquements relevés en interne et/ou en externe - Examen et suivi : <ul style="list-style-type: none"> . des rapports de contrôle interne : support de contrôle, plan de progrès . des enregistrements relatifs à la gestion des manquements 	
	- Suivi des actions correctives apportées par les opérateurs	- Vérification : <ul style="list-style-type: none"> . de l'enregistrement des mesures correctives . du suivi des actions correctives . de la transmission des informations à l'Organisme Certificateur 	

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

IV - MODALITE D'ORGANISATION DES EXAMENS ANALYTIQUES ET ORGANOLEPTIQUES

A - AUTOCONTRÔLES

L'auto-contrôle « produits » est sous la responsabilité des transformateurs laitiers ou fermiers ou affineurs.

Les opérateurs réalisent des contrôles réguliers de l'aspect, saveur et typicité de leurs produits.

Ils peuvent utiliser à cet effet des modèles de documents d'enregistrement élaborés et remis par l'ODG Chaource.

La vérification de ces enregistrements se fait au travers des audits internes réalisés par l'ODG Chaource et des audits externes réalisés par CERTIPAQ.

B - CONTRÔLES INTERNES

L'ODG Chaource ne prévoit pas la réalisation de contrôles internes produits : examen analytique et examen organoleptique. Ainsi, ces contrôles produits sont tous réalisés en externe, sous la responsabilité de CERTIPAQ.

C - CONTRÔLES EXTERNES

1 - Examens analytiques :

Les examens analytiques sont définis au point de contrôle PC58 du plan de surveillance (tableau de la partie III). Les modalités de réalisation de ces analyses sont formalisées dans la procédure de CERTIPAQ PR 39 – « Gestion des analyses produits ».

Le prélèvement pour la réalisation des analyses physico-chimiques externes est effectué en même temps que le prélèvement pour les examens organoleptiques. Les modalités de prélèvement sont identiques à celles mise en œuvre dans le cadre de l'examen organoleptique. Seules les quantités changent et sont définies par le laboratoire responsable de l'analyse.

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.

2 - Examens organoleptiques :

Un contrôle « produit fini » est réalisé au moins quatre fois par an dans le cadre du contrôle externe conformément à la procédure de CERTIPAQ PR 39 – « Gestion des analyses produits » et à l'instruction technique spécifique IT 30 – « Instructions pour l'examen organoleptique externe du fromage « Chaource » » (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 30, en application de la directive du CAC de l'INAO.

V - TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

A - RAPPEL : GESTION DES MANQUEMENTS CONSTATES LORS DES CONTROLES INTERNES

Les manquements constatés lors des contrôles internes sont gérés de la manière précisée dans la procédure de contrôle interne en vigueur et rédigée par l'ODG Chaource :

Manquement mineur ou Majeur (initial) :

- Rédaction de(des) manquement(s) relevé(s), dans le rapport d'audit interne.
- Rappel de l'exigence du cahier des charges relatif à l'AOP Chaource et des résultats de l'audit à l'opérateur, et demande de mise en conformité **au travers** du plan de progrès.
- En cas de manquement Majeur, programmation d'un nouvel audit interne dans un délai défini.
- Si besoin, visite de l'opérateur par un ou plusieurs professionnels membres du « Comité de Conciliation ».

Manquement Grave ou Majeur récurrent, refus de mise en conformité au travers d'un plan de progrès, refus d'audit, impossibilité de proposer une mesure correctrice, impossibilité de lever le manquement suite aux mesures correctrices appliquées :

- Rédaction de(des) manquement(s) relevé(s) dans le rapport d'audit interne.
- **Avertissement** de l'ODG Chaource, par l'agent qualifié ayant réalisé le contrôle, dans les **48 heures** (jours ouvrés) avec transmission d'une copie du rapport d'audit par n'importe quel moyen (fax, mail, édition papier) dans les 7 jours.
- Information de **CERTIPAQ** du manquement, par l'ODG Chaource, **dans les 72 heures** (jours ouvrés) suivant la réalisation du contrôle.
- information des membres du Comité de Conciliation par le Syndicat, dans les 72 heures (jours ouvrés) suivant la réalisation de l'audit pour programmation d'une réunion téléphonique avec au moins 3 des représentants du collège auquel appartient l'opérateur dans les 5 jours ouvrés suivant la réalisation de l'audit. Cette réunion devra permettre de formuler une recommandation à l'encontre de l'opérateur à l'attention de l'Organisme Certificateur.
- Transmission de la recommandation à CERTIPAQ.
- Information de l'opérateur, par l'ODG Chaource, que son dossier a été transmis à l'Organisme Certificateur et de la recommandation qui l'a accompagnée.

Ce manquement sera alors géré par l'Organisme Certificateur conformément au chapitre C « Contrôles externes ». Dans ce cadre, CERTIPAQ réalise, si nécessaire, un complément d'évaluation approprié

L'animateur de l'ODG Chaource s'assure de l'**archivage** des rapports d'audit et plans de progrès, et les tient à la disposition de CERTIPAQ lors de ses contrôles périodiques.

B - MESURES CORRECTIVES DANS LE CADRE DES CONTRÔLES INTERNES

En cas d'identification de manquement(s) lors du contrôle interne, un plan de progrès est élaboré par l'opérateur, dans lequel il s'engage à mettre en place des mesures correctrices et/ou correctives dans un délai défini.

Le suivi de la mise en place des mesures correctrices et/ou correctives est réalisé lors de l'audit interne et/ou audit externe suivant.

L'animateur de l'ODG Chaource s'assure de l'**archivage** de tout éléments relatifs au contrôle interne (rapport d'audit, plan de progrès...) pendant une durée de 3 ans minimum, et les tient à la disposition de CERTIPAQ lors de ses contrôles périodiques.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	<i>APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »</i>	Page 36/49

C - CONTRÔLES EXTERNES

1 - Eléments généraux

Les manquements par rapport aux exigences du cahier des charges relatif à l'AOP Chaource et/ou du plan de contrôle doivent **systématiquement** faire l'objet de **mesures correctrices (1) et de mesures correctives (2)** de la part de l'opérateur concerné et/ou de l'ODG Chaource, en fonction de la gravité du manquement constaté et des règles de fonctionnement définies par la convention CERTIPAQ / ODG Chaource.

Les manquements peuvent également entraîner, de la part du Directeur Général ou du Comité de Certification "AOP" de CERTIPAQ, des **sanctions** allant de l'avertissement à la suspension de l'habilitation des opérateurs conformément à la procédure PR 38 - "Gestion des manquements et des décisions relatives au maintien et à la suspension de l'habilitation" et au document de travail DT 82 - "Barème général de sanctions".

Remarque : une infraction aux obligations réglementaires autres que celles reprises dans le plan de contrôle ne fait pas l'objet d'un manquement. Cependant, dans le cas où l'auditeur constate une infraction, celui-ci en informe immédiatement le Directeur Général ou le Responsable de la Certification. Ce dernier peut décider de la formalisation d'un courrier d'information à l'opérateur, copie à l'ODG, du constat réalisé et des risques relatifs à la sécurité des consommateurs.

2 - Cotation des manquements

Tout manquement mis en évidence, lors des contrôles de site ou d'analyses du produit, entraîne l'émission d'un manquement évalué conformément à la procédure générale PR 50 du CERTIPAQ "*Cotation des manquements*" et au Tableau récapitulatif de l'évaluation des manquements et sanctions appliquées par l'Organisme Certificateur. Le tableau récapitulatif est présenté au chapitre 4.4 du présent dossier.

La répétition d'un manquement d'un contrôle à l'autre augmente d'un niveau sa gravité (mineur, Majeur, Grave).

3 - Suivi des manquements

En fin d'audit, l'auditeur restitue à l'ODG Chaource et/ou à l'opérateur audité les éléments de l'audit et l'informe des manquements observés.

✓ Rapport d'audit

L'auditeur a la charge de la rédaction du rapport d'audit constitué des éléments suivants :

- * support d'audit complété,
- * tout autre document fourni par l'entreprise lors de l'audit et nécessaire à l'évaluation (exemple : rapport d'essai),
- * tableau de suivi des manquements.

Le rapport d'audit est finalisé dès la fin de l'audit. Un exemplaire est laissé sur site. L'autre exemplaire est transmis, accompagné des éventuelles fiches de manquements, au Responsable de la Certification.

Ce dernier valide les éléments transmis et s'assure notamment de l'évaluation de la réponse aux manquements par l'auditeur. Les modalités de gestion des manquements sont décrites dans la procédure PR 38 « Gestion des manquements, et des décisions relatives au maintien et à la suspension de l'habilitation ».

Le Responsable de la Certification ou Chargé de Certification s'assure de la transmission, à l'ODG Chaource, des rapports d'audit (non remis sur place) des opérateurs et éventuelles fiches de manquement correspondant, dans un délai maximum de 3 semaines après réception à CERTIPAQ.

¹ Mesures Correctrices (MR) : actions immédiates de traitement des produits non-conformes (définie le devenir du produit NC) ;

² Mesures Correctives (MV) : actions qui visent, par une analyse en profondeur des causes des non-conformités, à les éliminer et empêcher leur renouvellement

✓ Rédaction d'un manquement

Tout manquement doit être consigné dans une fiche de **manquement** par l'auditeur ou le responsable du contrôle.

Il reprend :

- l'identification de l'ODG,
- l'identification de l'entité auditée,
- le cadre et la date du contrôle,
- le manquement constaté et sa cotation.

Dans la mesure du possible, l'ODG Chaource et/ou l'opérateur responsable du manquement indique les traitements, les actions correctives ainsi que leur délai de mise en place, et remet un exemplaire de la fiche de suivi dûment complétée à l'auditeur. L'ODG Chaource et/ou l'opérateur conserve l'autre exemplaire du tableau.

Dans le cas contraire, la fiche de suivi des manquements dûment complétée de la réponse d'action corrective par l'ODG Chaource et/ou l'opérateur est transmis à l'Organisme Certificateur dans un délai de 15 jours après la date d'audit. En cas de non-respect du délai de réponse, un fax de relance est immédiatement adressé à l'ODG Chaource ou à l'opérateur.

✓ Evaluation de la pertinence de chacune des réponses

Les réponses de l'ODG Chaource et/ou de l'opérateur sont évaluées par l'auditeur, concernant **la pertinence des traitements et actions correctives** proposées qui doit être indiquée pour chaque manquement.

S'il juge qu'une réponse est insuffisante ou incomplète, il peut **demandeur un complément à l'action corrective**, voire une refonte complète de la réponse. Dans cette situation, les délais octroyés pour la transmission de la nouvelle réponse sont d'une semaine.

✓ Suivi des manquements

Les manquements font l'objet de décisions et d'éventuelle(s) sanction(s) par le Responsable de la Certification conformément à la procédure PR 38 « *Gestion des manquements et des décisions relatives au maintien et à la suspension de l'habilitation* ».

- Les décisions/sanctions relatives aux **manquements mineurs et majeurs sans caractère récurrent**, sont directement assurées par le **Responsable de la Certification**, qui peut, si nécessaire, s'appuyer sur le Directeur Général de CERTIPAQ.
Le Directeur Général et le Comité de Certification ont la possibilité de décider d'un complément ou d'un aménagement de la sanction, prononcée par le Responsable de la Certification.
- Les décisions/sanctions relatives aux **manquements graves et/ou aux manquements majeurs présentant un caractère récurrent**, ayant une incidence sur **les caractéristiques du produit ou mode de production**, sont assurées par le **Comité de Certification** de CERTIPAQ.
Le Directeur Général peut, après accord du Président du Comité de Certification AOP, décider d'une **action immédiate**, communiquée dans les meilleurs délais à l'ODG Chaource et à l'opérateur concerné. Ce(s) dernier(s) doit (doivent) en retour faire connaître à l'Organisme Certificateur les actions mises en place dans un délai défini.

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 surveillance, soit au cours de contrôles spécifiques supplémentaires, à la charge de l'opérateur concerné. 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, le Directeur Général ou le Comité de Certification.

✓ Sanctions

Les sanctions, qu'elles émanent du Directeur Général ou du Comité de Certification "AOP", sont prises conformément à la procédure PR 38 - " *Gestion des manquements et des décisions relatives au maintien et à la suspension de l'habilitation* " et au document de travail DT 82 - " *Barème général de sanctions* ".

Elles peuvent être :

- avertissement par lettre avec recommandé à l'opérateur et/ou à l'ODG Chaource,
- renforcement d'audit selon le délai défini,
- suspension de l'habilitation du producteur, du collecteur, du fabricant, de l'affineur
- retrait de l'habilitation du producteur, du collecteur, du fabricant, de l'affineur.

Ces décisions sont effectuées en fonction du barème figurant au chapitre 4.4 - "Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et sanctions 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 le Directeur Général et Comité de Certification "AOP " permet de finaliser la décision concernant la sanction encourue parmi les sanctions pouvant être prononcées, notamment le devenir des stocks en cas de retrait ou de suspension de l'habilitation d'un opérateur.

Toute décision de sanction peut faire l'objet d'un **appel**. Ces appels sont traités conformément à la procédure CERTIPAQ référencée PR 17 "*Gestion d'un appel*".

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 AOP 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 ou de validation du constat.

✓ **Enregistrement et archivage**

Le Responsable de la Certification de CERTIPAQ s'assure de l'enregistrement :

- des **manquements relevés** ;
- des **actions correctives** envisagées ou réalisées, ainsi que les **délais proposés** par l'ODG Chaource et/ou l'opérateur ;
- de **l'évaluation de la réponse** apportée ;
- de **la décision du Directeur Général**.

Les tableaux de suivi des manquements, ainsi que les comptes-rendus d'audit, sont archivés au CERTIPAQ dans des dossiers spécifiques de l'ODG Chaource et de l'opérateur concerné pour une durée de 3 ans.

4 - Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et sanctions appliquées par l'Organisme Certificateur

Aide à la lecture de la grille de traitement des manquements

Hiérarchisation du manquement en fonction de la fréquence d'apparition du manquement

Opérateur concerné / Fournisseur		Point à maîtriser	Nature du manquement	Traitement immédiat (MR/MV)	Cotation			Sanction			
					Ponctuel	Récurrent	Systematique	AV	RA	SH	RH
ATELIER D'AFFINAGE											
PC11	Non-respect de la durée d'affinage	MV : formation du personnel	M	G		X	X		X	X	

Point de contrôle concerné (pointing to PC11)
Libellé du manquement (pointing to Non-respect de la durée d'affinage)
Actions correctrices et/ou correctives qui doivent être mises en œuvre suite à la détection du manquement concerné (pointing to MV : formation du personnel)
Identification du niveau du manquement (pointing to M and G)

Liste des sanctions applicables
AV : Avertissement par lettre à l'opérateur concerné ou fournisseur
RA : Renforcement des Audits
SH : Suspension de l'Habilitation
RH : Retrait de l'Habilitation

En cas de manquement constaté lors des actions de surveillance interne et/ou externe, mise en place :

- de **Mesures Correctrices (MR)**: actions immédiates de traitement des produits non-conformes (définie le devenir du produit NC) ;
- de **Mesures Correctives (MV)**: actions qui visent, par une analyse en profondeur des causes des manquements, à les éliminer et empêcher leur renouvellement.

Niveau du manquement :

- m : Manquements mineur
- M : Manquements majeur
- G : Manquements grave

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 40/49

4.1 – Evaluation des manquements constatés chez le(s) producteur(s) de lait (dont le(s) producteur(s) fermier(s))

PC	Manquement constaté chez le(s) producteur(s) de lait et le(s) producteur(s) fermier(s)	Traitement Immédiat (CR/CV)	Cotation			Sanction			
			Ponctuel	Récurrent	Systématique	AV	RA	SH	RH
1**	Exploitation laitière hors zone AOP	-	G					X	
2	Présence de 75 (compris) à 80% des animaux originaires de la zone AOP : m Moins de 75% des animaux du troupeau laitier originaires de la zone AOP : M	MV : rappel des règles au producteur MV : mise en place d'un plan de mise en conformité	m/M			X(m/M)	X*		
				M/G			X(M)	X(G)	X(G)
					G			X(G)	X(G)
3**	De 70 (compris) à 75% d'autonomie d'exploitation : m < 70% d'autonomie d'exploitation : M	MV : formation du personnel	m/M			X(m/M)	X*		
				M/G			X(M)	X(G)	X(G)
					G			X(G)	X(G)
4**	De 80 (compris) à 85% d'autonomie d'exploitation : m < 80% d'autonomie d'exploitation : M	MV : formation du personnel	m/M			X(m/M)	X*		
				M/G			X(M)	X(G)	X(G)
					G			X(G)	X(G)
5**	Part d'herbe dans les fourrages grossiers des VL en production de 25% à 30% : m < 25% : M	MV : formation du personnel MV : mise en place d'un plan de mise en conformité	m/M			X(m/M)	X*		
				M/G			X(M)	X(G)	X(G)
					G			X(G)	X(G)
6**	Part d'herbe dans les fourrages grossiers des génisses de 25% à 30% : m < 25% : M	MV : formation du personnel MV : mise en place d'un plan de mise en conformité	m/M			X(m/M)	X*		
				M/G			X(M)	X(G)	X(G)
					G			X(G)	X(G)
7	Non respect de la durée de pâturage avant la première lactation	MV : formation du personnel	m			X	X*		
				M			X	X	
					G			X	X
8**	Non-respect de la durée de pâturage des vaches laitières en production	MV : formation du personnel	M			X	X*		
					G			X	X

(** : PPC)

Légende des traitements immédiats : **MR** : Action correctrice – **MV** : Action corrective

Légende des sanctions : **AV** : Avertissement par lettre du producteur – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des analyses – **SH** : Suspension de l'habilitation – **RH** : Retrait de l'habilitation.

* RA documentaire externe se basant sur le rapport d'audit interne ou des documents/preuves transmis par le contrôle interne

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 41/49

PC	Manquement constaté chez le(s) producteur(s) de lait et le(s) producteur(s) fermier(s)	Traitement Immédiat (CR/CV)	Cotation			Sanction			
			Ponctuel	Récurrent	Systématique	AV	RA	SH	RH
9** et 10**	Non-respect de la surface de pâturage / vache laitière en production Non respect de la surface d'affouragement en vert / vache laitière en production (<10 ares sur les 20) ou non respect de l'interdiction d'affouragement en vert exclusif à partir du 01/01/15	MV : formation du personnel MV : mise en place d'un plan de mise en conformité	M	G		X	X*		
11 et 12	Non-respect des modalités d'affouragement en vert	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X*		
13	Non respect des fourrages autorisés	MV : formation du personnel	M	G		X	X*		
14	Non respect de la qualité des fourrages : ensilages, affouragement en vert, betteraves fourragères	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X*		
15**	part de compléments dans l'alimentation des vaches laitières de 27 à 32% (inclus) : m > 32% : M	MV : formation du personnel	m/M	M/G	G	X(m/M)	X*		
16	Non respect des compléments autorisés	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X*		
17 à 19	Non respect des traitements autorisés pour les céréales	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X*		
20 à 23	Non respect des conditions de stockage des aliments	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X*		
24 à 27	Non respect des conditions de fertilisation	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X*		

(** : PPC)

Légende des traitements immédiats : **MR** : Action correctrice – **MV** : Action corrective

Légende des sanctions : **AV** : Avertissement par lettre du producteur – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des analyses – **SH** : Suspension de l'habilitation – **RH** : Retrait de l'habilitation.

* RA documentaire externe se basant sur le rapport d'audit interne ou des documents/preuves transmis par le contrôle interne

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 42/49

PC	Manquement constaté chez le(s) producteur(s) de lait et le(s) producteur(s) fermier(s)	Traitement Immédiat (CR/CV)	Cotation			Sanction			
			Ponctuel	Récurrent	Systématique	AV	RA	SH	RH
1 à 27	Absence des documents nécessaires au contrôle	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X

4.2 – Evaluation des manquements constatés chez collecteurs de lait

PC	Manquement constaté chez le(s) transformateur(s) et le(s) producteur(s) fermier(s)	Traitement Immédiat (CR/CV)	Cotation			Sanction			
			Ponctuel	Récurrent	Systématique	AV	RA	SH	RH
29**	Non-respect de la provenance du lait (erreur sur un producteur non habilité de la zone d'appellation) 1 à 3 fois/an : M > 3 fois/an : G	MV : formation du personnel	M/G			X(M)	X(M)	X(G)	X(G)
				G				X(G)	X(G)
	Utilisation pour l'AOP de lait produit à l'extérieur de la zone d'appellation	MV : formation du personnel	G					X	X
30**	Non respect de l'utilisation de lait de vache uniquement	MV : formation du personnel	G					X	X

(** : PPC)

Légende des traitements immédiats : **MR** : Action correctrice – **MV** : Action corrective

Légende des sanctions : **AV** : Avertissement par lettre du producteur – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des analyses – **SH** : Suspension de l'habilitation – **RH** : Retrait de l'habilitation.

4.3 – Evaluation des manquements constatés chez les fabricants de fromage (dont le(s) producteur(s) fermier(s))

PC	Manquement constaté chez le(s) transformateur(s) et le(s) producteur(s) fermier(s)	Traitement Immédiat (CR/CV)	Cotation			Sanction			
			Ponctuel	Récurrent	Systématique	AV	RA	SH	RH
31**	Non respect de la localisation en zone AOP	-	G					X	X
32**	Approvisionnement auprès d'un opérateur non habilité dans la démarche		G					X	X
33**	Non respect de l'utilisation du type de lait mis en fabrication	MV : formation du personnel	G					X	X
34	Quantité de ferments > 3% du volume du lait mis en fabrication	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G		X	X	X
35	Utilisation d'ingrédients non autorisés	MV : formation du personnel	M			X	X		
36**				G				X	X
37	Non respect de l'utilisation de ferments lactiques mésophiles et non respect de la température de maturation	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X
38	Non respect des paramètres d'acidité du lait	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X
39**	Non respect de la température du lait	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X
40	Matériel de caillage non conforme	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X
41**	Non-respect de la durée minimale de coagulation	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X
42	Non respect de l'un des deux critères : pH du caillé ou Acidité du sérum	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X
43**	Non-respect de la taille des moules	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X

PC	Manquement constaté chez le(s) transformateur(s) et le(s) producteur(s) fermier(s)	Traitement Immédiat (CR/CV)	Cotation			Sanction			
			Ponctuel	Récurrent	Systématique	AV	RA	SH	RH
44**	Non respect de l'égouttage spontané	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X	X	X
45**	Absence de retournement en moule	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X	X	X
46	Absence de tranchage du caillé en bassine	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X	X	X
47**	Non-respect de la température d'égouttage	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X	X	X
48	Non respect des modalités de salage	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X	X	X
49	Non respect de la durée de ressuyage	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X	X	X
50	Non respect de la température de ressuyage (sauf cas de panne avérée)	MV : formation du personnel	m	M	G	X	X	X	X
51	Conservation à température négative	MV : formation du personnel	G					X	X
52	Comptabilité matière non justifiée : - 0 à 20 fromages (lots ≤ 2000 fromages) ou ≤ 1 % (lots > 2000 fromages) = conforme ; - > 20 fromages (lots ≤ 2000 fromages) ou > 1 % (lots > 2000 fromages) = manquement mineur	MV : mise en place de l'organisation adéquate	m	M	G	X	X	X	X
53**	Comptabilité matière non tenue	MV : mise en place de l'organisation adéquate	M	G		X	X	X	X
31 à 53	Documents incomplets ou 1 document manquant : m Absence de la documentation : M	MV : formation du personnel	m/M	M/G	G	X(m)	X(M)	X(G)	X(G)
54	Cumul de plus de 3 manquements majeurs au cours d'un même audit	-	G					X	X

(** : PPC)

 Légende des traitements immédiats : **MR** : Action correctrice – **MV** : Action corrective

 Légende des sanctions : **AV** : Avertissement par lettre du fabricant – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des analyses – **SH** : Suspension de l'habilitation – **RH** : Retrait de l'habilitation.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 45/49

4.4 – Evaluation des manquements constatés chez les affineurs (cas de l'affineur seul et du fabricant de fromages (dont le producteur fermier) réalisant aussi l'affinage)

PC	Manquement constaté chez le(s) transformateur(s) et le(s) producteur(s) fermier(s)	Traitement Immédiat (CR/CV)	Cotation			Sanction			
			Ponctuel	Récurrent	Systématique	AV	RA	SH	RH
55**	Non respect de la localisation en zone AOP	-	G					X	X
56**	Non-respect de la durée d'affinage Entre 13 et 14 jours : mineur < 13 jours : Majeur	MV : formation du personnel	m/M			X(m)	X(M)		
				M/G			X(M)	X(G)	X(G)
					G			X(G)	X(G)
56	Non respect des conditions de température d'affinage, hors ressuyage (sauf cas de panne avérée justifiée) Ecart de 1 jour par rapport à l'objectif : m Ecart de 2 jours et + : M	MV : formation du personnel	m/M			X(m)	X(M)		
				M/G			X(M)	X(G)	X(G)
					G			X(G)	X(G)
57	Non respect des modalités de conditionnement	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X
58	Non respect des modalités d'étiquetage	MV : formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X
59	Comptabilité matière non justifiée : - 0 à 20 fromages (lots ≤ 2000 fromages) ou ≤ 1 % (lots > 2000 fromages) = conforme ; - > 20 fromages (lots ≤ 2000 fromages) ou > 1 % (lots > 2000 fromages) = manquement mineur	MV : mise en place de l'organisation adéquate	m/M/G			X	X	X	
				M/G		X	X		
					G			X	X
60**	Comptabilité matière non tenue	MV : mise en place de l'organisation adéquate	M			X	X		
				G				X	X
55 à 60	Documents incomplets ou 1 document manquant : m Absence de la documentation : M	MV : formation du personnel	m/M			X(m)	X(M)		
				M/G			X(M)	X(G)	X(G)
					G			X(G)	X(G)
61	Cumul de plus de 3 manquements majeurs au cours d'un même audit	-	G					X	X
	Absence de paiement des frais de contrôle (interne ou externe) entraînant l'arrêt de réalisation des contrôles (internes ou externes)	-	G				X	X	X

(** : PPC)

Légende des traitements immédiats : **MR** : Action correctrice – **MV** : Action corrective

Légende des sanctions : **AV** : Avertissement par lettre du fabricant – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des analyses – **SH** : Suspension de l'habilitation du producteur – **RH** : Retrait de l'habilitation.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 46/49

4.5 – Evaluation des manquements constatés chez toutes les catégories d'opérateurs

PC	Manquement constaté chez le(s) producteur(s) de lait et le(s) producteur(s) fermier(s)	Traitement Immédiat (CR/CV)	Cotation			Sanction			
			Ponctuel	Récurrent	Systématique	AV	RA	SH	RH
	Absence de réponse à un manquement (absence de retour de la fiche de manquement complétée des actions correctives / absence d'engagement sur des actions correctives ou actions correctives non recevables) Absence de mise en place et de suivi des actions correctives ou mise en place d'actions correctives inadaptées et/ou tardives	MR : transmission immédiate de la fiche de manquement MV : Mise en place immédiate d'actions correctives adaptées / dans les délais adaptés	m	M		X	X		
	Absence des documents nécessaires au contrôle	MV : formation du personnel	m	M		X	X		
	Absence de paiement des frais de contrôle (interne ou externe) entraînant l'arrêt de réalisation des contrôles (internes ou externes)	-	G					X	X
	Refus de contrôle motivé <i>(1) Le courrier d'avertissement stipule qu'un nouvel audit sera réalisé dans les 2 mois.</i>	-	M	G		X ⁽¹⁾		X	X
	Refus de contrôle non motivé <i>(1) Le courrier d'avertissement stipule qu'un nouvel audit sera réalisé dans le mois.</i>	-	M	G		X ⁽¹⁾		X	X
	DI non disponible	Transmission de la DI signée sous 1 mois	m	M		X	X	X	
	DI non mise à jour suite à des modifications mineures ou majeures	Modification de la DI sous 1 mois	m	M		X	X	X	

Légende des traitements immédiats : **MR** : Action correctrice – **MV** : Action corrective

Légende des sanctions : **AV** : Avertissement par lettre du fabricant – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des analyses – **SH** : Suspension de l'habilitation du producteur – **RH** : Retrait de l'habilitation.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 03 V 07 validation : 9/01/14
	APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « CHAOURCE »	Page 47/49

4.6 – Evaluation des manquements constatés lors du contrôle produit

PC	Manquement constaté	Traitement Immédiat (MR/MV)	Cotation			Sanction			
			Ponctuel	Récurrent	Systématique	AV	RE	SH	RH
62 à 63	Refus de prélèvement (avec présence de fromages prélevables sur le site)	MV : mise en place de l'organisation adéquate	M			X	X		
				G				X	X
62**	Non respect du poids des fromages à l'emballage et au minimum à 14 jours (au-delà du respect de la réglementation sur les poids minimum de fromages)	MR : déclassement des fromages MV : étude pour revoir les recettes ou les procédés si nécessaire, formation du personnel	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X
62** à 63**	Résultat des examens analytiques et/ou organoleptiques non-conformes. Profil sensoriel montrant une irrégularité de la qualité dans le temps	MR : Enregistrement et traitement du Manquement en interne MV : étude pour revoir les recettes ou les procédés si nécessaire	m			X			
				M		X	X		
					G			X	X

(** : PPC)

Légende des traitements immédiats : **MR** : Action correctrice – **MV** : Action corrective

Légende des sanctions : **AV** : Avertissement par lettre du fabricant – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des analyses – **SH** : Suspension de l'habilitation du producteur – **RH** : Retrait de l'habilitation.

4.6 – Evaluation des manquements constatés au niveau de l'ODG Chaource

Manquement constaté	Cotation			Sanction			
	Ponctuel	Récurrent	Systématique	AV	RA	SL	RL
Non respect des missions incombant à l'Organisme de Défense et de Gestion (ODG) (sélection, formation, procédures internes, système qualité...)	m	M	G	X	X	X	X
Absence d'identification des opérateurs par l'ODG Chaource	M	G		X	X	X	X
Diffusion tardive aux opérateurs concernés des informations nécessaires à la maîtrise du cahier des charges et du plan de contrôle relatifs à l'AOP Chaource	m	M	G	X	X	X	X
Non respect de la procédure de validation de la modification d'un étiquetage existant	m	M	G	X	X	X	X
Absence d'application de la procédure de gestion des plaintes et/ou des réclamations portées à la connaissance de l'ODG Chaource	m	M	G	X	X	X	X
Réalisation des contrôles internes par des agents non qualifiés et/ou non mandatés	M	G		X	X	X	X
Rapports de contrôles incomplets	m	M	G	X	X	X	X
Non respect des fréquences de contrôle interne	M	G		X	X	X	X
Absence de mise en place et de suivi des actions correctives	M	G		X	X	X	X
Mise en place d'actions correctives inadaptées et/ou tardives par l'ODG «Chaource»	m	M	G	X	X	X	X
Transmission tardive à CERTIPAQ des informations relatives à la certification	m	M	G	X	X	X	X
Moyens (humain, technique, documentaire...) mis à disposition pour la bonne réalisation de l'audit externe insuffisants	M	G		X	X	X	X
Refus de visite - refus d'accès aux documents	G					X	X
Faux caractérisé	G					X	X

Légende des sanctions : **AV** : Avertissement par lettre du fournisseur – **RA** : Renforcement des audits – **SL** : Suspension de la Licence – **RL** : Retrait de la Licence.

En cas de manquement grave présenté par l'ODG lors de l'évaluation du contrôle interne, CERTIPAQ transmet le dossier à l'INAO conformément aux textes en vigueur.

ANNEXE

INSTRUCTION TECHNIQUE CONTRÔLE PRODUIT

(cf. document de CERTIPAQ, référencé IT 30, ci-après)

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE EXTERNE DU FROMAGE « CHAOURCE »	IT 30 V 04 Validation : 04/04/13 Page 1/8
	AOC	

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 externe.

CONTEXTE : Dans le cadre de la nouvelle organisation du contrôle des produits finis sous Appellation d'Origine, l'examen organoleptique défini dans le plan de contrôle externe, 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 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 fromage « Chaource » dans le cadre du plan de contrôle AOC « Chaource ».

1. DEFINITIONS :

Commission chargée de l'examen organoleptique : « ensemble de personnes choisies par l'organisme de contrôle pour effectuer un examen organoleptique au sein de la liste des personnes formées par l'ODG* pour l'appellation d'origine concernée » (Source : Directive INAO-DIR-2008-02 – Commission chargée de l'examen organoleptique).

*Organisme de Défense et de Gestion

Jury : « membres d'une commission chargée de l'examen organoleptique ayant à examiner un même échantillon. Une commission chargée de l'examen organoleptique peut être composée d'un ou de plusieurs jurys » (Source : Directive INAO-DIR-2008-02 – 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 contrôlée.

Par conséquent, la commission d'examen organoleptique doit :

- d'une part, conclure sur l'appartenance du produit à la famille du produit revendiqué : Chaource,
- 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 collègues suivants :

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE EXTERNE DU FROMAGE « CHAOURCE »	IT 30 V 04 Validation : 04/04/13 Page 2/8
	AOC	

- **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) :
- **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 du fromage Chaource** et du **barème de notation** utilisé lors des examens organoleptiques : à cet effet, le dégustateur doit justifier de deux participations préalables (en tant qu'observateur) à une Commission examen organoleptique (CEO) externe ou à un examen organoleptique organisé par l'ODG selon des modalités identiques à celles pratiquées en CEO externe. Dans ce dernier cas, l'ODG tient à disposition de CERTIPAQ les documents d'enregistrement de l'examen organoleptique réalisé pour vérification des modalités appliquées lors des audits ODG et/ou supervision de CEO.
- **Connaissance générale des critères de dégustation** utilisés pour les tests : remise préalable par l'ODG « Chaource » de documents pédagogiques (ex : Guide Cidil « Goût et Saveurs »).
- **Participation à toute formation** organisée dans ce cadre par l'ODG « Chaource ».

NB : En début de séance, un échantillon supplémentaire fait l'objet d'une dégustation par l'ensemble des membres du jury. Le but de cette dégustation est d'harmoniser l'attribution des notes par les membres et de rappeler les caractéristiques du Chaource.

2.4 Constitution du jury « Chaource »

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.

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

CERTIPAQ choisit, parmi les membres de la commission, la composition du jury « Chaource ». Le choix est réalisé sur la base de la fonction des membres, de leur compétence et leur répartition par collège.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE EXTERNE DU FROMAGE « CHAOURCE »	IT 30 V 04 Validation : 04/04/13 Page 3/8
	AOC	

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

Un bilan 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.

Par ailleurs, trois absences consécutives à une convocation de l'un des membres peuvent entraîner sa suspension et son remplacement par un autre membre désigné par l'ODG. Pour réintégrer la commission, le membre devra participer à un examen organoleptique sans prise en compte de sa notation.

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'AOC.

3.1 Notion de lot

Tous les fromages prélevés chez un opérateur doivent provenir d'un même numéro de lot.

La définition de lot et les critères permettant de déterminer le périmètre du lot, établis par l'ODG, est représentative de l'activité des opérateurs et homogène.

Un lot correspond au maximum à un jour de fabrication, mais plusieurs lots peuvent être fabriqués sur une même journée (selon le mode de traitement thermique du lait...).

Chaque lot est identifié par l'opérateur. Les numéros de lots des fromages emballés doivent permettre l'identification du jour de fabrication.

3.2 Règles d'échantillonnage

Les règles d'échantillonnage ont été définies en fonction de l'activité des opérateurs et n'ont aucune influence sur les résultats des examens organoleptiques.

Les fromages prélevés doivent être représentatifs de la production et de l'âge de sortie d'atelier (au plus près de la vente). Pour cela, le cahier des entrées-sorties des produits doit être disponible.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE EXTERNE DU FROMAGE « CHAOURCE »	IT 30 V 04 Validation : 04/04/13 Page 4/8
	AOC	

Echantillons prélevés :

- 2 fromages entiers pour l'examen organoleptique et 1 fromage pour les contrôles physico-chimiques.
- Respecter l'alternance grand format et petit format (dans la mesure du possible).
- Prévoir 2 fromages supplémentaires par dégustation sur 1 des échantillons, qui sera dégusté en début de séance permettant ainsi d'harmoniser l'attribution des notes par les membres du jury.

En attente de leur dégustation, les échantillons doivent être conservés à une température de 6° Celsius afin de préserver leur intégrité.

Les prélèvements sont effectués la veille de l'examen organoleptique ou au plus tard le jour même, sur une fabrication d'au moins 14 jours (soit la durée minimum légale d'affinage).

3.3 Règles de prélèvement

Les prélèvements sont effectués par un agent mandaté par CERTIPAQ.

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 fromages sont prélevés directement dans la cave d'affinage sur claies ou dans la zone d'expédition, emballés dans leur emballage destiné à la vente publique.

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 : nombre de boîtes, nombre de fromages,... ; - N° de lot ; - DLC/DLUO : si elle existe ; - Date de fabrication : date de mise en fabrication, ... ; - 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 fax 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.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE EXTERNE DU FROMAGE « CHAOURCE »	IT 30 V 04 Validation : 04/04/13 Page 5/8
	AOC	

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 et convoque en conséquence le jury.

L'animateur du jury est choisi et qualifié par CERTIPAQ. Par ailleurs, il est défini qu'un salarié de CERTIPAQ participe, de manière inopinée, à au moins un examen organoleptique tous les ans, pour superviser le dispositif.

Conformément au plan de contrôle, CERTIPAQ convoque le jury de dégustation au moins quatre fois par an pour l'examen organoleptique de l'ensemble des produits certifiés.

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, tel que défini au chapitre 5 « Traitement des manquements » du plan de contrôle « Chaource ».

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.

Les échantillons sont préparés et présentés sur des assiettes blanches.

Le 1^{er} fromage de chaque échantillon est identifié par une lettre.
Le 2nd fromage est identifié par une lettre différente (de celle du 1^{er} fromage).

L'examen organoleptique s'effectue à température ambiante.

Du pain et de l'eau sont à disposition des dégustateurs lors de l'examen organoleptique.

3.4.3 Critères de dégustation et notation

L'examen organoleptique s'appuie sur les sens suivants :

- visuel
- gustatif
- tactile.

Le jury tel que défini au point 2.4 procède à l'évaluation des produits en fonction d'un barème de notation se rapportant à la présentation (aspect et forme), à la structure de la pâte (texture) et au goût.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE EXTERNE DU FROMAGE « CHAOURCE »	IT 30 V 04 Validation : 04/04/13 Page 6/8
	AOC	

Pour réaliser l'examen organoleptique, les membres du jury reçoivent, au début de chaque dégustation, une fiche d'enregistrement des notes attribuées.

La grille de dégustation est connue de tous les membres. Elle est fournie dans le cadre de la qualification de tout nouveau membre. Toute nouvelle mise à jour est diffusée et explicitée aux membres du jury avant tout nouvel examen organoleptique.

La notation de chaque fromage est obtenue en calculant la moyenne des points attribués par chaque membre du jury.

L'évaluation se déroule en 2 étapes, permettant le renforcement de l'anonymat : une première étape pour l'analyse en bouche, une deuxième étape pour l'appréciation visuelle. Pour chaque étape, différents critères sont notés :

- Analyse en bouche :

Critères évalués	Notes maximales possibles
Pâte / Texture	10 points
Goût	20 points
<i>Analyse en bouche</i>	<i>30 points au total</i>

- Appréciation visuelle :

Critères évalués	Notes maximales possibles
Aspect / Forme	10 points
<i>Appréciation visuelle</i>	<i>10 points au total</i>

Les dégustateurs doivent expliquer les raisons qui les ont amenés à appliquer une note totale inférieure à 15 pour l'analyse en bouche et inférieure à 5 pour l'appréciation visuelle. Ces éléments sont formalisés sur la fiche d'enregistrement des notes par la sélection du ou des défauts proposés justifiant ces notes.

3.4.4 Présentation des produits

Les fromages sont présentés de façon anonyme afin de garantir la fiabilité des résultats. Tous les échantillons sont identifiés par un code, différent de celui du prélèvement. Seul l'animateur dispose de la correspondance des codes avec le nom de chacun des opérateurs.

- Examen gustatif du fromage (goût et texture en bouche) : un fromage est découpé en part les plus égales possibles, et présenté dans une assiette blanche identifiée par une lettre. Un quart de ce fromage est conservé pour l'examen visuel.

- Examen visuel du fromage (aspect entier et forme) : un fromage est laissé entier, accompagné du quart de fromage précédemment découpé de manière à ce que le jury puisse observer à la fois la forme du fromage et sa pâte, et présenté dans une assiette blanche identifiée par une lettre.

NB : la découpe devra se faire à l'aide d'un fil pour ne pas détériorer l'aspect de la pâte.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE EXTERNE DU FROMAGE « CHAOURCE »	IT 30 V 04 Validation : 04/04/13 Page 7/8
	AOC	

Au minimum 1 échantillon et au maximum 10 échantillons différents sont présentés au jury lors d'une séance.

L'ordre de présentation des échantillons proposés au jury est aléatoire.

L'examen organoleptique est effectué, individuellement, dans des conditions de silence et de réserve.

Une séance d'examen organoleptique dure environ 2 à 3 heures.

3.4.5 Avis du jury

Chaque membre du jury formalise ses observations et avis motivés, de manière individuelle, sur une fiche d'enregistrement des notes attribuées.

Tout avis négatif d'un membre de jury doit être formulé par écrit sur cette fiche. Cet avis est motivé et utilise les défauts proposés et acceptés par l'ODG et l'OC.

Les fiches sont collectées par l'animateur de la séance. Ce dernier établit une synthèse des fiches d'enregistrement des notes attribuées. Cette synthèse est accompagnée des observations et avis motivés du jury.

L'animateur transmet exclusivement à CERTIPAQ les fiches d'enregistrement et la synthèse établie, sous un délai d'1 semaine.

Ces fiches et synthèses sont conservées par CERTIPAQ pendant une durée de 3 ans. Ces documents sont tenus à disposition de l'autorité compétente et du COFRAC.

4. EXPLOITATIONS DES RESULTATS PAR CERTIPAQ

CERTIPAQ s'appuie sur la synthèse des résultats obtenus, des observations et des avis motivés des membres, pour décider de l'émission d'une fiche de non-conformité et/ou d'une sanction.

Après calcul de la moyenne des notes attribuées par les dégustateurs, tout fromage obtenant :

- une note globale inférieure à 27,4 points sur les 40 points possibles (10 + 30 points) – soit une moyenne de 13,7/20
 - et/ou une note de goût inférieure à 10 sur les 20 points possibles
- sera enregistrée comme manquement.

Tout fromage ayant une moyenne générale comprise entre 13,7/20 et 14,3/20 fera l'objet d'une nouvelle dégustation de manière à remplir une fiche de consensus par produit concerné, qui permettra de déterminer si ce fromage est conforme ou non aux critères de l'appellation.

Cette fiche de consensus reprend les mêmes critères que les fiches d'enregistrement des notes. Toutefois, à l'issue de la deuxième dégustation du produit concerné, seuls les avis des dégustateurs sont consignés par l'animateur, accompagnés de leurs commentaires : conformes ou non conformes pour le critère de goût ; conformes ou non conformes pour le critère pâte/texture ; conformes ou non conformes pour l'aspect/forme). L'animateur relèvera autant d'avis (sous forme de croix ou de dénombrement) qu'il y a de dégustateurs habilités présents. Chaque dégustateur devra valider le vote en apposant son nom et sa signature en bas de la fiche de consensus.

CERTIPAQ	INSTRUCTIONS POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE EXTERNE DU FROMAGE « CHAOURCE »	IT 30 V 04 Validation : 04/04/13 Page 8/8
	AOC	

NB : lorsque le nombre de dégustateurs est pair, il conviendra de définir en début de séance et de manière aléatoire et anonyme un numéro de dégustateur (compris entre 1 et 5) dont la voix comptera double en cas de fiche de consensus, pour donner un nombre total de voix impair.

Enfin, et afin de respecter l'importance de l'évaluation du goût par rapport à celle de la pâte/texture et de l'aspect/forme, le nombre de voix attribuées pour le goût comptera double par rapport au nombre de voix attribuées pour la pâte/texture et l'aspect/forme.

La fiche de consensus dûment complétée et visée par tous les dégustateurs est ensuite transmise à l'organisme certificateur comme un complément des fiches de notation.

5. DOCUMENTS D'APPLICATION

FE 01 : Fiche de suivi d'échantillon

Fiche d'enregistrement des notes attribuées

Fiche de consensus

Synthèse des résultats