

PLAN DE CONTRÔLE

FOURME D'AMBERT

Appellation d'Origine Protégée

VERSION APPROUVEE LE 30 AVRIL 2014



Organisme Certificateur

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

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

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 329 V01 Validation : 03/04/2014
	<i>Fourme d'Ambert</i> Appellation d'Origine Protégée	----- page 2/2

PREAMBULE

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

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

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

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

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

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

AUCERT	81	1 / 101
Version 3	décembre 2013	

PLAN DE CONTROLE

APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE « FOURME D'AMBERT »

Cahier des charges homologué par règlement d'exécution (UE) n°1207/2013 du 22/11/2013

VERSION APPROUVEE LE 08 JANVIER 2014

Organismes de certification

AUCERT

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

Organisme de Défense et de Gestion

SYNDICAT INTERPROFESSIONNEL DE LA FOURME D'AMBERT

4 Place de l'Hôtel de Ville
BP 69
63600 AMBERT
Tél. : 04 73 82 01 55 - fax : 04 73 82 44 00

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

Version	Date de validation	Motif
3	18/12/2013	Plan de contrôle initial (suite à la version 2 du plan d'inspection)

AUCERT	81	2 / 101
Version 3	décembre 2013	

SOMMAIRE

1	PREAMBULE	3
1.1	PRESENTATION DE L'APPELLATION	3
1.2	OBJECTIFS DU PLAN DE CONTROLE	3
2	SCHEMA DE VIE DU PRODUIT	4
3	ACCEPTATION DE L'ODG EN TANT QUE FOURNISSEUR ET DELIVRANCE D'UN DOCUMENT DE CERTIFICATION A L'ODG	6
3.1	ORGANISATION GENERALE	6
3.2	EVALUATION ET ADMISSION DU FOURNISSEUR	6
4	TABLEAU DE SYNTHESE DES FREQUENCES DE CONTROLE	9
4.1	GENERALITES	9
4.2	MODALITES DES CONTROLES INTERNES EN CAS DE MANQUEMENT	9
5	IDENTIFICATION ET HABILITATION DE L'OPERATEUR	11
5.1	PRODUCTION DE LAIT	12
5.2	COLLECTE DU LAIT	17
5.3	FABRICATION LAITIERE, FERMIERE ET AFFINAGE	19
6	PLAN DE SURVEILLANCE – RESPECT DU CAHIER DES CHARGES	25
6.1	CONTROLE DES CONDITIONS DE PRODUCTION DU LAIT	25
6.2	CONTROLE DES CONDITIONS DE COLLECTE	35
6.3	CONTROLE DES CONDITIONS DE TRANSFORMATION LAITIERE, FERMIERE ET/OU AFFINAGE	37
7	CONTROLE DES CARACTERISTIQUES DU PRODUIT	48
8	EVALUATION DE L'ODG	49
9	ANNEXES	52
9.1	ANNEXE 1 – AIRE GEOGRAPHIQUE POUR LA PRODUCTION DU LAIT, LA TRANSFORMATION, L'AFFINAGE DES FROMAGES ET LEUR CONSERVATION	52
9.2	ANNEXE 2 - PROCEDURE D'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE	58
9.3	ANNEXE 3 – GRILLE DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	70

AUCERT	81	3 / 101
Version 3	décembre 2013	

PREAMBULE

1.1 Présentation de l'appellation

Le fromage bénéficiant de l'appellation d'origine « Fourme d'Ambert » est un fromage fabriqué avec du lait de vache emprésuré se présentant sous la forme d'un cylindre de 17 centimètres à 21 centimètres de hauteur, de 12,5 à 14 centimètres de diamètre et d'un poids de 1,9 à 2,5 kilogrammes, à pâte persillée, non pressée, non cuite, fermentée et salée.

La teneur en matière grasse est de 50 grammes au minimum pour 100 grammes de fromage après complète dessiccation, la teneur en matière sèche ne doit pas être inférieure à 50 grammes pour 100 grammes de fromage affiné.

La Fourme d'Ambert est un fromage recouvert d'une fine croûte sèche et fleurie, de couleur gris clair à gris pouvant présenter des moisissures blanches, jaunes et rouges ainsi que des reflets bleutés. La pâte de couleur blanche à crème présente des ouvertures avec un persillage régulièrement réparti de couleur bleue à verte.

La Fourme d'Ambert possède une texture souple et onctueuse. Elle a une saveur fine et parfumée, un goût de laitage accentué par une combinaison de saveurs issues de l'activité des souches de *Penicillium roqueforti*, un goût typé fruité. Une pointe de sel et une légère amertume sont acceptées.

1.2 Objectifs du plan de contrôle

Ce document :

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

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

2 SCHEMA DE VIE DU PRODUIT

Le tableau suivant présente, à l'aide d'un schéma, les différentes étapes d'élaboration du produit, l'ensemble des points à contrôler y compris les principaux points à contrôler, ainsi que les opérateurs concernés.

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTROLER
Production de lait AOP	Producteur de lait	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation de l'exploitation ➤ Alimentation des animaux (nature et provenance des fourrages, base de l'alimentation, pâturage, aliments complémentaires, foin, etc.) ➤ Conditions d'élevage ➤ Stockage du lait après la traite
Collecte du lait	Collecteur	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation de l'entreprise ➤ Traçabilité du lait collecté : nature, provenance AO, organisation des tournées
Fabrication fermière de fromages	Producteur fermier	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation des locaux ➤ Nature du lait utilisé ➤ Délai de stockage du lait ➤ Préparation du lait, maturation primaire ➤ Emprésurage ➤ Additifs autorisés ➤ Process de fabrication : découpage, brassages, égouttages, salage... ➤ Piquage

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTROLER
Fabrication laitière de fromages	Laiterie	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation des locaux ➤ Nature et origine du lait utilisé ➤ Délai de mise en fabrication du lait ➤ Normalisation du lait ➤ Maturation, traitement thermique du lait ➤ Emprésurage ➤ Additifs autorisés ➤ Process de fabrication : découpage, brassages, égouttages, salage... ➤ Piquage
Affinage	Affineur	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation des caves d'affinage ➤ Conditions d'affinage : température, hygrométrie ➤ Durée d'affinage, attribution de l'appellation ➤ Etiquetage ➤ Caractéristiques physico-chimiques et organoleptiques du produit

AUCERT	81	6 / 101
Version 3	décembre 2013	

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

3.1 Organisation générale

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

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

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

3.2 Evaluation et admission du fournisseur

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

3.2.1 Gestion des cahier des charges et plan de contrôle

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

3.2.2 Gestion des opérateurs

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

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

AUCERT	81	7 / 101
Version 3	décembre 2013	

3.2.3 Suivi du plan de contrôle interne

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

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

3.2.4 Organisation générale

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

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

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

AUCERT	81	8 / 101
Version 3	décembre 2013	

- Traitement et suivi des écarts

- Suivi des écarts :

- Mise en place d'une procédure et enregistrements associés définissant les modalités de traitement et de suivi des mesures correctives suite à des écarts relevés en contrôle interne.
- Cette procédure doit :
 - être conforme au plan de correction du présent plan de contrôle,
 - préciser les modalités de suivi des mesures correctives afin de vérifier leur réalisation et leur efficacité. Cette vérification peut être réalisée pendant les opérations de contrôle.
- Création des enregistrements de suivi des écarts associés à la procédure.

- Prise en compte des écarts relevés lors des contrôles internes et externes (suivi mise en place d'actions correctives).

- Gestion des réclamations

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

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

AUCERT	81	9 / 101
Version 3	décembre 2013	

4 TABLEAU DE SYNTHÈSE DES FREQUENCES DE CONTROLE

4.1 Généralités

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

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

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

Cependant, les contrôles internes réalisés chez des opérateurs en situation de changement de raison sociale, de cession ou de reprise de l'outil de production (représentant au maximum 30% des contrôles internes de l'année pour les producteurs laitiers) ne seront de fait pas réalisés de façon aléatoire.

Chaque année, l'OC et l'ODG pourront se coordonner afin d'harmoniser la réalisation du plan de surveillance. Toutefois, il ne peut être exclu qu'un même opérateur soit contrôlé en interne et en externe la même année dans le respect des fréquences globales de contrôle. Par 50 % par an, on peut entendre une visite tous les deux ans, pour 25 % une visite tous les quatre ans.

4.2 Modalités des contrôles internes en cas de manquement

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

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

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

Le constat en interne de manquement grave ou majeur récurrent (sauf contrôle produits) entraîne systématiquement le déclenchement d'un contrôle externe.

Opérateur	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe	Fréquence de contrôle globale
Producteur de lait	15% / an	5% / an	20% / an
Collecteur	50% / an	50% / an	100% / an
Transformateur laitier	50% / an	50% / an	100% / an
Affineur industriel	50% / an	50% / an	100% / an
Transformateur fermier	25% / an	25% / an	50% / an
Affineur à la ferme	25% / an	25% / an	50% / an
ODG		2 audits / an	2 audits / an
Examen produit (organoleptique et physico-chimique)	5 fois / an / transformateur ou affineur	1 fois / an / transformateur ou affineur	6 fois / an / transformateur ou affineur

AUCERT	81	11 / 101
Version 3	décembre 2013	

5 IDENTIFICATION ET HABILITATION DE L'OPERATEUR

« Dispositions transitoires

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

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

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

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

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

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

AUCERT	81	12 / 101
Version 3	décembre 2013	

5.1 Production de lait

Les producteurs de lait seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour la production de lait AOP « Fourme d'Ambert » adressée à l'ODG et qui comporte :
 - l'identité du demandeur,
 - les éléments descriptifs des outils de production
 - l'engagement du producteur à :
 - ◆ Respecter les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outil de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.
2. L'ODG réalise un contrôle sur site afin de vérifier l'aptitude du producteur au respect du cahier des charges (contrôle interne). Ce rapport est transmis à l'organisme de certification dans un délai maximum de 10 jours ouvrés à date de réalisation du contrôle.
3. L'organisme de certification prend la décision d'habilitation sur la base du rapport transmis par l'ODG, en conformité avec ses procédures internes. Si la décision est favorable, l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai maximal de 21 jours sur la portée de l'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.

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

En cas de changement de raison sociale, de cession ou reprise de l'outil de production, une nouvelle déclaration d'identification sera signée et il y aura un contrôle interne ou externe. Ce contrôle devra être réalisé chez les opérateurs dans un délai de 18 mois suivant la réception de la modification par l'ODG. Ces contrôles pourront être comptabilisés parmi les contrôles du plan de suivi dans la limite de 30% des contrôles de suivi à réaliser dans l'année. La liste des opérateurs habilités sera mise à jour lors de la réception de la déclaration d'identification modifiée.

Dans le cas d'une modification des représentants de la structure, seule une nouvelle déclaration d'identification sera signée par l'opérateur (pas de contrôle sur site) et la liste des opérateurs habilités sera mise à jour.

L'OC pourra, au vu de modifications dont il aurait connaissance, demander à ce qu'une nouvelle procédure d'habilitation soit engagée.

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

Définition du troupeau :

- Le troupeau laitier comprend l'ensemble des vaches laitières et les génisses de renouvellement présentes sur l'exploitation ;
- Les vaches laitières sont les animaux en lactation et les animaux taris
- Les génisses sont les animaux compris entre le sevrage et leur première mise-bas.

Points à contrôler	Valeurs de références	Contrôle interne	Documents associés
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Réception et vérification de la déclaration d'identification	Déclaration d'identification
Localisation de la production de lait PPC	Production de lait effectuée dans les communes de l'aire géographique de l'appellation.	Vérification documentaire de la situation géographique et/ou contrôle visuel du(es) bâtiment(s) d'élevage et de traite.	Déclaration d'identification, et/ou relevé parcellaire graphique, et/ou plan de masse
Nature du lait PPC	Lait de vache.	Contrôle visuel du troupeau et/ou vérification documentaire des résultats d'analyse du lait.	Résultats d'analyse du lait
Origine des fourrages de la ration de base des vaches laitières durant toute l'année PPC	Durant toute l'année, la ration de base des vaches laitières est assurée par des fourrages provenant de l'aire géographique de l'appellation.	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou des documents d'enregistrement de l'utilisation des surfaces hors zone	Document d'enregistrement des surfaces hors zone et de leur utilisation et/ou registre d'alimentation ou document équivalent, et/ou déclaration PAC, relevé MSA, photo satellite, plan cadastral, facture d'achat de récolte sur pied etc.
Origine des fourrages de la ration de base des génisses durant toute l'année	A compter du 1er janvier 2015, les fourrages récoltés distribués aux génisses proviennent également de l'aire géographique de l'appellation.	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou des documents d'enregistrement de l'utilisation des surfaces hors zone	Document d'enregistrement des surfaces hors zone et de leur utilisation et/ou cahier registre d'alimentation ou document équivalent, et/ou déclaration PAC, relevé MSA, , photo satellite, plan cadastral, facture d'achat de récolte sur pied etc.

Points à contrôler	Valeurs de références	Contrôle interne	Documents associés
Nature des fourrages PPC	La consommation et la distribution de crucifères sous forme de fourrage en vert sont interdites et ce pour l'ensemble des animaux présents sur l'exploitation.	Vérification documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou factures et bons de livraisons des semences et/ou document équivalent, et/ou contrôle visuel des cultures, et/ou de l'auge, etc.	Registre d'alimentation ¹ du troupeau ou document équivalent,, factures et bons de livraison des semences
Part moyenne d'herbe PPC	En moyenne sur l'année l'herbe pâturée, fanée, pré-fanée ou ensilée représente au moins 50 % de la ration de base des vaches laitières exprimée en matière sèche.	Contrôle visuel de l'alimentation, et vérification documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent.	Registre d'alimentation ou document équivalent,
Part minimale d'herbe	Quotidiennement, l'herbe pâturée, fanée, pré-fanée ou ensilée représente au moins 30 % de la ration de base des vaches laitières, exprimée en matière sèche.	Contrôle visuel de l'alimentation, et vérification documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent.	Registre d'alimentation ou document équivalent,
Présence de foin (hors période de pâturage)	Hors période de pâturage les vaches laitières reçoivent quotidiennement au minimum 3 kg de foin par vache, exprimés en matière sèche. On entend par foin de l'herbe fauchée et séchée avec un taux de matière sèche supérieur à 80%.	Contrôle visuel de la présence de foin (auge et/ou stocks), et contrôle documentaire de la quantité donnée aux vaches laitières (registre d'alimentation ou document équivalent)	Enregistrement des rations, (registre d'alimentation et/ou document équivalent) stocks et surfaces fauchées et/ou bilan fourrager,
Stockage foin	A compter du 1er janvier 2015, le foin entrant dans l'alimentation du troupeau laitier est stocké sous abri fixe, dans un endroit sec et isolé du sol.	Contrôle visuel du stockage du foin destiné au troupeau laitier	
Stockage ensilage	Les fourrages ensilés sont stockés sur une aire bétonnée ou stabilisée.	Contrôle visuel du stockage de l'ensilage.	
Système d'élevage PPC	L'élevage des vaches laitières en stabulation permanente exclusive pendant la période de pâturage de même que l'élevage hors sol sont interdits.	Contrôle visuel des conditions d'élevage, et/ou contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou carnet de pâturage	Registre-d'alimentation (et/ou document équivalent), et carnet de pâturage (et/ou document équivalent)
Pâturage PPC	En période de disponibilité d'herbe, dès que les conditions climatiques le permettent, le pâturage des vaches laitières en lactation est obligatoire. Sa durée ne peut être inférieure à 150 jours par an.	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent (dates d'entrée(s) et de sortie(s) du pâturage) et/ou du carnet de pâturage, et/ou contrôle visuel du pâturage des vaches laitières en lactation.	Registre d'alimentation (et/ou document équivalent) et/ou du carnet de pâturage (dates d'entrée(s) et de sortie(s) du pâturage)

¹ Le contenu du registre est à minima celui défini dans le cahier des charges de l'AOP

Points à contrôler	Valeurs de références	Contrôle interne	Documents associés
Condition de pâturage	Les surfaces mises à disposition des vaches laitières en lactation au pâturage sont au minimum de 30 ares par vache en moyenne sur la période de pâturage. Les pâturages sont accessibles aux animaux.	Contrôle documentaire des documents de déclaration de surface : PAC, ...	Déclaration PAC, relevé MSA, photo satellite, plan cadastral, etc. Document d'enregistrement des VL en lactation ou document équivalent
Quantité de concentré Vaches Laitières	L'apport de compléments et additifs est limité à 1800 kg de matière sèche par vache laitière et par an, en moyenne sur l'ensemble des vaches laitières.	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou des bons de livraison, et/ou des factures d'achats d'aliments	Registre d'alimentation (et/ou document équivalent), factures et /ou bon de livraison et/ou étiquettes, et/ou emballages.
Compléments et additifs autorisés	<p>Seules sont autorisées dans les compléments distribués aux vaches laitières les matières premières suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tous les grains de céréales, leurs produits et sous-produits, non traités à la soude caustique ; le maïs grain humide ; - Les épis de maïs conservés par voie sèche ou humide ; - Les graines oléagineuses et de légumineuses ; les produits des graines oléagineuses et de légumineuses ; les sous-produits de graines de légumineuses ; les sous-produits des graines ou fruits oléagineux, sans addition d'urée ; - La luzerne déshydratée ; la pulpe de betterave déshydratée ; le lactosérum ; la mélasse ; - Les éléments minéraux ; les coproduits de la fabrication d'acides aminés par fermentation ; les sels d'ammonium. <p>Seuls sont autorisés dans l'alimentation des vaches laitières les additifs suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - conservateurs ; anti-oxygènes d'origine naturelle ; émulsifiants ; stabilisants ; épaississants ; gélifiants ; liants ; anti-agglomérants ; additifs pour ensilage ; - vitamines, provitamines et substances à effet analogue chimiquement bien définies ; composés d'oligo-éléments. 	Vérification de la conformité de l'aliment, contrôle documentaire de la composition des aliments.	Registre d'alimentation (et/ou document équivalent), factures et /ou bon de livraison, et/ou étiquettes, et/ou emballages
OGM : alimentation	Seuls sont autorisés dans l'alimentation des animaux, les végétaux, les co-produits et aliments complémentaires issus de produits non transgéniques.	Vérification de la conformité de l'aliment (pas de mention de présence d'OGM dans l'aliment), contrôle documentaire de la composition des aliments.	Registre d'alimentation (et/ou document équivalent), factures et /ou bon de livraison, et/ou étiquettes, et/ou emballages

Points à contrôler	Valeurs de références	Contrôle interne	Documents associés
OGM : culture	L'implantation de cultures transgéniques est interdite sur toutes les surfaces d'une exploitation produisant du lait destiné à être transformé en appellation d'origine « Fourme d'Ambert ». Cette interdiction s'entend pour toute espèce végétale susceptible d'être donnée en alimentation aux animaux de l'exploitation et toute culture d'espèce susceptible de les contaminer.	Vérification de la conformité des semences (pas de mention de présence d'OGM dans les semences), contrôle documentaire de la composition des semences.	Factures et /ou bon de livraison, et/ou étiquettes, et/ou emballages)
Période d'adaptation 1 mois	Au minimum un mois avant leur entrée en lactation, les génisses et vaches tarées achetées sont présentes sur l'exploitation et leur alimentation répond alors aux dispositions fixées par le présent cahier des charges pour l'alimentation des vaches laitières en lactation.	Contrôle documentaire des passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux et/ou du cahier d'alimentation ou document équivalent.	Passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux et/ou cahier d'alimentation ou document équivalent.
Entrée de Vache laitière en lactation	Dans un troupeau laitier, les vaches laitières achetées en cours de lactation auprès d'éleveurs ne respectant pas les conditions de production de l'appellation d'origine « Fourme d'Ambert » représentent au maximum 10 % de l'effectif des vaches laitières en lactation de l'exploitation sur l'année considérée, ou au maximum 1 vache laitière en lactation sur l'année considérée pour les exploitations ayant moins de 10 vaches laitières sur l'exploitation.	Contrôle documentaire des passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux	Passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux
Stockage du lait après la traite	En tank réfrigéré.	Contrôle visuel de la présence du tank (ou matériel équivalent) et de son fonctionnement	
Stockage du lait à la ferme	Ne peut excéder 48H. (après la traite la plus ancienne)	Vérification de la durée de stockage du lait présent sur l'exploitation, et/ou contrôle documentaire du document de ramassage	Document de ramassage

AUCERT	81	17 / 101
Version 3	décembre 2013	

5.2 Collecte du lait

Les collecteurs seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour la collecte de lait AOP « Fourme d'Ambert » adressée à l'ODG et qui comporte :
 - l'identité du demandeur,
 - les éléments descriptifs des outils de production
 - l'engagement du collecteur à :
 - ◆ Respecter les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outil de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.
 2. L'ODG réalise un contrôle sur site afin de vérifier l'aptitude du collecteur au respect du cahier des charges. Ce rapport est transmis à l'organisme de certification dans un délai maximum de 10 jours ouvrés.
 3. L'organisme de certification prend la décision d'habilitation sur la base du rapport transmis par l'ODG, en respect de ses procédures internes. Si la décision est favorable l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai maximal de 21 jours sur la portée de l'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.
- Si l'habilitation est refusée, l'OC le notifie à l'opérateur en motivant le refus sur la base des conclusions du rapport d'habilitation.
4. L'organisme de certification réalise un contrôle chez l'opérateur dans les 12 mois suivant son habilitation.

Lors d'un changement d'identité des représentants, une nouvelle déclaration d'identification doit être signée pour que l'opérateur conserve son habilitation.

En cas de changement de raison sociale, de cession ou reprise de l'outil de production, une nouvelle déclaration d'identification sera signée et il y aura un contrôle interne ou externe. Ce contrôle devra être réalisé chez les opérateurs dans un délai maximum de 12 mois suivant la réception de la modification par l'ODG. Ces contrôles pourront être comptabilisés parmi les contrôles du plan de suivi. La liste des opérateurs habilités sera mise à jour lors de la réception de la déclaration d'identification modifiée.

L'OC pourra, au vu de modifications dont il aurait connaissance, demander à ce qu'une nouvelle procédure d'habilitation soit engagée.

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

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Documents associés
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Réception et vérification de la déclaration d'identification	Déclaration d'identification
Preuve de l'origine du lait	Lait venant de producteurs de la zone et AOP	Vérification documentaire de la corrélation entre la liste de composition des tournées et la liste des producteurs habilités AOP Vérification des tournées : pas de mélange de laits AOP et non AOP.	Feuilles de ramassage du lait, et/ou liste des producteurs habilités et/ou liste de composition des tournées
Nature du lait	Utilisation de lait de vache uniquement	Vérification du système de traçabilité mis en place pour s'assurer de la provenance du lait utilisé (nature du lait et producteurs AOP)	Tout document permettant de vérifier la traçabilité du lait collecté et vendu en AO
Stockage du lait à la ferme	Le stockage du lait à la ferme ne peut excéder 48 heures après la traite la plus ancienne	Contrôle documentaire du calendrier des ramassages	Calendrier des prélèvements et/ou document de ramassage
Dépotage des citernes dans des tanks fixes	Le dépotage des citernes dans des tanks fixes est obligatoirement réalisé dans l'aire géographique de l'appellation.	Contrôle documentaire et/ou visuel de la localisation des tanks de dépotage	plan de masse des bâtiments
Traçabilité	Traçabilité quantitative du lait	Vérification des quantités de lait collectées en AOP et des quantités livrées aux transformateurs	Document d'enregistrement des entrées et sorties Comptabilité matière

AUCERT	81	19 / 101
Version 3	décembre 2013	

5.3 Fabrication laitière, fermière et affinage

Les transformateurs laitiers, les transformateurs fermiers et les affineurs seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour la transformation laitière AOP « Fourme d'Ambert » adressée à l'ODG et qui comporte :
 - l'identité du demandeur,
 - les éléments descriptifs des outils de production
 - l'engagement du transformateur / affineur à :
 - ◆ Respecter les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outil de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.
 2. L'ODG réalise un contrôle sur site afin de vérifier l'aptitude du transformateur / affineur au respect du cahier des charges. Ce rapport est transmis à l'organisme de certification dans un délai maximum de 10 jours ouvrés.
 3. A la suite du contrôle par l'ODG, deux examens organoleptiques et analytiques internes ou externes conformes du produit, sur une période maximale de trois séances de dégustations successives, doivent être obtenus avant l'habilitation par l'OC. Les produits présentés lors de la deuxième séance d'examen doivent correspondre à une fabrication ayant au minimum un intervalle de quinze jours par rapport à la fabrication de ceux présentés à la première séance. En cas de contestation des résultats du contrôle interne, l'opérateur a la possibilité de demander un nouvel examen en externe à sa charge.
- En tout état de cause, les produits fabriqués avant habilitation ne pourront bénéficier de l'AOP.
4. L'OC prend la décision d'habilitation sur la base du rapport transmis par l'ODG. Si la décision est favorable, l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai de 21 jours sur la portée d'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.

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

5. L'organisme de certification réalise un contrôle chez l'opérateur dans les 12 mois suivant l'habilitation.

Lors d'un changement d'identité des représentants, une nouvelle déclaration d'identification doit être signée pour que l'opérateur conserve son habilitation.

En cas de changement de raison sociale, de cession ou reprise de l'outil de production, une nouvelle déclaration d'identification sera signée et il y aura un contrôle interne ou externe. Ce contrôle devra être réalisé chez les opérateurs dans un délai maximum de 12 mois suivant la réception de la modification par l'ODG. Ces contrôles pourront être comptabilisés parmi les contrôles du plan de suivi. La liste des opérateurs habilités sera mise à jour lors de la réception de la déclaration d'identification modifiée.

L'OC pourra, au vu de modifications dont il aurait connaissance, demander à ce qu'une nouvelle procédure d'habilitation soit engagée.

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

Points à contrôler	Valeurs de références	Contrôle interne	Documents associés
Déclaration d'identification.	Remplie et adressée à l'ODG	Réception et vérification de la déclaration d'identification	Déclaration d'identification.
Localisation de la fabrication des fromages PPC	Dans les communes de l'aire géographique de l'appellation.	Vérification visuelle et/ou documentaire (plan de masse et déclaration d'identification) de la situation géographique du (des) bâtiment(s)	Plan de masse du (des) bâtiment(s), et/ou déclaration d'identification
Localisation de l'affinage et de la conservation des fromages jusqu'au 28^{ième} jour à compter de l'emprésurage. PPC	Dans les communes de l'aire géographique de l'appellation.	Vérification visuelle et/ou documentaire (plan de masse et déclaration d'identification) de la situation géographique de la (des) cave(s) et/ou du (des) lieux de stockage.	Plan de masse de la (des) cave(s) et du (des) lieux de stockage, et/ou déclaration d'identification
Nature du lait PPC	Lait de vache.	Vérification documentaire de la provenance du lait utilisé (producteurs habilités),	Document de traçabilité du lait

Points à contrôler	Valeurs de références	Contrôle interne	Documents associés
Preuve de l'origine du lait PPC	Lait issu d'exploitation de l'AOP Fourme d'Ambert.	Vérification documentaire de la provenance du lait utilisé (producteurs habilités), et/ou vérification de la traçabilité (vérification documentaire de la corrélation entre la liste de composition des tournées et la liste des producteurs habilités en AOP), et/ou vérification possible des quantités de lait collectées en AOP et des quantités transformées	Feuilles de ramassage ou document de traçabilité du collecteur, et/ou enregistrements de traçabilité (feuilles de fabrication, etc.), et/ou liste de composition des tournées
Traçabilité	Traçabilité quantitative du lait	Vérification des quantités de lait collectées ou achetées en AOP et des quantités transformées	Document d'enregistrement des entrées et sorties Comptabilité matière
Fermier : Préparation du lait en production fermière PPC	La fabrication du fromage s'effectue avec du lait cru et entier non normalisé en protéines et matière grasse.	Vérification documentaire des fiches de fabrication, et/ou contrôle visuel Si suspicion, analyse (PAL test) et/ou méthode fluorimétrique	Fiche de fabrication ² et/ou résultat d'analyse
Fermier : Emprésurage	En production fermière, l' emprésurage a lieu dans les 16 heures au maximum après la traite la plus ancienne.	Vérification documentaire des durées entre la traite et la mise en fabrication et/ou vérification de la corrélation entre les quantités de lait produites et les quantités mises en fabrication par période de 16 heures	Fiche de fabrication et/ou enregistrements de traçabilité des laits.
Délai de première intervention	En transformation laitière, la première intervention pour la transformation du lait en fromage a lieu dans les 24 H après réception du lait à l'atelier.	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, de la comptabilité matière, des fiches de traitement thermique	Fiches de fabrication et/ou fiches de traitement thermique et/ou comptabilité matière
Normalisation de la matière protéique PPC	Interdite.	Vérification visuelle de l'absence de matériel et/ou vérification documentaire du bilan matière (si présence de matériel dans la fromagerie). Si présence, vérification des analyses et cohérence à divers stades du process	Schéma de fabrication, et/ou fiches de fabrication Analyses
Traitement du lait	Concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation interdite	Contrôle documentaire de la fiche de fabrication.	Fiche de fabrication.

² Le contenu des registres à tenir par l'opérateur est à minima celui défini dans le cahier des charges de l'AOP Fourme d'Ambert

Points à contrôler	Valeurs de références	Contrôle interne	Documents associés
Température emprésurage	Température du lait : entre 30°C et 35°C.	Vérification documentaire de l'enregistrement des températures du lait à chaque fabrication, et relevé de la température par l'auditeur.	Fiche de fabrication, et/ou carnet de métrologie
Additifs et auxiliaires de fabrication PPC	Les seuls ingrédients ou auxiliaires de fabrication autorisés dans les laits au cours de la fabrication sont la présure, les cultures inoffensives de bactéries, de levures, de moisissures, le chlorure de calcium et le sel	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, et/ou des factures des fournisseurs de présure, étiquettes et fiches techniques et/ou vérification documentaire de la traçabilité des additifs, et/ou contrôle visuel des additifs présents	Fiches de fabrication et/ou factures des fournisseurs de présure et/ou étiquettes et fiches techniques
Découpage du coagulum ou caillé	Grains d'environ 1 cm à 2 cm de côté, donnant en fin de travail un grain type « grain de maïs ».	Contrôle visuel de la taille des grains	
Brassages et temps de repos	Série de brassages et de repos jusqu'à l'obtention d'un grain suffisamment égoutté.	Contrôle visuel du grain obtenu et/ou contrôle visuel de la réalisation des différentes étapes	
Soutirage de sérum	Une partie du sérum peut être soutirée avant moulage	Contrôle visuel de la méthode et du sérum retiré, et/ou contrôle documentaire des fiches de fabrication	Fiches de fabrication
Egouttage avant mise en moule PPC	La mise en moule s'effectue après un premier égouttage sur tapis ou système équivalent pour la production fermière	Contrôle visuel du matériel utilisé	
Egouttage après mise en moule PPC	Egouttage sans pressage par retournements.	Contrôle documentaire des consignes données et des opérations effectuées, et/ou contrôle visuel de la fabrication	Consignes et/ou fiches de fabrication
Durée d'égouttage	De 24 à 48 heures. (=durée entre moulage et premier salage)	Contrôle fiche de fabrication : moulage et début de salage (=fin d'égouttage) et/ou contrôle visuel	Contrôle fiche de fabrication : moulage et début de salage (=fin d'égouttage)
Température salle d'égouttage	Température de la salle d'égouttage : entre 18 et 25°C.	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la température par l'auditeur.	Relevé de température et/ ou fiche de fabrication et/ou fiche d'enregistrement des températures, et/ou carnet de métrologie
Salage	Réalisé en fin d'égouttage après démoulage En saumure et/ou au sel sec.	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, et/ou contrôle visuel de la méthode de salage	Fiches de fabrication, et/ou factures de sel

Points à contrôler	Valeurs de références	Contrôle interne	Documents associés
Piquage PPC	Le piquage destiné à aérer la pâte du fromage pour favoriser le développement du <i>Penicillium roqueforti</i> est réalisé à partir du quatrième jour à compter du jour d'emprésurage.	Vérification documentaire du délai entre emprésurage et piquage, et/ou vérification de la traçabilité des fromages piqués (n°lot, quantités, etc.) et/ou contrôle visuel lors du piquage	Fiche de cave, et/ou registre de piquage, et/ou fiche de fabrication
Piquage	Le piquage destiné à aérer la pâte du fromage pour favoriser le développement du <i>Penicillium roqueforti</i> est réalisé à une température de salle de 6 à 15°C.	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la température par l'auditeur.	Fiche de fabrication et/ou fiche d'enregistrement des températures, et/ou carnet de métrologie
Affinage	Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	Contrôle documentaire de la fiche de fabrication.	Fiche de fabrication.
Affinage – Conservation avant bénéfice de l'AOP	Température entre 6 et 12°C.	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la température par l'auditeur.	Relevé de température, et/ou carnet de métrologie
Affinage – Conservation avant bénéfice de l'AOP	Hygrométrie entre 90 et 98% d'humidité relative.	Vérification documentaire des relevés d'hygrométrie et relevé de l'hygrométrie par l'auditeur.	Relevé d'hygrométrie, et/ou carnet de métrologie
Affinage – Conservation avant bénéfice de l'AOP PPC	17 jours minimums à compter du piquage.	Vérification documentaire des durées d'affinage grâce au registre de suivi et/ou fiche de fabrication et/ou fiche de cave, et/ou vérification de la traçabilité des lots, et/ou contrôle visuel de la corrélation entre ce qui est présent en cave et les enregistrements	Registre de suivi, et/ou fiche de fabrication, et/ou fiche de cave ³ ,
Affinage – Conservation avant bénéfice de l'AOP	Au-delà, conservation des fromages entre 0 et 6°C tant que le délai AOP de 28 jours à compter de la date d'emprésurage n'est pas atteint.	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la Température par l'auditeur.	Relevé de température, et/ou carnet de métrologie
Age du fromage avant bénéfice de l'AOP PPC	Le fromage ne peut bénéficier de l'appellation d'origine "Fourme d'Ambert" qu'à partir du vingt huitième jour à compter de la date d'emprésurage.	Vérification documentaire des durées de fabrication grâce aux enregistrements de fabrication et aux données de vente (première vente) et/ou découpe des fromages et/ou contrôle visuel à l'expédition.	Fiche de fabrication, et/ou registre de suivi, et/ou fiche de cave, et/ou bons de livraison et/ou factures

³ Le contenu des registres à tenir par l'opérateur est à minima celui défini dans le cahier des charges de l'AOP Fourme d'Ambert

Points à contrôler	Valeurs de références	Contrôle interne	Documents associés
Report du caillé ou du fromage en blanc	Le report du caillé ou fromage en blanc est interdit ainsi que la conservation par maintien à une température négative, des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais	Contrôle documentaire et/ou visuel de l'absence de matériel de stockage de caillé et ou matières premières laitières à une température négative	Fiches de fabrication et/ou registre de suivi et/ou fiche de cave et/ou bilan matière
Traçabilité	Traçabilité quantitative des fromages	Contrôle visuel des méthodes d'identification physique des lots aux différents stades de fabrication Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	Comptabilité journalière et/ou registre de comptabilité matière pour les affineurs et/ou enregistrements de fabrication et/ou tout autre document équivalent

AUCERT	81	25 / 101
Version 3	décembre 2013	

6 PLAN DE SURVEILLANCE – RESPECT DU CAHIER DES CHARGES

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

Le contenu des registres que doit tenir l'opérateur est à minima celui défini dans le cahier des charges de l'AOP Fourme d'Ambert et doit être conservés au minimum 2 ans.

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

6.1 Contrôle des conditions de production du lait

Définition du troupeau :

- Le troupeau laitier comprend l'ensemble des vaches laitières et les génisses de renouvellement présentes sur l'exploitation ;
- Les vaches laitières sont les animaux en lactation et les animaux taris
- Les génisses sont les animaux compris entre le sevrage et leur première mise-bas.

Points à contrôler	Valeurs de Références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production.		Réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs, et/ou vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)	A chaque nouvelle déclaration d'identification 15% / an	Déclaration d'identification	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour de la liste des opérateurs. et/ou vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)	5% / an
Localisation de la production de lait PPC	Production de lait effectuée dans les communes de l'aire géographique de l'appellation.	Plan de masse du(es) bâtiment(s), et/ou relevé parcellaire graphique, et/ou déclaration d'identification		Vérification documentaire de la situation géographique et/ou contrôle visuel du(es) bâtiment(s) d'élevage et de traite.	15% / an	Déclaration d'identification, et/ou relevé parcellaire graphique, et/ou plan de masse	Vérification documentaire de la situation géographique et/ou contrôle visuel si nécessaire du(es) bâtiment(s) d'élevage et de traite et/ou du cahier d'alimentation (ou document équivalent)	5% / an
Nature du lait PPC	Lait de vache.			Contrôle visuel du troupeau et/ou vérification documentaire des résultats d'analyse du lait.	15% / an	Résultats d'analyse du lait	Contrôle visuel du troupeau et/ou vérification documentaire des résultats d'analyse du lait.	5% / an

Points à contrôler	Valeurs de Références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Origine des fourrages de la ration de base des vaches laitières durant toute l'année PPC	Durant toute l'année, la ration de base des vaches laitières est assurée exclusivement par des fourrages provenant de l'aire géographique de l'appellation.	Utilisation de fourrage de l'aire géographique, Enregistrement des rations dans le registre d'alimentation ou document équivalent Tenir à jour le registre d'élevage En cas d'achat de fourrage, il doit être mentionné sur la facture : - l'adresse de provenance du fourrage - la mention "produit sur la zone AOP Fourme d'Ambert"	A chaque changement de ration (hiver, été)	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou des documents d'enregistrement de l'utilisation des surfaces hors zone	15% / an	Document d'enregistrement des surfaces hors zone et de leur utilisation et/ou registre d'alimentation ou document équivalent, et/ou déclaration PAC, relevé MSA, photo satellite, plan cadastral, facture d'achat de récolte sur pied, etc.	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou des documents d'enregistrement de l'utilisation des surfaces hors zone	5% / an
Origine des fourrages de la ration de base des génisses durant toute l'année	A compter du 1er janvier 2015, les fourrages récoltés distribués aux génisses proviennent également de l'aire géographique.	Utilisation de fourrage de l'aire géographique, Enregistrement des rations dans le registre d'alimentation ou document équivalent Tenir à jour le registre d'élevage En cas d'achat de fourrage, il doit être mentionné sur la facture : - l'adresse de provenance du fourrage - la mention "produit sur la zone AOP Fourme d'Ambert"	A chaque changement de ration (hiver, été)	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou des documents d'enregistrement de l'utilisation des surfaces hors zone	15% / an	Document d'enregistrement des surfaces hors zone et de leur utilisation et/ou registre d'alimentation ou document équivalent, et/ou déclaration PAC, relevé MSA, photo satellite, plan cadastral, facture d'achat de récolte sur pied, etc.	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou des documents d'enregistrement de l'utilisation des surfaces hors zone	5% / an

Points à contrôler	Valeurs de Références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Nature des fourrages PPC	La consommation et la distribution de crucifères sous forme de fourrage en vert sont interdites et ce pour l'ensemble des animaux présents sur l'exploitation.	Absence de semis de crucifère à destination de fourrage	Permanent	Vérification documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou factures et bons de livraisons des semences et/ou document équivalent et/ou contrôle visuel des cultures, et/ou de l'auge, etc.	15% / an	Registre d'alimentation du troupeau ou document équivalent et/ou factures et bons de livraison des semences,	Vérification documentaire du registre d'alimentation et/ou factures et bons de livraisons des semences (ou document équivalent), et/ou contrôle visuel des cultures, et/ou de l'auge, etc.	5% / an
Part moyenne d'herbe PPC	En moyenne sur l'année l'herbe pâturée, fanée, pré-fanée ou ensilée représente au moins 50 % de la ration de base des vaches laitières exprimée en matière sèche.	Utilisation d'au moins 50% d'herbe (MS) en moyenne sur l'année dans la ration Enregistrement des rations dans le registre d'alimentation ou document équivalent	A chaque changement de ration	Contrôle visuel de l'alimentation, et vérification documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent.	15% / an	Registre d'alimentation ou document équivalent.	Contrôle visuel de l'alimentation et vérification documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent	5% / an
Part minimale d'herbe	Quotidiennement, l'herbe pâturée, fanée, pré-fanée ou ensilée représente au moins 30 % de la ration de base des vaches laitières, exprimée en matière sèche.	Utilisation minimale quotidienne de 30% d'herbe (MS) Enregistrement des rations dans le registre d'alimentation ou document équivalent		Contrôle visuel de l'alimentation, et vérification documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent.	15% / an	Registre d'alimentation ou document équivalent.	Contrôle visuel de l'alimentation et vérification documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent	5% / an

Points à contrôler	Valeurs de Références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Présence de foin (hors période de pâturage)	Hors période de pâturage les vaches laitières reçoivent quotidiennement au minimum 3 kg de foin par vache, exprimés en matière sèche. On entend par foin de l'herbe fauchée et séchée avec un taux de matière sèche supérieur à 80%.	Enregistrement des rations (et/ou stocks)	A chaque changement de ration	Contrôle visuel de la présence de foin (auge et/ou stocks), et contrôle documentaire de la quantité donnée aux vaches laitières (registre d'alimentation ou document équivalent)	15% / an	Enregistrement des rations, (registre d'alimentation ou document équivalent) stocks et surfaces fauchées et/ou bilan fourrager,	Contrôle visuel de la présence de foin (auge et/ou stocks), et contrôle documentaire de la quantité donnée aux vaches laitières (registre d'alimentation ou document équivalent)	5% / an
Stockage du foin	A compter du 1er janvier 2015, le foin entrant dans l'alimentation du troupeau laitier est stocké sous abri fixe, dans un endroit sec et isolé du sol.			Contrôle visuel du stockage du foin destiné au troupeau laitier	15% / an		Contrôle visuel du stockage du foin destiné au troupeau laitier	5% / an
Stockage des ensilages	Les fourrages ensilés sont stockés sur une aire bétonnée ou stabilisée.			Contrôle visuel du stockage de l'ensilage.	15% / an		Contrôle visuel du stockage de l'ensilage.	5% / an
Système d'élevage PPC	L'élevage des vaches laitières en stabulation permanente exclusive pendant la période de pâturage de même que l'élevage hors sol sont interdits.	Pâturage obligatoire		Contrôle visuel des conditions d'élevage, et/ou contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou carnet de pâturage	15% / an	Registre d'alimentation ou document équivalent et/ou carnet de pâturage ou document équivalent	Contrôle visuel des conditions d'élevage, et/ou contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou carnet de pâturage	5% / an

Points à contrôler	Valeurs de Références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Pâturage PPC	En période de disponibilité d'herbe, dès que les conditions climatiques le permettent, le pâturage des vaches laitières en lactation est obligatoire. Sa durée ne peut être inférieure à 150 jours par an.	Renseignement du registre d'alimentation (ou document équivalent) à chaque entrée, sortie ou interruption	A chaque mouvement des animaux (entrée, sortie ou interruption)	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent (dates d'entrée(s) et de sortie(s) du pâturage) et/ou du carnet de pâturage, et/ou contrôle visuel du pâturage des vaches laitières en lactation.	15% / an	Registre d'alimentation ou document équivalent et/ou du carnet de pâturage (dates d'entrée(s) et de sortie(s) du pâturage)	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent (dates d'entrée(s) et de sortie(s) du pâturage) et/ou du carnet de pâturage, et/ou contrôle visuel du pâturage des vaches laitières en lactation.	5% / an
Conditions de pâturage	Les surfaces mises à disposition des vaches laitières en lactation au pâturage sont au minimum de 30 ares par vache en moyenne sur la période de pâturage. Les pâturages sont accessibles aux animaux.			Contrôle documentaire des documents de déclaration de surface : PAC, ... Document d'enregistrement des vaches laitières en lactation	15% / an	Déclaration PAC, relevé MSA, , photo satellite, plan cadastral, etc.	Contrôle documentaire des documents de déclaration de surface : PAC, ... Document d'enregistrement des vaches laitières en lactation	5% / an
Quantité de concentré Vaches laitières	L'apport de compléments et additifs est limité à 1800kg de matière sèche par vache laitière et par an, en moyenne sur l'ensemble des vaches laitières.	Enregistrement des rations et/ou conservation des étiquettes, facture ou bon de livraison.	A chaque changement de ration	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou des bons de livraison, et/ou des factures d'achats d'aliments	15% / an	Registre d'alimentation (et/ou document équivalent), factures et /ou bon de livraison et/ou étiquettes, et/ou emballages.	Contrôle documentaire du registre d'alimentation ou document équivalent et/ou des bons de livraison, et/ou des factures d'achats d'aliments	5% / an

Points à contrôler	Valeurs de Références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Compléments et additifs autorisés	<p>Seules sont autorisées dans les compléments distribués aux vaches laitières les matières premières suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tous les grains de céréales, et leurs produits et sous-produits, non traités à la soude caustique ; le maïs grain humide ; - Les épis de maïs conservés par voie sèche ou humide ; - Les graines oléagineuses et de légumineuses ; les produits des graines oléagineuses et de légumineuses ; les sous-produits de graines de légumineuses ; les sous-produits des graines ou fruits oléagineux, sans addition d'urée ; - La luzerne déshydratée ; la pulpe de betterave déshydratée ; le lactosérum ; la mélasse ; - Les éléments minéraux ; les coproduits de la fabrication d'acides aminés par fermentation ; les sels d'ammonium. 	<p>Choix d'un aliment dont la composition est conforme</p> <p>Vérification de l'étiquette lors de la livraison</p> <p>Conservation des étiquettes ou bons de livraisons</p>	<p>A chaque commande et à chaque livraison d'aliment</p>	<p>Vérification de la conformité de l'aliment, contrôle documentaire de la composition des aliments.</p>	<p>15% / an</p>	<p>Registre d'alimentation ou document équivalent, factures et/ou bon de livraison, et/ou étiquettes des aliments, et/ou emballages</p>	<p>Vérification de la conformité de l'aliment, contrôle documentaire de la composition des aliments.</p>	<p>5% / an</p>

Points à contrôler	Valeurs de Références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Compléments et additifs autorisés (suite)	Seuls sont autorisés dans l'alimentation des vaches laitières les additifs suivants : - conservateurs ; anti-oxygènes d'origine naturelle ; émulsifiants ; stabilisants ; épaississants ; gélifiants ; liants ; anti-agglomérants ; additifs pour ensilage ; - vitamines, provitamines et substances à effet analogue chimiquement bien définies ; composés d'oligo-éléments.	Choix d'un aliment dont la composition est conforme Vérification de l'étiquette lors de la livraison Conservation des étiquettes ou bons de livraisons	A chaque commande et à chaque livraison d'aliment	Vérification de la conformité de l'aliment, contrôle documentaire de la composition des aliments.	15% / an	Registre d'alimentation ou document équivalent, factures et/ou bon de livraison, et/ou étiquettes des aliments, et/ou emballages	Vérification de la conformité de l'aliment, contrôle documentaire de la composition des aliments.	5% / an
OGM : alimentation	Seuls sont autorisés dans l'alimentation des animaux, les végétaux, les co-produits et aliments complémentaires issus de produits non transgéniques.	Choix d'un aliment dont la composition est conforme Vérification de l'étiquette lors de la livraison Conservation des étiquettes ou bons de livraisons	A chaque commande et à chaque livraison d'aliment	Vérification de la conformité de l'aliment (pas de mention de présence d'OGM dans l'aliment), contrôle documentaire de la composition des aliments.	15% / an	Registre d'alimentation (et/ou document équivalent), factures et /ou bon de livraison, et/ou étiquettes, et/ou emballages	Vérification de la conformité de l'aliment (pas de mention de présence d'OGM dans l'aliment), contrôle documentaire de la composition des aliments.	5% / an

Points à contrôler	Valeurs de Références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
OGM : culture	L'implantation de cultures transgéniques est interdite sur toutes les surfaces d'une exploitation produisant du lait destiné à être transformé en appellation d'origine « Fourme d'Ambert ». Cette interdiction s'entend pour toute espèce végétale susceptible d'être donnée en alimentation aux animaux de l'exploitation et toute culture d'espèce susceptible de les contaminer.	Choix de semence dont la composition est conforme Vérification de l'étiquette lors de la livraison Conservation des étiquettes ou bons de livraisons		Vérification de la conformité des semences (pas de mention de présence d'OGM dans les semences), contrôle documentaire de la composition des semences.	15% / an	Factures et/ou bon de livraison, et/ou étiquettes, et/ou emballages)	Vérification de la conformité des semences (pas de mention de présence d'OGM dans les semences), contrôle documentaire de la composition des semences.	5% / an
Période d'adaptation 1 mois	Au minimum un mois avant leur entrée en lactation, les génisses achetées sont présentes sur l'exploitation et leur alimentation répond alors aux dispositions fixées par le présent cahier des charges pour l'alimentation des vaches laitières en lactation.	Compléter le registre d'élevage ou document équivalent. Conservation des passeports bovins		Contrôle documentaire des passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux et/ou du cahier d'alimentation ou document équivalent.	15% / an	Passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux et/ou cahier d'alimentation ou document équivalent.	Contrôle documentaire des passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux et/ou du cahier d'alimentation ou document équivalent.	5% / an

Points à contrôler	Valeurs de Références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Entrée de Vache laitière en lactation	Dans un troupeau laitier, les vaches laitières achetées en cours de lactation auprès d'éleveurs ne respectant pas les conditions de production de l'appellation d'origine « Fourme d'Ambert » représentent au maximum 10 % de l'effectif des vaches laitières en lactation de l'exploitation sur l'année considérée, ou au maximum 1 vache laitière en lactation sur l'année considérée pour les exploitations ayant moins de 10 vaches laitières sur l'exploitation.	Compléter le registre d'élevage ou document équivalent. Conservation des passeports bovins	Passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux	Contrôle documentaire des passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux	15% / an	Passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux	Contrôle documentaire des passeports bovins et/ou registre d'élevage et/ou factures d'achat des animaux	5% / an
Stockage du lait après la traite	En tank réfrigéré.	Vérification de l'état de marche du tank (ou matériel équivalent)	Quotidien	Contrôle visuel de la présence du tank (ou matériel équivalent) et de son fonctionnement	15% / an		Contrôle visuel de la présence du tank et de son fonctionnement	5% / an
Stockage du lait à la ferme	Ne peut excéder 48H. (après la traite la plus ancienne)	Suivi des ramassages par la laiterie Vérification de la mise à jour du carnet de collecte	A chaque ramassage	Vérification de la durée de stockage du lait présent sur l'exploitation, et/ou contrôle documentaire du document de ramassage	15% / an	Document de ramassage	Vérification de la durée de stockage du lait présent sur l'exploitation et/ou contrôle documentaire du document de ramassage	5% / an

6.2 Contrôle des conditions de collecte

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Déclaration d'identification.	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production.		Réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs, et/ou vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)	A chaque modification 50%/an	Déclaration d'identification.	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour de la liste des opérateurs, et/ou vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)	50% / an
Preuve de l'origine du lait	Lait issu d'exploitation de l'AOP Fourme d'Ambert	Organisation des tournées de ramassage et/ou liste des producteurs habilités pour l'AOP et/ou traçabilité du lait	Permanent	Vérification documentaire de la corrélation entre la liste de composition des tournées et la liste des producteurs habilités en AOP Vérification des tournées : pas de mélange de laits AOP et non AOP.	50% / an	Feuilles de ramassage du lait, et/ou liste des producteurs habilités et/ou liste de composition des tournées	Vérification documentaire de la corrélation entre la liste de composition des tournées et la liste des producteurs habilités en AOP	50% / an
Nature du lait	Lait de vache			Vérification du système de traçabilité mis en place pour s'assurer de la provenance du lait utilisé (nature du lait et producteurs AOP)	50%/an	Tout document permettant de vérifier la traçabilité du lait collecté et vendu en AOP	Vérification du système de traçabilité mis en place pour s'assurer de la provenance du lait utilisé (nature du lait et producteurs AOP)	50% / an

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Stockage du lait à la ferme	Durée ≤ 48H (après la traite la plus ancienne)	Suivi des heures de ramassage par rapport aux heures de traite		Contrôle documentaire du calendrier des ramassages	50% / an	Calendrier des prélèvements et/ou document de ramassage	Contrôle documentaire du calendrier des ramassages	50% / an
Dépotage des citernes dans des tanks fixes	Le dépotage des citernes dans des tanks fixes est obligatoirement réalisé dans l'aire géographique de l'appellation.			Contrôle documentaire et/ou visuel de la localisation des tanks de dépotage	50% / an	plan de masse des bâtiments	Contrôle documentaire et/ou visuel de la localisation des tanks de dépotage	50% / an
Traçabilité	Traçabilité quantitative du lait	Enregistrement des entrées et sortie et/ou comptabilité matière		Vérification des quantités de lait collectées en AOP et des quantités livrées aux transformateurs	50% / an	Document d'enregistrement des entrées et sorties Comptabilité matière	Vérification des quantités de lait collectées en AOP et des quantités livrées aux transformateurs	50% / an

6.3 Contrôle des conditions de transformation laitière, fermière et/ou affinage

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Déclaration d'identification.	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production.		Réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs. et/ou vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)	A chaque modification 50%/an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Déclaration d'identification.	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour de la liste des opérateurs. et/ou vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Localisation de la fabrication des fromages. PPC	Dans les communes de l'aire géographique de l'appellation			Vérification visuelle et/ou documentaire (plan de masse et déclaration d'identification) de la situation géographique du (des) bâtiment(s)	A chaque nouvelle déclaration d'identification 50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Plan de masse du (des) bâtiment(s), et/ou déclaration d'identification	Vérification visuelle et/ou documentaire (plan de masse et déclaration d'identification) de la situation géographique du (des) bâtiment(s)	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Localisation de l'affinage et de la conservation des fromages jusqu'au 28^{ième} jour à compter de l'emprésurage. PPC	Dans les communes de l'aire géographique de l'appellation			Vérification visuelle et/ou documentaire (plan de masse et déclaration d'identification) de la situation géographique de la (des) cave(s) et/ou du (des) lieux de stockage.	A chaque nouvelle déclaration d'identification 50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Plan de masse de la (des) cave(s) et du (des) lieux de stockage, et/ou déclaration d'identification	Vérification visuelle et/ou documentaire (plan de masse et déclaration d'identification) de la situation géographique de la (des) cave(s) et/ou du (des) lieux de stockage.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Nature du lait PPC	Lait de vache			Vérification documentaire de la provenance du lait utilisé (producteurs habilités),	50%/an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Document de traçabilité du lait	Vérification documentaire de la provenance du lait utilisé (producteurs habilités),	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Preuve de l'origine du lait PPC	Lait issu d'exploitation de l'AOP Fourme d'Ambert	Organisation des tournées de ramassage et/ou liste des producteurs habilités pour l'AOP et/ou traçabilité du lait	Permanent	Vérification documentaire de la provenance du lait utilisé (producteurs habilités), et/ou vérification de la traçabilité (vérification documentaire de la corrélation entre la liste de composition des tournées et la liste des producteurs habilités en AOP), et/ou vérification possible des quantités de lait collectées en AOP et des quantités transformées	50% / an	Feuilles de ramassage ou document de traçabilité du collecteur, et/ou enregistrements de traçabilité (feuilles de fabrication, etc.), et/ou liste de composition des tournées	Vérification documentaire de la provenance du lait utilisé (producteurs habilités), et/ou vérification de la traçabilité (vérification documentaire de la corrélation entre la liste de composition des tournées et la liste des producteurs habilités en AOP), et/ou vérification possible des quantités de lait collectées en AOP et des quantités transformées	50% / an

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Traçabilité	Traçabilité quantitative du lait	Enregistrement des entrées et sortie et/ou comptabilité matière		Vérification des quantités de lait collectées ou achetées en AOP et des quantités transformées	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Document d'enregistrement des entrées et sorties Comptabilité matière	Vérification des quantités de lait collectées ou achetées en AOP et des quantités transformées	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Fermier : Préparation du lait en production fermière. PPC	La fabrication du fromage s'effectue avec du lait cru et entier non normalisé en protéines et matière grasse.	Suivi du process de fabrication	Permanent	Vérification documentaire des fiches de fabrication, et/ou contrôle visuel Si suspicion, analyse (PAL test) et/ou méthode fluorimétrique	25% / an	Fiche de fabrication et/ou résultat d'analyse	Vérification documentaire des fiches de fabrication, et/ou contrôle visuel Si suspicion, analyse (PAL test) et/ou méthode fluorimétrique	25% / an
Fermier : Emprésurage	En production fermière, l' emprésurage a lieu dans les 16 heures au maximum après la traite la plus ancienne.	Organisation interne Enregistrement des traites et des fabrications	A chaque traite	Vérification documentaire des durées entre la traite et la mise en fabrication et/ou vérification de la corrélation entre les quantités de lait produites et les quantités mises en fabrication par période de 16 heures	25% / an	Fiche de fabrication et/ou enregistrements de traçabilité des laits.	Vérification documentaire des durées entre la traite et la mise en fabrication et/ou vérification de la corrélation entre les quantités de lait produites et les quantités mises en fabrication par période de 16 heures	25% / an
Délai de première intervention	En transformation laitière, la première intervention pour la transformation du lait en fromage a lieu dans les 24 H après réception du lait à l'atelier	Planning de fabrication, organisation interne	A chaque fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, de la comptabilité matière, des fiches de traitement thermique	50% / an	Fiches de fabrication et/ou fiches de traitement thermique et/ou comptabilité matière	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, de la comptabilité matière, des fiches de traitement thermique	50% / an

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Normalisation de la matière protéique PPC	Interdite	Instructions de travail	Permanent	Vérification visuelle de l'absence de matériel et/ou vérification documentaire du bilan matière (si présence de matériel dans la fromagerie). Si présence, vérification des analyses et cohérence à divers stades du process	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Schéma de fabrication, et/ou fiches de fabrication	Vérification visuelle de l'absence de matériel et/ou vérification documentaire du bilan matière. Si présence, vérification des analyses et cohérence à divers stades du process	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Traitement du lait	Concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation interdite	Instructions de travail	Permanent	Contrôle documentaire de la fiche de fabrication.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Schéma de fabrication, et/ou fiches de fabrication.	Contrôle documentaire de la fiche de fabrication.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Température emprésurage	Température du lait : entre 30°C et 35°C	Prise de température et enregistrement sur fiche de fabrication	A chaque fabrication	Vérification documentaire de l'enregistrement des températures du lait à chaque fabrication, et relevé de la température par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Fiche de fabrication, et/ou carnet de métrologie	Vérification documentaire de l'enregistrement des températures du lait à chaque fabrication, et/ou relevé de température par l'auditeur	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Additifs et auxiliaires de fabrication PPC	Les seuls ingrédients ou auxiliaires de fabrication autorisés dans les laits au cours de la fabrication sont la présure, les cultures inoffensives de bactéries, de levures, de moisissures, le chlorure de calcium et le sel	Enregistrement sur fiches de fabrication des intrants	A chaque fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, et/ou des factures des fournisseurs de présure, étiquettes et fiches techniques et/ou vérification documentaire de la traçabilité des additifs, et/ou contrôle visuel des additifs présents	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Fiches de fabrication et/ou factures des fournisseurs de présure et/ou étiquettes et fiches techniques	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, des factures des fournisseurs de présure, des étiquettes et fiches techniques et/ou vérification documentaire de la traçabilité des additifs, et/ou contrôle visuel des additifs présents.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Découpage du coagulum ou caillé	Grains d'environ 1 cm à 2 cm de côté, donnant en fin de travail un grain type « grain de maïs »	Choix du matériel adapté et/ou formation des opérateurs à l'autocontrôle visuel		Contrôle visuel de la taille des grains	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière		Contrôle visuel de la taille des grains	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Brassages et temps de repos	Série de Brassages et de repos jusqu'à l'obtention d'un grain suffisamment égoutté	Choix du matériel adapté et/ou formation des opérateurs à l'autocontrôle visuel		Contrôle visuel du grain obtenu et/ou contrôle visuel de la réalisation des différentes étapes	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière		Contrôle visuel du grain obtenu, et/ou contrôle visuel de la réalisation des différentes étapes	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Soutirage de sérum	Une partie du sérum peut être soutirée avant moulage			Contrôle visuel de la méthode et du sérum retiré, et/ou contrôle documentaire des fiches de fabrication	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Fiches de fabrication	Contrôle visuel de la méthode et du sérum retiré, et/ou contrôle documentaire des fiches de fabrication	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Égouttage avant mise en moule PPC	La mise en moule s'effectue après un premier égouttage sur tapis ou système équivalent pour la production fermière	Équipement		Contrôle visuel du matériel utilisé	25% / an		Contrôle visuel du matériel utilisé	25% / an
Égouttage après mise en moule PPC	Égouttage sans pressage par retournements	Fiches de fabrication et/ou consignes	A chaque fabrication	Contrôle documentaire des consignes données et des opérations effectuées, et/ou contrôle visuel de la fabrication	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Consignes et/ou fiches de fabrication	Contrôle documentaire des consignes données et des opérations effectuées, et/ou contrôle visuel de la fabrication	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Durée d'égouttage	De 24 à 48 heures (=durée entre moulage et premier salage)	Affichage de consignes et/ou formation des opérateurs et/ou enregistrement des opérations réalisées.	Permanent	Contrôle fiche de fabrication : moulage et début de salage (=fin d'égouttage) et/ou contrôle visuel	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Contrôle fiche de fabrication : moulage et début de salage (=fin d'égouttage)	Contrôle documentaire des fiches de fabrication : moulage et début de salage (=fin d'égouttage) et/ ou contrôle visuel	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Température salle d'égouttage	Entre 18 et 25°C.	Prise de température et enregistrement sur fiche de fabrication	Quotidien (pour chaque journée de fabrication)	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la température par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Relevé de température et/ ou fiche de fabrication et/ou fiche d'enregistrement des températures, et/ou carnet de métrologie	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la température par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Salage	Réalisé en fin d'égouttage après démoulage En saumure et/ou au sel sec.	Consignes et/ou suivi sur fiches de fabrication	A chaque fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, et/ou contrôle visuel de la méthode de salage	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Fiches de fabrication, et/ou factures de sel	Contrôle documentaire des fiches de fabrication, et/ou contrôle visuel de la méthode de salage	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Piquage PPC	Le piquage destiné à aérer la pâte du fromage pour favoriser le développement du <i>Penicillium roqueforti</i> est réalisé à partir du quatrième jour à compter de l'emprésurage.	Fiches de fabrication	A chaque fabrication	Vérification documentaire du délai entre emprésurage et piquage, et/ou vérification de la traçabilité des fromages piqués (n° lot, quantités, etc.) et/ou contrôle visuel lors du piquage	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Fiche de cave, et/ou registre de piquage, et/ou fiche de fabrication	Vérification documentaire du délai entre emprésurage et piquage, et/ou vérification de la traçabilité des fromages piqués (n° lot, quantités, etc.) et/ou contrôle visuel lors du piquage	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Piquage	Le piquage destiné à aérer la pâte du fromage pour favoriser le développement du <i>Penicillium roqueforti</i> est réalisé à une température de salle de 6 à 15°C.	Prise de température et enregistrement et/ou étalonnage du matériel	Quotidien	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la température par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Fiche de fabrication et/ou fiche d'enregistrement des températures, et/ou carnet de métrologie	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la température par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Affinage	Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	Instructions de travail	Permanent	Contrôle documentaire de la fiche de fabrication.	50% en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Fiche de fabrication.	Contrôle documentaire de la fiche de fabrication.	50% en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Affinage – Conservation avant bénéfice de l'AOP	Température entre 6 et 12°C	Contrôle visuel et/ou prise de température et enregistrement	Quotidien	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la température par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Relevé de température, et/ou carnet de métrologie	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la température par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Affinage – Conservation avant bénéfice de l'AOP	Hygrométrie entre 90 et 98% d'humidité relative.	Contrôle visuel et/ou relevé de l'hygrométrie.	Quotidien	Vérification documentaire des relevés d'hygrométrie et relevé de l'hygrométrie par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Relevé d'hygrométrie, et/ou carnet de métrologie	Vérification documentaire des relevés d'hygrométrie et relevé de l'hygrométrie par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Affinage– Conservation avant bénéfice de l'AOP PPC	17 jours minimums à compter du piquage.	Enregistrement des dates de piquage, dates d'entrée et dates de sortie	A chaque mouvement de fromages	Vérification documentaire des durées d'affinage grâce au registre de suivi et/ou fiche de fabrication et/ou fiche de cave, et/ou vérification de la traçabilité des lots, et/ou contrôle visuel de la corrélation entre ce qui est présent en cave et les enregistrements	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Registre de suivi, et/ou fiche de fabrication, et/ou fiche de cave,	Vérification documentaire des durées d'affinage grâce au registre de suivi et/ou fiche de fabrication et/ou fiche de cave, et/ou vérification de la traçabilité des lots, et/ou contrôle visuel de la corrélation entre ce qui est présent en cave et les enregistrements	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Affinage – Conservation avant bénéfice de l'AOP	Au-delà, conservation des fromages entre 0 et 6°C tant que le délai de 28 jours à compter de la date d'emprésurage n'est pas atteints.	Prise de température et enregistrement	Quotidien	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la Température par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Relevé de température, et/ou carnet de métrologie	Vérification documentaire des relevés de températures et relevé de la Température par l'auditeur.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Age du fromage avant bénéfice de l'AOP PPC	Le fromage ne peut bénéficier de l'appellation d'origine "Fourme d'Ambert" qu'à partir du vingt huitième jour à compter de la date d'emprésurage.	Pour chaque lot, enregistrement des dates d'emprésurage et de sortie de cave.	A chaque mouvement de fromages	Vérification documentaire des durées de fabrication grâce aux enregistrements de fabrication et aux données de vente (première vente) et/ou découpe des fromages et/ou contrôle visuel à l'expédition.	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Fiche de fabrication, et/ou registre de suivi, et/ou fiche de cave, et/ou bons de livraison et/ou factures	Vérification documentaire des durées de fabrication grâce aux enregistrements de fabrication et aux données de vente (première vente) et/ou découpe des fromages et/ou contrôle visuel à l'expédition	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière

AUCERT	81	45 / 101
Version 3	décembre 2013	

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Report du caillé ou du fromage en blanc	Le report du caillé ou fromage en blanc est interdit ainsi que la conservation par maintien à une température négative, des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais	Instructions de travail	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de fabrication et/ou corrélation entre les quantités transformées et les quantités affinées (bilan matière)	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Fiches de fabrication et/ou registre de suivi et/ou fiche de cave	Contrôle documentaire des fiches de fabrication et/ou corrélation entre les quantités transformées et les quantités affinées (bilan matière)	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Traçabilité	Traçabilité quantitative des fromages	Comptabilité journalière comportant : entrées et sorties de fromages Pour les affineurs : registre de comptabilité matière comportant notamment la date de piquage, le nombre de fromages et l'indication des lots, la date de sortie des caves ou hâloirs après affinage.	Quotidien	Contrôle visuel des méthodes d'identification physique des lots aux différents stades de fabrication Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Comptabilité journalière et/ou registre de comptabilité matière pour les affineurs et/ou enregistrements de fabrication et/ou tout autre document équivalent	Contrôle visuel des méthodes d'identification physique des lots aux différents stades de fabrication Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Déclaration	Chaque opérateur transformateur laitier et/ou affineur fournit au groupement, mensuellement, les volumes de Fourme d'Ambert commercialisés et les volumes de Fourme d'Ambert en stock (fromages affinés et en cours d'affinage), ainsi qu'un récapitulatif en fin d'année.	Transmission à l'ODG des volumes commercialisés et des volumes en stock Transmission à l'ODG d'un récapitulatif	Mensuellement Annuellement	Vérification de la réception des déclarations Vérification de la réception du récapitulatif	Mensuel Annuel	Déclaration mensuelle Récapitulatif annuel	Vérification lors de l'audit ODG	2 audits / an
Déclaration	Chaque producteur fermier fournit au groupement les volumes de Fourme d'Ambert commercialisés et les volumes en stock (fromages en cours d'affinage et fromages affinés) annuellement, avant le 15 janvier de l'année suivante.	Transmission à l'ODG des volumes commercialisés et des volumes en stock Transmission à l'ODG d'un récapitulatif	Annuellement avant le 15 janvier Annuellement	Vérification de la réception des déclarations Vérification de la réception du récapitulatif	Mensuel Annuel	Déclaration mensuelle Récapitulatif annuel	Vérification lors de l'audit ODG	2 audits / an
Étiquetage	« Fourme d'Ambert » doit être inscrit en caractères de dimensions au moins égales aux 2/3 de celles des caractères les plus grands.	Validation des étiquetages	A chaque nouvelle étiquette	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Étiquettes des produits	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50% /an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence (en % des opérateurs)		Méthode de contrôle / audit	Fréquence (en % des opérateurs)
Etiquetage	Le symbole AOP de l'Union européenne doit être apposé sur l'étiquetage	Validation des étiquetages	A chaque nouvelle étiquette	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Etiquettes produits	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Etiquetage	Indépendamment des mentions réglementaires applicables à tous les fromages, interdiction de tout qualificatif accolé directement au nom de l'AOP, exception faite des marques de fabrique ou de commerce particulières.	Validation des étiquetages	A chaque nouvelle étiquette	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière	Etiquettes des produits	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50% / an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière
Découpe	La découpe de la Fourme d'Ambert est autorisée si elle ne dénature pas sa texture	Instruction de découpe		Contrôle visuel	50%/an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière		Contrôle visuel	50%/an en fabrication laitière 25%/an en fabrication fermière

7 CONTROLE DES CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

Points à contrôler	Valeurs de références	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Caractéristiques organoleptiques du produit :	Fromage répondant aux critères produits format, aspect, texture, goût avis conforme de la commission chargée de l'examen organoleptique. Déroulement des prélèvements et de l'examen organoleptique selon la procédure en annexe.	Dégustation des produits en interne par l'entreprise		Commission d'examen organoleptique Mesure du poids des fromages	5 par an	Avis de la commission, fiche de consensus Procédure d'examen organoleptique	Commission d'examen organoleptique Mesure du poids des fromages	1 par an
Caractéristiques physico-chimiques du produit	Matière grasse : ≥ 50g / 100g de fromage après dessiccation Matière sèche : ≥ 50g / 100g de fromage affiné Déroulement des prélèvements et de l'examen analytique selon la procédure en annexe.	Réalisation d'analyses	Selon procédure interne	Réalisation d'analyses par un laboratoire externe lors de l'examen du produit en commission organoleptique	5 par an	Résultats d'analyses Procédure d'examen organoleptique	Réalisation d'analyses par un laboratoire habilité par l'INAO – Prélèvement effectué lors de l'examen organoleptique du produit	1 par an

AUCERT	81	49 / 101
Version 3	décembre 2013	

8 EVALUATION DE L'ODG

Les contrôles internes et le suivi des actions correctives seront réalisés d'une part, par du personnel salarié de l'ODG (collecte, transformation et affinage) et d'autre part par des personnes externes à l'ODG qui signeront alors une convention avec l'ODG, définissant clairement leurs missions (contrôle producteurs de lait).

En interne, une commission technique pourra intervenir auprès des opérateurs pour un appui technique et l'aide à la mise en place de plans de progrès.

2 évaluations sont réalisées par an :

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

Point à maîtriser	Moyen de maîtrise interne	Méthode de contrôle externe	Fréquence de contrôle externe	Documents associés
Réception et vérification des déclarations d'identification	Procédure de traitement des déclarations d'identification : enregistrement, transmission à l'OC, etc.	Vérification documentaire de la procédure et de son application Corrélation avec les informations reçues à l'OC	2 audits / an	Déclaration d'identification Procédure
Transmission du plan de contrôle aux opérateurs	Envoi du plan de contrôle à tous les opérateurs habilités Procédure de gestion de la diffusion des avenants au plan de contrôle : accusé de réception pour les opérateurs, engagement à se mettre en conformité avec les modifications apportées.	Vérification documentaire de la procédure et de son application Contrôle des accusés de réception et des engagements à se mettre en conformité	2 audits / an	Procédure Accusés de réception, engagements

Point à maîtriser	Moyen de maîtrise interne	Méthode de contrôle externe	Fréquence de contrôle externe	Documents associés
Réalisation des contrôles internes et vérification de la réalisation des autocontrôles	Procédure et/ou instruction pour la réalisation des contrôles internes Planning annuel des contrôles à réaliser Consignes pour la rédaction des rapports de contrôles	Vérification documentaire de la procédure et de son application. Vérification des rapports de contrôles : rapports complets, précision des informations, vérification de la réalisation des autocontrôles	2 audits / an	Procédures Planning de réalisation Rapports de contrôle
Qualification des contrôleurs internes	Procédure de qualification : - formation initiale - formation continue - évaluation des contrôleurs Tenue à jour d'une liste des contrôleurs	Vérification documentaire de la procédure et de son application. Vérification de la corrélation entre la liste des contrôleurs et qui ont réalisés des contrôles internes pour l'AO Vérification de l'adéquation entre le nombre de contrôleurs internes et le nombre de contrôles à effectuer.	2 audits / an	Procédure CV, attestations de formation Rapports d'évaluation Liste des contrôleurs qualifiés
Suivi des mesures correctives	Procédure définissant les modalités de suivi des mesures correctives qui peuvent être mises en place par les opérateurs suite à des contrôles internes Liste des manquements entraînant l'information de l'OC en vue du déclenchement d'un contrôle externe à la charge de l'opérateur et procédure associée	Vérification documentaire des procédures et de leur application. Vérification du suivi effectif des mesures correctives mises en place par les opérateurs.	2 audits / an	Enregistrements du suivi des mesures correctives Liste des manquements entraînant l'information de l'OC
Gestion des déclarations mensuelles et/ou annuelles	Réception mensuelle et/ou annuelle des données statistiques liées à la production AOP	Vérification de la réception des données par l'ODG et de leur conservation pendant au minimum 3 ans en plus de l'année au cours de laquelle il les reçoit, conformément au cahier des charges.	2 audits / an	Déclarations

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

AUCERT	81	52 / 101
Version 3	décembre 2013	

9 ANNEXES

9.1 ANNEXE 1 – Aire géographique pour la production du lait, la transformation, l'affinage des fromages et leur conservation

LISTE DES COMMUNES

Département du Puy-de-Dôme, les communes de :

Aix-la-Fayette	Besse-et-Saint-Anastaise	Champagnat-le-Jeune
Ambert	Beurieres	Champétières
Anzat-le-Luguet	Biollet	Charensat
(Les) Ancizes-Comps	Blot-l'Église	Chanat-la-Mouteyre
Apchat	Bongheat	Chanonat
Arconsat	(La) Bourboule	Chapdes-Beaufort
Ardes	Bourg-Lastic	(La) Chapelle-Agnon
Arlanc	Briffons	(La) Chapelle-Marcousse
Ars-les-Favets	Bromont-Lamothe	(La) Chapelle-sur-Usson
Aubussont-d'Auvergne	Brousse	Charbonnières-les-Varennes
Augerolles	(Le) Brugeron	Charbonnières-les-Vieilles
Augnat	Brussières	Chassagne
Aurieres	Buxieres-sous-Montaigut	Chastreix
Auzelles	Ceilloux	Chateauneuf-les-Bains
Aveze	(La) Celle	Château -sur-Cher
Ayat-sur-Sioule	(La) Cellette	Châteldon
Aydat	Celles-sur-Durolle	Châtelguyon
Baffie	Ceyssat	(La) Chaulme
Bagnols	Chabreloche	Chaumont-le-Bourg
Bansat	Chambon-sur-Dolore	Cisternes-la-Forêt
Bertignat	Chambon-sur-lac	Clémensat
	Chaméane	Combrailles

AUCERT	81	53 / 101
Version 3	décembre 2013	

Combronde	(La) Forie	Mazaye
Compains	Fournols	Mazoirs
Condat-en-Combraille	Gelles	Medeyrolles
Condat-lès-Montboissier	Giat	Menat
Courgoul	(La) Godivelle	Messeix
Cournols	(La) Goutelle	Miremont
Courpière	Gouttières	(Le) Monestier
Creste	Grandeyrolles	Mont-Dore
Cros	Grandrif	(La) Monnerie-le-Montel
(La) Cruzille	Grandval	Montel-de-Gelat
Cunlhat	Herment	Montaigut-le-Blanc
Dauzat-sur-Vodable	Heume-l'Église	Montaigut-en-Combraille
Domaize	Isserteaux	Montfermy
Dorat	Job	Montmorin
Doranges	Labessette	Moureuille
Dore-l'Église	Lachaux	Murat-Le-Quaire
Durmignat	Landogne	Murol
Durtol	Lapeyrouse	Nébouzat
Échandelys	Laqueuille	Néronde-sur-Dore
Églisneuves-d'Entraigues	Larodde	Neuf-Église
Égliseneuve-des-Liards	Lastic	Novacelles
Églisolles	Lisseuil	Olby
Enval	Loubeyrat	Olliergues
Escoutoux	Ludesse	Olloix
Espinasse	Madriat	Olmet
Espinchal	Manglieu	Orcines
Estandeuil	Manzat	Orcival
Esteil	Marat	Orléat
Fayet-le-Château	Marsac-en-Livradois	Palladuc
Fayet-Ronaye	Mayres	Paslières
Fernoël	Mauzun	Perpezat

AUCERT	81	54 / 101
Version 3	décembre 2013	

Peschadoires	Saint-Clément-de-Valorgue	Saint-Maigner
Peslières	Saint-Dier-d'Auvergne	Saint-Martin-d'Ollières
Picherande	Saint-Diery	Saint-Martin-des-Olmes
Pignols	Saint-Donnat	Saint-Maurice-près Pionsat
Pionsat	Saint-Éloy-les-Mines	Saint-Nectaire
Pontaurmur	Saint-Éloy-la-Glacièrè	Saint-Ours
Pontgibaud	Saint-Étienne-des-Champs	Saint-Pardoux
Pouzol	Saint-Étienne-sur-Usson	Saint-Pierre-Colamine
Prondines	Saint-Ferréol-des-Côtes	Saint-Pierre-la-Bourlhonne
Pulvérières	Saint-Floret	Saint-Pierre-le-Chastel
Puy-Guillaume	Saint-Flour	Saint-Pierre-Roche
Puy-Saint-Gulmier	Saint-Gal-sur-Sioule	Saint-Priest-des-Champs
(Le) Quartier	Saint-Genès-Champanelle	Saint-Quentin-sur-Sauxillanges
Queuille	Saint-Genès-Champespe,	Saint-Rémy-de-Blot
(La) Renaudie	Saint-Genès-la-Tourette	Saint-Rémy-sur-Durolle
Rentières	Saint-Georges-de-Mons	Saint-Romain
Ris	Saint-Germain-l'Herm	Saint-Sandoux
Roche-d'Agoux	Saint-Germain-près-Herment	Saint-Saturnin
Roche-Charles-la-Mayrand	Saint-Gervais-d'Auvergne	Saint-Sauves- d'Auvergne
Rochefort-Montagne	Saint-Gervais-sous-Meymont	Saint-Sauveur-la-Sagne
Romagnat	Saint-Gervazy	Saint-Sulpice
Saillant	Saint-Hérent	Saint-Victor-Montvianeix
Saint-Alyre-d'Arlanc	Saint-Hilaire-les-Monges	Saint-Victor-la Rivière
Saint-Alyre-ès-Montagne	Saint-Hilaire	Saint-Vincent
Saint-Amant-Roche-Savine	Saint-Jacques-d'Ambur	Sainte-Agathe
Saint-Angel	Saint-Jean-des-Ollières	Sainte-Catherine
Saint-Anthème	Saint-Jean-en-Val	Sainte-Christine
Saint-Avit	Saint-Jean-Saint-Gervais	Sallèdes
Saint-Bonnet-le-Bourg	Saint-Julien-la-Geneste	Saulzet-le-Froid
Saint-Bonnet-le-Chastel	Saint-Julien-Puy-Lavèze	Sauret-Besserve
Saint Bonnet-près-Orcival	Saint-Just	Saurier

AUCERT	81	55 / 101
Version 3	décembre 2013	

Sauvagnat	Tortebesse	Verrières
Sauvessanges	(La) Tour-d'Auvergne	Vertolaye
Sauviat	Tours-sur-Meymont	Virlet
Sauxillanges	Tourzel-Ronzières	Villosanges
Savennes	Tralaigues	Viscontat
Sayat	Trémouille-Saint-Loup	Vitrac
Sermentizon	Trézioux	Viverols
Servant	Valbeleix	Vodable
Singles	Valcivieres	Voingt
Sugères	Valz-sous-Châteauneuf	Vollore-Montagne
Tauves	Vergheas	Vollore-Ville
Teilhêt	(Le) Vernet-Sainte-Marguerite	Volvic
Ternant-les-Eaux.	Vernet-la-Varenne	Youx
Thiers	Verneugheol	
Thiolières	Vernines	

Département du Cantal, les communes de :

Albepierre-Bredons	(Le) Claux	Lugarde
Allanche	Coltines	Marcenat
Alleuze	Condat	Marchastel
Andelat	Coren	Mentières
Anglards-de-Saint-Flour	Cussac	Montboudif
Celles	Dienne	Montgreleix
Chalinargues	Jobsac	Montchamp
Chanterelle	Landeyrat	Murat
(La) Chapelle-d'Alagnon	Lastic	Neussargues-Moissac
Charmensac	Lavastrie	Neuvéglise
Chastel-sur-Murat	Laveissenet	Paulhac
Chavagnac	Laveissière	Peyrusse
Cheylade	Lavigerie	Pradiers

AUCERT	81	56 / 101
Version 3	décembre 2013	

Rézentières
Roffiac
Saint-Amandin
Sainte-Anastasie
Saint-Bonnet-de-Condac
Saint-Flour
Saint-Georges
Saint-Saturnin
Ségur-les-Villas
Sériers
Talizat
Tanavelle
(Les) Ternes
Tiviers
Ussel
Vabres
Valuéjols
Vernols
Vèze
Vieillespesse
Villedieu
Virargues

AUCERT	81	57 / 101
Version 3	décembre 2013	

Département de la Loire, les communes de :

Chalmazel
(La) Chamba
(La) Chambonie
Jeansagnière
Lérigneux
Roche
Saint-Bonnet-le-Courreau
Sauvain

AUCERT	81	58 / 101
Version 3	décembre 2013	

9.2 ANNEXE 2 - Procédure d'examen organoleptique

I. Désignation et Composition de la commission chargée de l'examen organoleptique

A. Désignation des membres de la commission

Les membres de la commission en charge de l'examen organoleptique sont désignés par la commission « technique produit » elle-même nommée par le conseil d'administration de l'ODG.

La liste des membres de la commission chargée de l'examen organoleptique est transmise à l'organisme de contrôle à chaque modification.

Cette commission technique produit aura pour rôle:

- Le suivi des résultats du contrôle interne :
 - o Conditions de transformation
 - o Examen organoleptique
- Le suivi des résultats des examens organoleptiques et analytiques.
- Le suivi de la formation des professionnels réalisant l'examen organoleptique pour garantir la qualité des résultats.
- Cette commission peut également avoir un rôle de conseil auprès des opérateurs en cas de problème ou de manquement.
- En cas de doute et/ou de problème chez un ou plusieurs opérateurs, cette commission peut demander des contrôles supplémentaires en externe ou en interne.

B. Composition de la commission de professionnels en charge de l'examen organoleptique.

La commission est composée des trois collèges suivant :

- Techniciens : personnes justifiant d'une technicité reconnue pour travailler dans la filière.
- Porteurs de mémoire du produit : opérateurs habilités ou retraités reconnus par la profession.
- Usagers du produit : restaurateurs et emplois de la restauration, opérateurs participant au commerce alimentaire, consommateurs avertis issus d'associations de consommateurs reconnues, toutes personnes proposées à l'ODG par l'organisme de contrôle

La commission ne peut statuer que si elle répond aux conditions de quorum suivantes :

- cinq membres présents
- des membres représentant deux des trois collèges cités ci-dessus
- un ou des membres représentant le collège des porteurs de mémoire.

AUCERT	81	59 / 101
Version 3	décembre 2013	

II. Formation des membres du jury.

Tout nouvel expert désigné par la commission « technique produit » devra satisfaire à une formation décrite ci-dessous avant de pouvoir statuer lors de ces commissions d'examen organoleptique.

A. Formation initiale

Tout nouveau membre doit suivre une formation de base à la dégustation par l'ODG lui permettant d'avoir un jugement fiable en intégrant une formation produit.

Cette formation doit décrire le fonctionnement de la commission, son rôle ainsi que les critères d'évaluations utilisés.

Tout nouveau membre doit satisfaire à une période probatoire de 2 dégustations évaluées comme conforme, ses notes étant dans les limites de :

- +/- 0,3 par rapport à la moyenne des jurys pour les critères notés sur 5
- +/- 0,5 par rapport à la moyenne des jurys pour les critères notés sur 10.

B. Formation continue

Les experts doivent se former régulièrement à l'évaluation des différents critères analysés. Pour cela, des séances de remise à niveau ou de ré-étalonnage peuvent être organisées si nécessaire.

Suite à l'analyse des résultats de la commission en charge de l'examen organoleptique, la commission « technique produit » peut si elle le juge nécessaire demander des formations complémentaires et/ou supplémentaires d'un ou plusieurs jurys sur l'analyse sensorielle du lait et des produits laitiers et/ou toutes formations qui permettra d'améliorer la qualité du travail de la commission en charge de l'examen organoleptique.

C. Evaluation

L'organisme de contrôle vérifie que les membres des commissions ont été formés et il les évalue à partir des imprimés recueillis au terme des séances des examens organoleptiques.

AUCERT	81	60 / 101
Version 3	décembre 2013	

L'organisme de contrôle a obligation de faire un bilan des examens organoleptiques. Ce bilan porte à la fois sur le produit et sur les membres des commissions. Ce bilan est porté à la connaissance des membres des commissions pour ce qui les concerne.

III. Règles et modalités d'échantillonnage et de prélèvement

A. Agent de prélèvement

i. Contrôle Interne

Les prélèvements sont effectués par des personnes qualifiées par l'ODG. Les prélèvements sont réalisés en présence du responsable de l'atelier ou de son représentant.

ii. Contrôle externe

Les prélèvements sont effectués par des personnes qualifiées par l'organisme de contrôle. Les prélèvements sont réalisés en présence du responsable de l'atelier ou de son représentant.

Les agents de prélèvement sont différents selon qu'il s'agit d'un contrôle interne ou d'un contrôle externe sauf si délégation est donnée par l'ODG à l'agent de prélèvement de l'organisme de contrôle. Dans ce cas, l'agent de prélèvement doit veiller à affecter chaque échantillon au type de contrôle auquel il se rapporte.

B. Le prélèvement

1. Définition du lot

C'est aux opérateurs de définir leurs lots (cuves, journées....) conformément à la réglementation en vigueur.

2. Sélection des lots pour les contrôles

L'agent de prélèvement demande au responsable de l'atelier ou à son représentant de lui présenter les lots prêts à être expédiés de l'atelier. L'agent de prélèvement choisit un lot aléatoirement dans la liste présentée. La sélection du lot doit intervenir avant la visite de la cave.

Une fois le lot sélectionné, l'agent prélève 6 fromages entiers dans le lot :

- 1 pour les analyses organoleptiques et physico-chimiques emmené le jour même ;
- 5 sont consignés dans l'entreprise au froid sous scellés.

AUCERT	81	61 / 101
Version 3	décembre 2013	

Dans le cadre du contrôle interne, l'agent de prélèvement peut, une fois le prélèvement terminé, exécuter un tour de cave.

3. *Age du produit*

Ne seront prélevés pour les contrôles que les fromages dont la durée d'affinage est égale ou supérieure à la durée minimale légale d'affinage.

4. *Produits présentés aux examens organoleptiques et analytiques*

Si une même entreprise fabrique de la Fourme d'Ambert au lait cru et de la Fourme d'Ambert au lait traité thermiquement, il sera prélevé un échantillon pour chaque type de fabrication.

Au moment de la dégustation, les échantillons seront présentés sous deux numéros d'anonymat différenciés.

5. *Conservation des fromages*

Les prélèvements sont conservés en caisse isotherme à une température maximale de 6°C lors du transport et conservés dans les mêmes conditions de température. Les prélèvements sont mis à température ambiante au moins 1H30 avant dégustation.

IV. **Modalités de déroulement de l'examen organoleptique**

A. Fréquence

Le nombre de séance d'examens analytiques et organoleptiques est fixé à au moins 6 par an, au moins 5 par an en interne et au moins 1 par an en externe. L'ODG et l'organisme de contrôle décideront du planning des examens.

Pour tout arrêt de fabrication supérieur à 2 mois, l'intéressé sera tenu de le signifier par écrit à l'organisme de contrôle ainsi qu'à la commission « technique produit ».

B. Convocation

i. Contrôle interne

Les convocations sont transmises par l'Organisme de Défense et de Gestion de l'AOP Fourme d'Ambert aux membres de la commission.

AUCERT	81	62 / 101
Version 3	décembre 2013	

ii. Contrôle externe

Les convocations sont transmises par l'organisme de contrôle aux membres de la commission et à l'organisme de défense et de gestion.

C. Anonymat

Avant l'arrivée des membres de la commission en charge des examens organoleptiques, « l'agent de prélèvement » ou l'animateur distribuent aléatoirement un numéro à chaque fromage. Une fiche d'anonymat reliant le produit au numéro est complétée.

D. Déroulement de l'examen

i. Animation de la dégustation

L'animation de la séance est assurée par un animateur de l'organisme de défense et de gestion. Dans le cadre d'un contrôle externe, toutes les opérations en lien avec l'anonymat et la diffusion des résultats est réalisée par le biais d'un agent de l'organisme de contrôle.

ii. Durée des dégustations et nombre de fromages présentés :

Une dégustation ne peut comporter plus de 15 fromages mais au minimum 4 fromages et ne doit durer plus de 2H30.

iii. Fromage Témoin

Les membres de la commission de dégustations débutent par la dégustation d'un fromage témoin prélevé aléatoirement par l'agent de prélèvement parmi les lots à contrôler. Cette première dégustation a pour objectif :

- un étalonnage des dégustateurs,
- une mise en bouche.

Une fois la dégustation terminée, les évaluations sont alors comparées.

iv. Ordre de dégustation

L'animateur de la séance de dégustation pèse et mesure (diamètre et hauteur) chaque fromage prélevé. Ces notes sont reportées et mises à la disposition des dégustateurs.

AUCERT	81	63 / 101
Version 3	décembre 2013	

Les fromages sont évalués selon 4 critères dans l'ordre suivant

- Aspect extérieur
 - o forme
 - o aspect
- Pâte :
 - o aspect
 - o texture
- Goût

A l'issue de cette évaluation, chaque dégustateur doit signifier l'appartenance ou nom du produit à l'AOP.

E. Critères d'acceptation ou de refus du produit

A l'issue de l'évaluation, chaque dégustateur doit signifier l'appartenance ou non du produit à l'AOP à partir des éléments ci-dessous :

- une note inférieure à 3 pour l'aspect extérieur (moyenne forme - aspect)
- une note inférieure à 3 pour la pâte (aspect ou texture)
- une note inférieure à 6 pour le goût

Tout avis négatif d'un membre de jury doit être motivé à partir de la liste des critères de refus.

Une fois la dégustation terminée, les fiches d'évaluations des jurys sont collectées. Les résultats sont alors diffusés anonymement à l'ensemble de la commission pour permettre le calcul d'une moyenne des évaluations par critère.

Lorsqu'il n'y a pas d'unanimité dans le jury (certains souhaitent déclasser le fromage et d'autres non), le jury établit une « fiche de consensus de jury » afin de statuer sur les motifs de refus éventuels. Le jury peut re-déguster le fromage en question s'il le souhaite.

F. Critères d'analytiques ES et G/S.

Lors de la commission, un échantillon de chaque fromage présenté est envoyé pour analyse de l'Extrait Sec (ES) exprimée en pour-cent (%) et de Gras sur Sec (G/S) exprimée en pour-cent (%) à un laboratoire accrédité COFRAC et figurant sur la liste des laboratoires habilités par l'INAO.

Si les ES et le calcul du G/S sont conformes, les 5 fromages consignés lors du prélèvement sont libérés.

AUCERT	81	64 / 101
Version 3	décembre 2013	

Si les ES et/ou le G/S sont non-conformes, l'agent de prélèvement va prélever sur les 5 fromages consignés, un échantillon par fromage pour analyses complémentaires. Les frais de prélèvement et de déplacement seront à la charge de l'opérateur. Si au moins 3 des 5 échantillons sont non conformes, l'examen analytique est considéré comme non conforme.

G. Diffusion des résultats

Les membres du jury sont soumis au secret des délibérations.

i. Contrôle interne

Les résultats (notes, moyennes et commentaires) sont transmis aux opérateurs par l'organisme de défense et de gestion (en même temps que les résultats d'analyses) et concerne uniquement leur fromage.

Les résultats de la commission sont transmis aux membres de la commission en fin de dégustation, l'anonymat pourra-être « rompu » lors de cette remise de résultats.

ii. Contrôle externe

Les résultats (notes, moyennes et commentaires) sont transmis aux opérateurs par l'organisme de contrôle (en même temps que les résultats d'analyses) et concerne uniquement leur fromage.

Chaque opérateur recevra les résultats de son fromage ainsi que les évaluations des autres opérateurs encore sous anonymat par l'organisme de contrôle.

V. Traitements des manquements constatés lors des examens analytiques et organoleptiques.

Constitue une non-conformité :

- une note inférieure à 3 pour l'aspect extérieur (moyenne forme - aspect) et/ou
- une note inférieure à 3 pour la pâte (aspect ou texture) et/ou
- une note inférieure à 6 pour le goût et/ou
- un critère analytique non conforme.

Dans le cadre d'un opérateur fabricant de la Fourme d'Ambert au lait cru et au lait traité thermiquement, les traitements des manquements constatés lors des examens analytiques et organoleptiques s'appliquent aux Fourmes d'Ambert avec un même type de lait.

AUCERT	81	65 / 101
Version 3	décembre 2013	

A. Contrôle interne

Lorsqu'un produit sera déclaré non conforme, l'organisme de défense et de gestion adressera un manquement à l'atelier concerné par lettre recommandée et une copie sera adressée au président de la commission « technique produit » dans les 3 jours. L'opérateur est informé par fax, mail ou tout autre moyen de l'avertissement à J+1.

Deux manquements sur trois dégustations successives (interne et/ou externe) entraînent une demande d'allotissement par la commission « technique produit » telle que décrite au point B. iii. ci-dessous

Toutefois, un opérateur peut prétendre à un contrôle externe supplémentaire dans les 90 jours en lieu et place de cet allotissement une fois par an. Pour bénéficier de cette mesure, l'un des deux manquements doit être dû uniquement à des critères analytiques non conformes pour des valeurs ES supérieures ou égales à 49,5 % et/ou pour des valeurs G/S supérieures ou égales à 49,5 %.

Dans l'attente du contrôle supplémentaire, l'opérateur doit se rapprocher de l'organisme de défense et de gestion et de la commission « technique produit » pour mettre en place des actions correctives.

L'organisme de défense et de gestion adressera la demande d'allotissement, ou de contrôle supplémentaire à l'atelier concerné par lettre recommandée dans les 3 jours, une copie sera adressée au président de la « commission technique produit » et à l'organisme de contrôle. L'opérateur est informé par fax, mail, ou tout autre moyen au plus tard le lendemain de la décision.

B. Contrôle externe

i. Contrôle externe normal (de routine)

Lorsqu'un produit sera déclaré non conforme, l'organisme de contrôle notifiera un manquement à l'atelier concerné et une copie pour information sera envoyée à l'ODG.

S'il s'agit d'un deuxième manquement sur 3 séances externes d'examen organoleptiques et analytiques successives, l'organisme de contrôle notifiera à l'opérateur une mesure d'allotissement. Copie de la notification sera adressée à l'organisme de défense et de gestion.

Toutefois, un opérateur peut prétendre à un contrôle externe supplémentaire dans les 90 jours par l'organisme de contrôle en lieu et place de cet allotissement une fois par an. Pour bénéficier de cette mesure, l'un des deux manquements doit être dû uniquement à des critères analytiques non conformes pour des valeurs ES supérieures ou égales à 49,5 % et/ou pour des valeurs G/S supérieures ou égales à 49,5 %.

AUCERT	81	66 / 101
Version 3	décembre 2013	

Dans l'attente du contrôle supplémentaire, l'opérateur doit se rapprocher de l'organisme de défense et de gestion et de la commission « technique produit » pour mettre en place des actions correctives.

ii. Contrôle externe supplémentaire

Ce contrôle peut être déclenché par le contrôle externe ou à la demande de l'opérateur suite au contrôle interne et sera à la charge de l'opérateur.

Dans le cas d'un contrôle déclenché par l'interne, l'organisme de contrôle le notifiera à l'opérateur par lettre recommandée, copie de cette demande est transmise à l'ODG.

Dans le cas du contrôle déclenché par l'externe, l'OC le notifiera à l'opérateur par lettre recommandée, copie de cette demande est transmise à l'ODG.

L'agent de prélèvement de l'organisme de contrôle applique la procédure de prélèvements telle que décrite au point III b.

En revanche le lot ne pourra être commercialisé en AOP et devra rester chez l'opérateur jusqu'à l'obtention des résultats de la séance d'examen organoleptiques et analytiques.

Si les résultats définitifs de la séance d'examen organoleptiques et analytiques sont conformes, l'organisme de contrôle le notifie à l'opérateur et le lot en question est débloquent.

Si les résultats définitifs de la séance d'examen organoleptiques et analytiques sont non-conformes, l'organisme de contrôle notifie à l'opérateur une mesure d'interdiction de commercialisation sous AOP du lot en question et un manquement externe. Copie de cette notification est faite à l'ODG et à la DGCCRF.

iii. Allotissement

Ce contrôle peut être déclenché par le contrôle interne ou par le contrôle externe et sera à la charge de l'opérateur.

L'organisme de contrôle le notifiera à l'opérateur par lettre recommandée, copie de cette demande est transmise à l'ODG.

L'organisme de contrôle organisera une séance d'examen organoleptiques et analytiques à la charge de l'opérateur, qui devra avoir lieu dans les 10 jours ouvrés à compter de la réception de la lettre recommandée par l'opérateur.

Cet allotissement devra être mis en place dans les 8 jours à compter de la réception de la lettre recommandée par l'opérateur.

L'allotissement se déroule comme suit :

- Il appartient à l'opérateur de séparer tous les fromages ayant la durée minimum d'affinage qu'il juge conformes,

AUCERT	81	67 / 101
Version 3	décembre 2013	

- les fromages non-conformes sont alors déclassés par l'opérateur et il doit pouvoir justifier leur déclassement,
- si aucun fromage n'est classé comme conforme, une interdiction de commercialisation des produits sous AOP Fourme d'Ambert est prononcée jusqu'à une nouvelle séance d'examens organoleptiques et analytiques conforme selon la procédure décrite au point iv ci-après.
- les fromages jugés conformes par l'opérateur sont répartis par ce dernier en trois, cinq ou sept lots. Un contrôle organoleptique et analytique externe est réalisé pour chaque lot avec le prélèvement de 6 fromages par lots (1 pour la dégustation, 5 consignés).

Si la majorité des échantillons prélevés sont conformes, les lots correspondants aux échantillons conformes peuvent être commercialisés en AOP, les éventuels lots non-conformes ne peuvent être commercialisés en AOP. L'OC notifie à l'opérateur la mesure d'interdiction de commercialisation sous AOP du lot en question.

Si la majorité des échantillons prélevés sont non conformes, l'OC notifie à l'opérateur :

- soit un manquement externe si l'allotissement est déclenché par le contrôle interne ainsi qu'une mesure d'interdiction de commercialisation sous AOP des lots non conformes.
- soit une mesure de suspension du bénéfice de l'AOP pour les produits si l'allotissement est déclenché par le contrôle externe.

iv. Suspension du bénéfice de l'AOP pour les produits

La suspension du bénéfice de l'AOP pour les produits est notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception par l'OC. Copie est adressée à l'INAO et à l'ODG.

La suspension du bénéfice de l'AOP pour les produits implique :

- l'interdiction de la commercialisation sous AOP Fourme d'Ambert de l'ensemble des stocks de Fourme d'Ambert affinées ou en cours de fabrication jusqu'au jour de la date de réception de la notification de la suspension. Ces produits ne pourront plus jamais bénéficier de l'AOP Fourme d'Ambert.
- l'interdiction de la commercialisation sous l'AOP Fourme d'Ambert des fromages fabriqués à compter du lendemain de la date de réception de la notification de la suspension.

Il appartient à l'opérateur de demander à l'OC de faire procéder à de nouveaux prélèvements sur la fabrication réalisée depuis la suspension du bénéfice de l'AOP pour les produits dès qu'il pense satisfaire aux exigences du décret de l'AOP Fourme d'Ambert.

AUCERT	81	68 / 101
Version 3	décembre 2013	

Le prélèvement sera opéré pour la prochaine séance externe d'examens organoleptiques et analytiques ou lors d'une nouvelle séance à la charge de l'opérateur. L'OC organise une séance d'examens organoleptiques et analytiques. La séance à la charge de l'opérateur devra avoir lieu dans les 10 jours ouvrés.

L'agent de prélèvement demande au responsable de l'atelier ou à son représentant de lui présenter l'ensemble des lots ayant la durée minimale d'affinage. L'agent de prélèvement choisit trois lots aléatoirement dans la liste présentée. La sélection des lots doit intervenir avant la visite de la cave. Il prélève 6 fromages par lot (1 pour la dégustation et 5 consignés).

A l'issue de la séance d'examens organoleptiques et analytiques :

- Si au moins 2 échantillons correspondent aux critères de l'appellation, l'OC lui notifie alors la levée de sa suspension du bénéfice de l'AOP pour les produits par lettre recommandée. Seuls les échantillons correspondant aux critères de l'appellation et les fromages fabriqués et affinés les jours suivants pourront bénéficier de l'AOP pour les produits Fourme d'Ambert sous réserve du respect des exigences du cahier des charges de l'AOP Fourme d'Ambert.
- Si au moins deux échantillons sont non conformes aux exigences de l'AOP la suspension du bénéfice de l'AOP pour les produits est prolongée par l'OC par lettre recommandée. La suspension du bénéfice de l'AOP est maintenue tant que les résultats des examens analytiques et organoleptiques ne se sont pas révélés conformes aux exigences du cahier des charges de l'AOP Fourme d'Ambert.

Au-delà de 1 an de suspension l'opérateur se voit retirer son habilitation

Tous les justificatifs nécessaires, comptables et autres, devront être fournis aux agents de contrôle, à leur demande.

C. Non prélèvement d'échantillon

Si l'agent de prélèvement ne peut prélever d'échantillon suite au déclassement par l'opérateur lui-même de la totalité de son stock, l'atelier ne peut "de facto" vendre des produits de sa fabrication en AOP. L'agent de prélèvement s'assurera alors de l'origine des Fourmes d'Ambert vendues en AOP par l'opérateur (origine des Fourmes d'Ambert en expédition de l'atelier).

Dès que l'opérateur sera en mesure de proposer des lots de fromages au contrôle, il en avertira le Président de la commission "technique produit" qui organisera sous 15 jours un examen organoleptique et analytique.

Pendant cette période l'opérateur s'interdit de vendre sa propre production en AOP.

AUCERT	81	69 / 101
Version 3	décembre 2013	

Si l'agent de prélèvement ne peut prélever d'échantillon lors de deux dégustations consécutives, suite à une rupture de stock de l'opérateur, l'agent de prélèvement s'assurera alors de l'origine des Fourmes d'Ambert vendues en AOP par l'opérateur (origine des Fourmes d'Ambert en expédition de l'atelier).

Dès que l'opérateur sera en mesure de proposer des lots de fromages au contrôle, il en avertira le Président de la commission "technique produit" qui organisera sous 15 jours un examen organoleptique et analytique.

AUCERT	81	70 / 101
Version 3	décembre 2013	

9.3 Annexe 3 – Grille de traitement des manquements

A. GÉNÉRALITÉS

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

a) Classification des manquements

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

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

Pour l'opérateur :

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

Pour l'ODG :

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

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

AUCERT	81	71 / 101
Version 3	décembre 2013	

b) Suites au manquement

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

- avertissement ;
- contrôle(s) supplémentaire(s) sur les conditions de production ou sur le produit, à la charge de l'opérateur, en vue d'augmenter la pression de contrôle ;
- déclassement d'un lot, de plusieurs lots ou de l'ensemble de la production de l'opérateur en cause ;
- suspension temporaire de l'habilitation de l'opérateur en cause ;
- retrait de l'habilitation de l'opérateur en cause ; le retrait d'habilitation peut être partiel en ce qu'il ne concerne qu'une activité particulière ou qu'un outil de production de l'opérateur qui en possède plusieurs ;
- autres sanctions particulières (ex : Examen organoleptique supplémentaire).

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

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

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

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

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

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

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

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

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

AUCERT	81	72 / 101
Version 3	décembre 2013	

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

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

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

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

➤ Contrôle des opérateurs

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

➤ Evaluation de l'ODG

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

B. GRILLE DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

Manquement mineur : m

Manquement majeur : M

Manquement grave ou critique : G

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

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

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

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

AUCERT	81	74 / 101
Version 3	décembre 2013	

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

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

Contrôle(s) supplémentaire(s) :

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

et/ou

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

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

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

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

a) ODG

Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Maîtrise des documents et organisation	FAODG001	Défaut de diffusion des informations	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	FAODG002	Absence d'enregistrement relatif à la diffusion des informations	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	FAODG003	Défaut de suivi des DI	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	FAODG004	Absence d'enregistrement des DI	G	Suspension et information de l'INAO			
	FAODG005	Absence de mise à disposition de la liste des opérateurs habilités	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	FAODG006	Défaut dans le système documentaire	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	FAODG015	Absence de conservation des déclarations des volumes produits pendant au minimum 3 ans	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG

Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Suivi des résultats des contrôles internes et de la mise en place des actions correctives	FAODG007	Planification des contrôles internes absente ou incomplète	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	FAODG008	Petites négligences dans le contenu des rapports de contrôle interne	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	FAODG009	Défaut dans la mise en œuvre du plan de contrôle interne, en ce qui concerne les fréquences et le contenu des interventions	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois ou adaptation au manquement constaté (12 mois maximum)	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	FAODG010	Absence de suivi des manquements relevés en interne	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
Maîtrise des moyens humains	FAODG011	Défaut de maîtrise des moyens humains en charge du contrôle interne	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	FAODG012	Absence de document de mandatement formalisé, le cas échéant	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
Formation des dégustateurs	FAODG013	Défaut dans la formation des dégustateurs	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
Maîtrise des moyens matériels	FAODG014	Défaut de maîtrise des moyens matériels	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO

b) Contrôle des conditions de production

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

Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Réalisation des contrôles	FAOP001	Refus de contrôle	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation			
	FAOP002	Absence de réalisation du contrôle interne (suite à non-paiement des cotisations à l'ODG)	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation			
	FAOP003	Absence de réalisation du contrôle externe (suite à non-paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation			

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

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

- l'opérateur a refusé le contrôle,
- aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG,
- les mesures correctrices des manquements n'ont pas été appliquées par l'opérateur (2)
- l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement.

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

➤ **Production de lait**

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	FAPL048	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		FAPL049	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	FAPL001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		FAPL002	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		FAPL003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			
Localisation de la production de lait (PPC)	Production de lait effectuée dans les communes de l'aire géographique de l'appellation.	FAPL004	Bâtiment d'élevage et / ou de traite hors de l'aire géographique	G	Retrait de l'habilitation			
Nature du lait (PPC)	Lait de vache	FAPL005	Lait autre que du lait de vache	G	Retrait de l'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Origine des fourrages de la ration de base des vaches laitières durant toute l'année (PPC)	Durant toute l'année, la ration de base des vaches laitières est assurée par des fourrages provenant de l'aire géographique de l'appellation.	FAPL006	Moins de 5% de fourrages ne proviennent pas de l'aire géographique	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FAPL007	5% ou plus de fourrages ne proviennent pas de l'aire géographique	G	Suspension de l'habilitation ou retrait de l'habilitation			
Origine des fourrages de la ration de base des génisses durant toute l'année (A compter du 1 janvier 2015)	A compter du 1 ^{er} janvier 2015, les fourrages récoltés distribués aux génisses proviennent également de l'aire géographique.	FAPL025	Moins de 5% de fourrages ne proviennent pas de l'aire géographique	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FAPL026	5% ou plus de fourrages ne proviennent pas de l'aire géographique	G	Suspension de l'habilitation			
Nature des fourrages (PPC)	La consommation et la distribution de crucifères sous forme de fourrage en vert sont interdites et ce pour l'ensemble des animaux présents sur l'exploitation.	FAPL008	Utilisation de crucifères sous forme fourragère à des animaux présents sur l'exploitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Base de l'alimentation (PPC)	En moyenne sur l'année, l'herbe pâturée, fanée, pré-fanée ou ensilée représente au moins 50 % de la ration de base des vaches laitières, exprimée en matière sèche.	FAPL009	Entre 45 et 50 %	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FAPL010	Inférieur à 45 % et jusqu'à 40%	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	Année suivante	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FAPL011	Inférieur à 40%	G	Suspension de l'habilitation			
	Quotidiennement, l'herbe pâturée, fanée, pré-fanée ou ensilée représente au moins 30 % de la ration de base des vaches laitières, exprimée en matière sèche.	FAPL027	Entre 25 et 30 %	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FAPL028	Inférieur à 25 % et jusqu'à 20%	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	Année suivante	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FAPL029	Inférieur à 20 %	G	Suspension de l'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Quantité de foin (hors période de pâturage)	Hors période de pâturage les vaches laitières reçoivent quotidiennement au minimum 3 kg de foin par vache, exprimés en matière sèche. On entend par foin de l'herbe fauchée et séchée avec un taux de matière sèche supérieur à 80 %.	FAPL013	Quantité de foin comprise entre 2.8 et moins de 3 kg de MS	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FAPL014	Quantité de foin < 2.8 kg de MS	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	Année suivante	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FAPL015	Absence de foin	G	Suspension de l'habilitation			
Stockage du foin A compter du 01-01-2015	A compter du 1 ^{er} janvier 2015, le foin entrant dans l'alimentation du troupeau laitier est stocké sous un abri fixe, dans un endroit sec et isolé du sol.	FAPL030	Stockage sous abri non-fixe ou dans un endroit non sec ou non isolé du sol	m	Contrôle(s) supplémentaire(s)	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FAPL031	Stockage sans abri	M	Suspension de l'habilitation	Année suivante	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Stockage du fourrage ensilé	Les fourrages ensilés sont stockés sur une aire bétonnée ou stabilisée.	FAPL032	Pas d'aire bétonnée ou stabilisée	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Pâturage (PPC)	En période de disponibilité d'herbe, dès que les conditions climatiques le permettent, le pâturage des vaches laitières en lactation est obligatoire. Sa durée ne peut être inférieure à 150 jours par an.	FAPL012	Pas de pâturage en période de disponibilité d'herbe alors que les conditions climatiques le permettent et durée de 150 jours respectée	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FAPL033	Durée de pâturage de 140 à 149 jours	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FAPL034	durée de 150 jours non respectée Durée de pâturage de 100 à 139 jours	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	Année suivante	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FAPL035	Durée de pâturage inférieure à 100 jours	G	Suspension de l'habilitation			
Condition de pâturage	Les surfaces mises à disposition des vaches laitières en lactation au pâturage sont au minimum de 30 ares par vache en moyenne sur la période de pâturage. Les pâturages sont accessibles aux animaux.	FAPL036	30-20 ares	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	Année suivante	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FAPL037	Moins de 20 ares	G	Suspension de l'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Quantité de compléments et additifs	L'apport de compléments et additifs est limité à 1800 kg de matière sèche par vache laitière et par an, en moyenne sur l'ensemble des vaches laitières.	FAPL038	1 800 – 2 000 kg	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FAPL039	de 2 000 à 2 100 kg	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FAPL040	Plus de 2 100 kg	G	Suspension de l'habilitation			
Compléments et additifs autorisés	<i>Liste des compléments</i>	FAPL016	Un ou plusieurs aliments avec des composés non inscrits dans la liste positive	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Produits transgéniques	Seuls sont autorisés dans l'alimentation des animaux, les végétaux, les co-produits et aliments complémentaires issus de produits non transgéniques.	FAPL041	Présence d'OGM dans les aliments	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Produits transgéniques	L'implantation de cultures transgéniques est interdite sur toutes les surfaces d'une exploitation produisant du lait destiné à être transformé en appellation d'origine « Fourme d'Ambert ». Cette interdiction s'entend pour toute espèce végétale susceptible d'être donnée en alimentation aux animaux de l'exploitation et toute culture d'espèce susceptible de les contaminer.	FAPL042	Implantation de cultures OGM	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Système d'élevage	L'élevage des vaches laitières en stabulation permanente exclusive pendant la période de pâturage de même que l'élevage hors sol sont interdits.	FAPL017	Elevage des vaches laitières en stabulation permanente exclusive pendant la période de pâturage	G	Retrait de l'habilitation			
		FAPL018	Elevage hors sol	G	Retrait de l'habilitation			

AUCERT	81	85 / 101
Version 3	décembre 2013	

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Stockage du lait après la traite	En tank réfrigéré.	FAPL019	Tank (ou système équivalent) non réfrigéré	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FAPL020	Absence de tank	G	Suspension d'habilitation			
Achat d'animaux	Au minimum un mois avant leur entrée en lactation, les génisses et vaches taries achetées sont présentes sur l'exploitation et leur alimentation répond alors aux dispositions fixées par le présent cahier des charges pour l'alimentation des vaches laitières en lactation.	FAPL043	Période d'adaptation inférieure à 1 mois	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Achat d'animaux	Dans un troupeau laitier, les vaches laitières achetées en cours de lactation auprès d'éleveurs ne respectant pas les conditions de production de l'appellation d'origine « Fourme d'Ambert » représentent au maximum 10 % de l'effectif des vaches laitières en lactation de l'exploitation sur l'année considérée, ou au maximum 1 vache laitière en lactation sur l'année considérée pour les exploitations ayant moins de 10 vaches laitières sur l'exploitation.	FAPL044	Plus de 10% ou d'une vache si troupeau inférieur à 10 vaches	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes et les conservent au minimum 2 ans tout document nécessaire au contrôle de l'origine, de la qualité et des conditions de production du lait	FAPL022	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FAPL023	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FAPL024	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

➤ *Collecte*

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	FACL014	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		FACL015	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	FACL001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		FACL002	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		FACL003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			
Nature du lait	Lait de vache	FACL004	Lait autre que du lait de vache	G	Retrait de l'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Stockage du lait à la ferme	Ne peut excéder 48H. (après la traite la plus ancienne)	FACL005	Jusqu'à 49 heures	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FACL006	Au-delà de 49 heures	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Preuve de l'origine du lait collecté	Lait issu d'exploitation de l'AOP Fourme d'Ambert	FACL007	Lait issu de producteur(s) non habilité(s)	G	Suspension de l'habilitation			
		FACL008	Tri des laits AOP et non AOP non respecté	G	Suspension de l'habilitation			
dépotage	Le dépotage des citernes dans des tanks fixes est obligatoirement réalisé dans l'aire géographique de l'appellation.	FACL014	Dépotage dans un tank fixe non réalisé dans l'aire géographique de l'appellation	M	Contrôle supplémentaire	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Traçabilité	Traçabilité quantitative du lait	FACL009	Enregistrements incomplets	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FACL010	Absence d'enregistrement ou informations fausses	G	Retrait de l'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes et les conservent au minimum 2 ans tout document nécessaire au contrôle de l'origine, de la qualité et des conditions de production du lait	FACL011	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FACL012	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FACL013	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

➤ Transformation laitière, fermière et/ou affinage

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	FATL041 FATF038 FAAF030	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		FATL042 FATF039 FAAF031	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	FATL001 FATF001 FAAF001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		FATL002 FATF002 FAAF002	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		FATL003 FATF003 FAAF003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			
Localisation de la fabrication des fromages. (PPC)	Dans les communes de l'aire géographique de l'appellation	FATL004 FATF004	Locaux de fabrication hors de l'aire géographique	G	Retrait de l'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Localisation de l'affinage et de la conservation des fromages jusqu'au 28^{ième} jour à compter de l'emprésurage. (PPC)	Dans les communes de l'aire géographique de l'appellation	FAAF004	Locaux d'affinage et de conservation hors de l'aire géographique	G	Retrait de l'habilitation			
Nature du lait (PPC)	Lait de vache	FATL005 FATF005	Lait autre que du lait de vache	G	Retrait de l'habilitation			
Preuve de l'origine du lait collecté ou transformé PPC	Lait issu d'exploitation de l'AOP Fourme d'Ambert	FATL008	Lait issu de producteur(s) non habilité(s)	G	Suspension de l'habilitation Déclassement de lot(s)			
		FATL009	Tri des laits AOP et non AOP non respecté	G	Suspension de l'habilitation Déclassement de lot(s)			
Traçabilité	Traçabilité quantitative du lait	FATL010	Enregistrements incomplets	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FATL011	Absence d'enregistrement ou informations fausses	G	Retrait de l'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Délai de mise en fabrication	En transformation laitière, la première intervention pour la transformation du lait en fromage a lieu dans les 24 H après réception du lait à l'atelier	FAPTL012	1 ^{ière} intervention entre 24 et 25 heures	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FATL013	1 ^{ière} intervention au-delà de 25 heures	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Normalisation de la matière protéique (PPC)	Interdite	FATL014 FATF030	Non respect de l'interdiction	G	Retrait de l'habilitation			
Normalisation de la matière grasse en production fermière (PPC°)	Interdite	FATF031	Non respect de l'interdiction	G	Retrait de l'habilitation			
Traitement du lait	Concentration du lait par élimination partielle la partie aqueuse avant coagulation interdite	FATL015	Non respect de l'interdiction	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Emprésurage production fermière	L' emprésurage a lieu 16 heures au maximum après la traite	FATF009	Emprésurage entre 16 et 17 heures après la traite la plus ancienne	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FATF010	Emprésurage au-delà de 17 heures après la traite la plus ancienne	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Température emprésurage	Température du lait : entre 30°C et 35°C	FATL016 FATF011	Température entre 29 et 30°C ou entre 35 et 36°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FATL017 FATF012	Température inférieure à 29 °C ou supérieure à 36 °C	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Additifs et auxiliaires de fabrication (PPC)	Outre les matières premières laitières, les seuls ingrédients ou auxiliaires de fabrication ou additifs autorisés dans les laits ou au cours de la fabrication sont la présure, les cultures inoffensives de bactéries, de levures, de moisissures, le chlorure de calcium et le sel.	FATL018 FATF013	Incorporation d'additif(s) ou auxiliaire(s) non autorisé(s)	M	Déclassement du (des) lot(s) non conforme(s) et/ou Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Découpage du coagulum ou caillé	Grains d'environ 1 cm à 2 cm de côté, donnant en fin de travail un grain type « grain de maïs »	FATL019 FATF014	Taille de grains non conforme	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Brassages et temps de repos	Série de Brassages et de repos jusqu'à l'obtention d'un grain suffisamment égoutté	FATL020 FATF015	Absence de brassage et/ou de repos	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Egouttage avant mise en moule (PPC)	La mise en moule s'effectue après un premier égouttage sur tapis ou système équivalent pour la production fermière	FATL021 FATF016	Avant mise en moule, un premier égouttage n'est pas effectué sur tapis ou système équivalent pour la production fermière	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Egouttage après mise en moule (PPC)	Egouttage sans pressage par retournements	FATL022 FATF017	Egouttage par pressage et/ou Egouttage sans retournements	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Durée d'égouttage	De 24 à 48 heures	FATL023 FATF018	Durée d'égouttage comprise entre 23 et 24 heures ou 48 et 49 heures	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FATL024 FATF019	Durée d'égouttage inférieure à 23 heures et supérieure à 49 heures	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Température salle d'égouttage	Entre 18 et 25°C	FATL025 FATF020	Température inférieure à 18 °C ou supérieure à 25 °C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Salage	Réalisé en fin d'égouttage après démoulage En saumure et/ou au sel sec	FATL026 FATF021	Non réalisé en fin d'égouttage après démoulage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Piquage (PPC)	Le piquage destiné à aérer la pâte du fromage pour favoriser le développement du <i>Penicillium roqueforti</i> est réalisé à partir du quatrième jour à compter du jour d'emprésurage	FATL027 FATF022	Piquage réalisé avant le 4 ^{ième} jour à compter emprésurage	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Piquage	Le piquage destiné à aérer la pâte du fromage pour favoriser le développement du <i>Penicillium roqueforti</i> est réalisé à une température de salle de 6 à 15°C	FATL028 FATF023	Température inférieure à 6°C ou supérieure à 15°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Conservation fromage frais et en cours de fabrication	La conservation par maintien à une température négative, des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais est interdite.	FATL035 FATF032	Conservation par maintien à une température négative, des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais.	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Affinage	Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	FAAF005	Non respect de l'interdiction	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Affinage	Température entre 6 et 12°C	FAAF006	Température d'affinage inférieure à 6 °C ou supérieure à 12°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Affinage	Hygrométrie entre 90 et 98% d'humidité relative	FAAF007	Hygrométrie inférieure à 90% ou supérieure à 98%	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Affinage (PPC)	17 jours minimums à compter du jour du piquage	FAAF008	Moins de 17 jours à compter du jour du piquage	G	Suspension de l'habilitation			
Conditions de conservation des fromages suite à l'affinage et avant bénéfice de l'AOP	Les fromages sont ensuite conservés dans une salle à une température comprise entre 0 et 6°C tant que le délai de 28 jours à compter de la date d'emprésurage n'est pas atteint	FAAF009	Température de conservation inférieure à 0 °C ou supérieure à 6 °C	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Age du fromage avant bénéfice de l'AOP (PPC)	Le fromage ne peut bénéficier de l'appellation d'origine "Fourme d'Ambert" qu'à partir du vingt huitième jour à compter de la date d'emprésurage	FAAF010	Bénéfice de l'AOP avant le 28 ^{ème} jour à compter de la date d'emprésurage	G	Suspension de l'habilitation et/ou déclassement du lot			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Report du caillé ou du fromage en blanc	Report du caillé ou du fromage en blanc interdit par quelque moyen que ce soit	FATL029 FATF024 FAAF011	Non respect de l'interdiction	G	Suspension de l'habilitation			
Traçabilité	Traçabilité quantitative des fromages	FATL030 FATF025 FAAF012	Enregistrements incomplets	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FATL031 FATF026 FAAF013	Absence d'enregistrement ou fraude manifeste	G	Retrait de l'habilitation			
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes et les conservent au minimum 2 ans tout document nécessaire au contrôle de l'origine, de la qualité et des conditions de production du lait.	FATL032 FATF027 FAAF014	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FATL033 FATF028 FAAF015	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		FATL034 FATF029 FAAF016	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Statistiques	<p>Chaque opérateur transformateur et/ou affineur, à l'exception des producteurs fermiers, fournit au groupement, mensuellement, les volumes de Fourme d'Ambert commercialisés et les volumes de Fourme d'Ambert en stock (fromages affinés et en cours d'affinage), ainsi qu'un récapitulatif en fin d'année</p> <p>Chaque producteur fermier fournit au groupement les volumes de Fourme d'Ambert commercialisés et les volumes de Fourme d'Ambert en stock (fromages en cours d'affinage et fromages affinés) annuellement, avant le 15 janvier de l'année suivante.</p>	FAAF024 FATL036 FATF033	Transmission hors délai	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		FATI037 FATF034 FAAF025	Pas de transmission des données prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Découpe	La découpe de la Fourme d'Ambert est autorisée si elle ne dénature pas sa texture	FAAF026	La découpe dénature la texture	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Etiquetage	« Fourme d'Ambert » doit être inscrite en caractères de dimensions au moins égales aux 2/3 de celles des caractères les plus grands.	FAAF017	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Etiquetage	Symbole AOP de l'Union Européenne obligatoire	FAAF019	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Indépendamment des mentions réglementaires applicables à tous les fromages, interdiction de tout qualificatif accolé directement au nom de l'AOP, exception faite des marques de fabrique ou de commerce particulières..	FAAF020	Non respect de l'interdiction	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

➤ **Caractéristiques du produit**

Les modalités de traitement des manquements organoleptiques et analytiques sont décrites dans la procédure d'examen organoleptique, annexe 2 de ce plan de contrôle.

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Caractéristiques organoleptiques du produit	Fromage répondant aux critères produits : poids, format, aspect, texture et goût Avis conforme de la commission chargée de l'examen organoleptique.	FAAF021	Résultats organoleptiques non satisfaisant	m	Avertissement			
Caractéristiques physico-chimiques du produit	Matière grasse : ≥ 50g / 100g de fromage après dessiccation	FAAF022	Matière grasse : < 50g / 100g de fromage après dessiccation	m	Avertissement			
	Matière sèche : ≥ 50g / 100g de fromage affiné	FAAF023	Matière sèche : < 50g / 100g de fromage affiné	m	Avertissement			