



VERSION APPROUVEE LE 16 OCTOBRE 2012



AOC « BEAUFORT »

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

Vu la proposition de CERTIPAQ, représentée par le Président de Comité de Certification, Monsieur Georges RISAUD, en date du 4 octobre 2011;

Vu l'avis du Syndicat De Défense du Beaufort représenté par son Président Monsieur Yvon BOCHET en date du 17/01/2012.

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

VERSION	DATE	EVOLUTION	APPROBATION
1	17/06/08	Création du plan de contrôle	
2	30/7/08	Révision suite à remarques INAO	
3	14/11/08	Révision pour Levée des réserves du CAC	
4	4/10/2011	Révision du CC	

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	<i>APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »</i>	Page 2/58

PREAMBULE

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

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

De plus, l'agrément de CERTIPAQ pour les Appellations d'Origine, sur la famille des produits laitiers, est assuré par l'INAO et fait l'objet d'un arrêt publié au Journal Officiel.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 3/58

L'entrée en vigueur des dispositions du présent plan de contrôle sera effective dès validation de celui-ci par l'INAO.

Sommaire

PREAMBULE	2
SOMMAIRE	3
PRESENTATION DE L'APPELLATION.....	4
OBJECTIFS DU PLAN DE CONTROLE	4
PRESENTATION DE L'OC.....	4
I – CHAMP D'APPLICATION	4
SCHEMA DE VIE.....	4
II – ORGANISATION DES CONTROLES	5
A – CONDITIONS GENERALES	5
1. <i>Evaluation de l'ODG</i>	5
2. <i>Identification et habilitation de l'opérateur</i>	5
2.1 – Demande d'identification.....	5
2.2 – Habilitation de l'opérateur.....	6
2.3 – Liste des opérateurs.....	7
3 – <i>Contrôles relatifs au cahier des charges et au contrôle produit</i>	8
3.1 – Architecture des contrôles	8
3.2 – Manquements	8
B – ENVIRONNEMENT ET ORGANISATION INTERNE PREVUE POUR LE CONTROLE.....	9
1 – <i>Communication aux opérateurs du plan de contrôle</i>	9
2 – <i>Engagement des opérateurs</i>	9
3 – <i>Organisation du contrôle interne</i>	9
3.1 – Compétences	9
3.2 – Obligations des agents de l'ODG	9
3.3 – Commissions techniques de l'ODG	10
C – REPARTITION ET FREQUENCE DES CONTROLES	11
III – MODALITES DES AUTOCONTROLES, CONTROLES INTERNES ET CONTROLES EXTERNES	13
A – <i>Identification et habilitation de l'opérateur</i>	13
B – <i>Conditions de production</i>	13
<i>Producteurs de lait</i>	13
C – <i>Contrôle produit</i>	26
D – <i>Contrôle de l'ODG</i>	28
<i>Contrôle de l'ODG : autocontrôles et contrôles internes</i>	28
<i>Autocontrôles</i>	28
<i>Contrôles internes</i>	28
IV – MODALITES D'ORGANISATION DES EXAMENS ANALYTIQUES ET ORGANOLEPTIQUES :	30
V – TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	34
A. RAPPEL : GESTION DES MANQUEMENTS CONSTATES LORS DES CONTROLES INTERNES	34
B. MESURES CORRECTIVES ET CORRECTRICES DANS LE CADRE DES CONTROLES INTERNES.....	34
C. CONTROLES EXTERNES	34
D. GRILLE DES MANQUEMENTS.....	37
AIDE A LA LECTURE DE LA GRILLE DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS.....	37

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 4/58

Introduction

Présentation de l'appellation

Ce plan de contrôle concerne l'appellation d'origine « Beaufort » dont le cahier des charges approuvé par la Commission Permanente AOP de l'INAO le 22 juin 2011 est le document de référence.
Le groupement dénommé « Syndicat de Défense du beaufort » est reconnu comme ODG depuis le 17 Décembre 2007.

Objectifs du plan de contrôle

Ce plan de contrôle a pour objet de décrire les modalités d'habilitation et de suivi en interne et en externe, de définir la méthodologie et la fréquence pour chaque point à contrôler et de prévoir une grille des manquements et les sanctions éventuellement associées.

Présentation de l'OC

CERTIPAQ est une association dont l'un des objets est d'être organisme certificateur pour le contrôle des Signes d'Identification de la Qualité et de l'Origine. CERTIPAQ est accrédité par le COFRAC et agréé auprès de l'INAO.

I – Champ d'application

Schéma de vie

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTRÔLER
Production du lait	Producteur de lait livrant son lait à un atelier ou transformant	<ul style="list-style-type: none"> * Aire géographique de production du lait dans la zone, * Races des bovins du troupeau laitier, * Absence d'ensilage sur l'exploitation, pulpes de betteraves et aliments fermentés, * Liste positive pour l'alimentation complémentaire (variétés non transgéniques), * Nature ration de base période de pâture et période hivernale, * Complémentation période de pâture hors alpage, * Complémentation période de pâture à l'alpage, * Complémentation période hivernale, * Quantité de complémentation Période de transition, <ul style="list-style-type: none"> * Appoint en fourrage sec provenant de l'extérieur de la zone géographique, * Minimum de foin provenant de la zone, Conduite du troupeau au pâturage, <ul style="list-style-type: none"> * Fertilisation, * Interdiction d'épandage de boues d'épuration et dérivés, * Hygiène des animaux au cours de la traite, * Hygiène du matériel de traite et de la traite, * Séparation des laits de traites différentes, * Non refroidissement de la traite la plus récente, * Moyenne de production maximale du troupeau laitier, Présentation de tout document nécessaire au contrôle.
Fabrication du fromage	Tout responsable d'un atelier de transformation de lait en beaufort	<ul style="list-style-type: none"> * Aire géographique de fabrication, * Mélange des laits de traites différentes, * Délai de collecte, * Heure d'emprésurage * Conformité des laits entrant dans les ateliers, <ul style="list-style-type: none"> * Fabrication à partir de lait cru et entier, * Chaudière de fabrication, * Interdiction appareil chauffant le lait à plus de 40°C avant emprésurage * Levains/présure, * Utilisation de présure commerciale, * Interdiction d'autres adjuvants de fabrication, * Respect température de coagulation, * Respect température de cuisson, * Rassemblement du caillé, * Cerclage, * Pressage, * Identification (plaque et date), * Respect des conditions relatives à l'utilisation du chalet d'alpage, Comptabilité matière journalière, Transmission des éléments de production.
Affinage du	Tout responsable d'un atelier	<ul style="list-style-type: none"> * Aire géographique d'affinage,

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 5/58

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTRÔLER
fromage	mettant en œuvre tout ou partie des conditions d'affinage.	<ul style="list-style-type: none"> * Durée minimum d'affinage, * Conditions de saumurage, * Température et nature des planches d'affinage, * Conditions d'emmorageage, * Conditions de pré-emballage, * Tenue de comptabilité matière.
produit	Tout metteur en marché d'un fromage adhérent de l'ODG utilisant la dénomination beaufort	<ul style="list-style-type: none"> * Caractéristiques analytiques (en particulier extrait sec et matière grasse), * Caractéristiques organoleptiques (notion d'appartenance à la famille gustative du beaufort), * Caractéristiques physiques (fromage répondant à la description d'aspect du cahier des charges), * Durée minimum d'affinage,

* Principaux points à contrôler

II – Organisation des contrôles

A – Conditions générales

1. Evaluation de l'ODG

L'INAO est responsable de la reconnaissance du SDB en tant qu'ODG.

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

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

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

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

2. Identification et habilitation de l'opérateur

2.1 – Demande d'identification

La déclaration d'identification est présentée par tout opérateur – c'est-à-dire à tout acteur de la mise en œuvre du cahier des charges – défini au chapitre I. L'opérateur l'adresse à l'Organisme de Défense et de Gestion suivant un modèle type, qui comprend obligatoirement :

- l'identité du demandeur,
- les éléments descriptifs des outils de production,
- l'engagement du demandeur à respecter les conditions de production fixées dans 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, informer l'ODG reconnu pour le Beaufort AOP de toute modification le concernant ou affectant son outil de production.

Le modèle de Déclaration d'Identification répond aux exigences de l'INAO.

A réception de la déclaration d'identification par l'ODG, celui-ci doit le traiter en conformité avec ses procédures internes. C'est à dire, après vérification de la complétude du formulaire, l'ODG enregistre l'opérateur sur la liste des opérateurs identifiés.

Puis l'ODG transmet l'information à l'OC dans les 15 jours ouvrés qui suivent la réception de la Déclaration d'identification de l'opérateur en vue de procéder à son habilitation.

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

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 6/58

En cas de modification mineure des outils de production, c'est-à-dire ne modifiant pas de manière significative les pratiques de production (parcelles dédiées à l'alimentation du troupeau laitier, taille du troupeau, changement de statut juridique, entrée ou sortie d'un associé, regroupement d'exploitations habilitées ...) celles-ci peuvent être enregistrées par l'ODG sur la base de la déclaration d'identification. Ces modifications sont transmises pour information à l'OC mais n'entraînent pas le déclenchement d'une nouvelle procédure d'habilitation.

2.2 – Habilitation de l'opérateur

L'habilitation des opérateurs de l'AOC « Beaufort » est de la responsabilité de CERTIPAQ. Tout opérateur de la filière (producteur de lait, producteur individuel, collecteur, groupement pastoral, atelier collectif et affineur) doit faire l'objet d'une habilitation prononcée par CERTIPAQ selon ses procédures internes.

L'habilitation a pour but de vérifier :

- d'une part l'aptitude d'un opérateur à satisfaire aux exigences du cahier des charges et du plan de contrôle le concernant,
- d'autre part l'engagement de cet opérateur à appliquer le cahier des charges et le plan de contrôle. Cet engagement à respecter le cahier des charges et le plan de contrôle pour les ateliers de transformation vaut engagement du respect de la qualité finale du produit jusqu'à la réalisation effective des opérations de contrôle du produit fini (examens analytiques et organoleptiques).

✓ **Habilitation des producteurs de lait et collecteurs :**

Chaque **producteur de lait ou collecteur** fait l'objet d'une évaluation sur site par un agent qualifié et mandaté par l'ODG. L'évaluation initiale doit être réalisée sous un délai maximum d'un mois à compter de la réception de la déclaration d'identification par l'ODG. Cette évaluation initiale fait l'objet d'un rapport de contrôle transmis à l'ODG.

Points à contrôler lors des visites d'évaluation en vue de l'habilitation :

Toutes les exigences structurelles doivent être évaluées lors de l'évaluation initiale, hormis les points qui sont sans objet ou non évaluables compte-tenu de la saisonnalité.

Puis l'ensemble des points à contrôler, concernant l'opérateur, est vérifié dans le cadre d'un audit de suivi qui doit être réalisé dans un délai d'un an à compter de l'habilitation de l'opérateur. Cet audit de suivi est pris en compte dans la fréquence des contrôles annuels internes ou externes.

L'ODG informe le producteur des résultats du contrôle. Les rapports de contrôle sont transmis à l'Organisme Certificateur sous 15 jours maximum à compter de la date de la visite d'évaluation initiale.

L'habilitation est prononcée dès que l'ensemble des manquements, éventuellement constatés, est levé.

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

✓ **Habilitation des producteurs individuels, groupements pastoraux, ateliers collectifs de transformation et affineurs :**

Dès réception de la demande d'habilitation d'un opérateur transmise par l'ODG, CERTIPAQ déclenche la procédure d'habilitation. A cet effet, un audit d'évaluation initiale sur site est réalisé par un agent habilité par CERTIPAQ avant que l'opérateur ait commencé ses fabrications et / ou l'affinage.

Ces audits sont menés à l'aide d'un **support d'audit spécifique** au produit « Beaufort » AOP ; un compte-rendu est remis à l'opérateur.

Dans le cas particulier des producteurs saisonniers d'alpage, l'audit d'évaluation initiale peut être documentaire et réalisé par un agent qualifié et mandaté par l'ODG. L'ODG informe le producteur des résultats du contrôle. Les rapports de contrôle sont transmis à l'Organisme Certificateur sous 15 jours maximum à compter de la date de la visite d'évaluation initiale.

Points à contrôler lors des visites d'évaluation en vue de l'habilitation.

Toutes les exigences structurelles doivent être évaluées lors de l'évaluation initiale, hormis les points qui sont sans objet ou non évaluables compte-tenu de la saisonnalité.

L'habilitation est prononcée dès que l'ensemble des manquements, éventuellement constatés, est levé.

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

La décision d'habilitation ou de non habilitation est transmise par CERTIPAQ à l'opérateur (copie à l'ODG) dans un délai de 15 jours à compter de la réception des réponses aux éventuels manquements.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 7/58

Période de suivi renforcé pour les opérateurs assurant une transformation fromagère (producteurs individuels, ateliers collectifs, groupements pastoraux) :

Pour les opérateurs assurant une transformation fromagère, les plaques de caséine sont délivrées par l'ODG, une fois la décision d'habilitation prononcée par l'OC.

Avant d'être soumis à la fréquence de contrôle définie au paragraphe C, ces nouveaux opérateurs sont soumis à une période de suivi renforcé. La durée de cette période varie entre 5 mois minimum et 7 mois maximum.

Durant cette période, les opérateurs doivent fabriquer régulièrement (pendant la période effective de fabrication pour les saisonniers).

Le suivi renforcé consiste en :

- Un contrôle des caractéristiques du produit : au moins 1 échantillon de la production doit être évalué et jugé conforme par la Commission d'examen Organoleptique (CEO), selon les règles définies dans le paragraphe IV. Le prélèvement est issu des premières fabrications réalisées après habilitation. Les échantillons évalués doivent avoir la durée minimale d'affinage.
- un audit de suivi externe : vérification du respect des conditions de production fixées par le cahier des charges, qui n'ont pas pu être vérifiées lors de l'audit initial. Cet audit doit être réalisé entre le 1er et le 3ème mois qui suit l'habilitation.

A l'issue de la période de suivi renforcé, le maintien de l'habilitation est conditionné :

- à la conformité d'1 échantillon jugé en CEO
- à l'absence/ levée de manquement majeur ou grave détecté en audit de suivi externe renforcé.

Le non respect de l'une de ces 2 conditions entraîne un retrait d'habilitation de l'opérateur.

Le premier audit de suivi est réalisé au cours de l'année suivant l'habilitation. Cet audit de suivi est pris en compte dans la fréquence des contrôles annuels internes ou externes.

✓ **Cas Particuliers :**

L'OC pourra retirer l'habilitation aux opérateurs qui pendant une période d'un an consécutif n'auraient pas eu de production effective, sauf si l'opérateur justifie par écrit sa volonté de reprendre la production dans une période déterminée. Tout retrait d'habilitation annule la Déclaration d'Identification.

Pour les producteurs individuels, ateliers collectifs, groupements pastoraux, en cas de nouvelle demande d'habilitation suite à un retrait d'habilitation lié au contrôle des produits :

- l'opérateur devra dès la reprise des fabrications mettre en place obligatoirement un suivi technique et en appliquer les préconisations
- la distribution des plaques de caséine sera conditionnée chaque mois à l'application de cette première disposition

2.3 – Liste des opérateurs

L'ORGANISME DE DÉFENSE ET DE GESTION est en charge de la tenue d'un fichier des opérateurs, comprenant :

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

L'ORGANISME DE DÉFENSE ET DE GESTION doit informer l'Organisme de Contrôle d'arrêts d'activités ou de modifications portées à sa connaissance par les opérateurs.

L'ORGANISME DE CONTRÔLE est en charge de la tenue d'un fichier des opérateurs, comprenant :

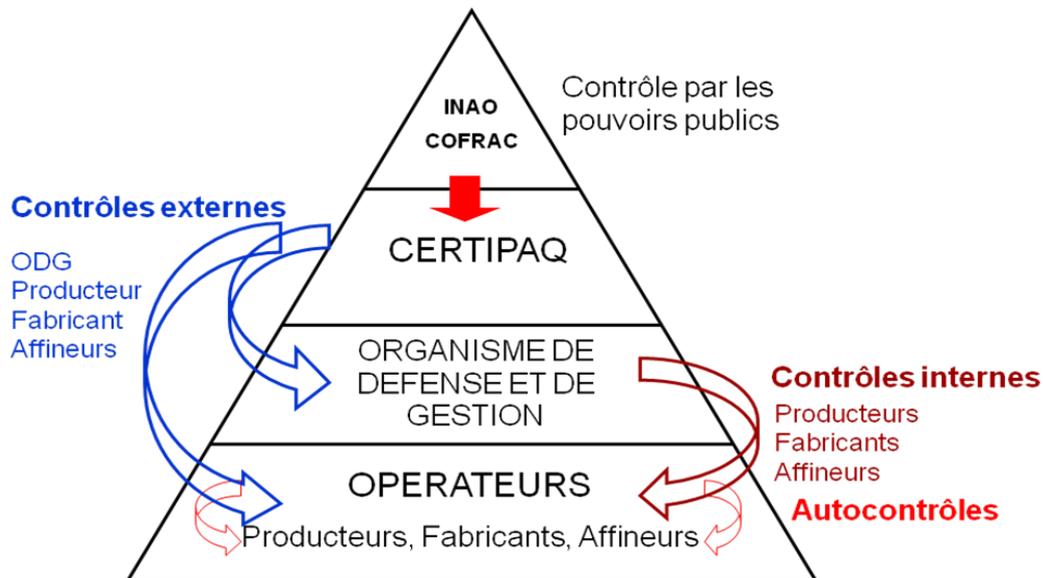
- l'identité de l'opérateur,
- ses coordonnées complètes,
- son activité dans la filière,
- sa date d'habilitation

L'ORGANISME DE CONTRÔLE doit informer l'Organisme de Défense et de Gestion à chaque nouvelle habilitation, suspension d'habilitation ou retrait d'habilitation.

L'ODG et l'OC diffusent ces listes à l'INAO sur demande et au minimum une fois/an dans le cadre des réunions tripartites.

3 – Contrôles relatifs au cahier des charges et au contrôle produit

3.1 – Architecture des contrôles



- **Autocontrôles** : ils sont réalisés en continu par l'opérateur sur sa propre activité. Ils font l'objet d'enregistrements et de preuves qui peuvent être présentées à l'Organisme de Défense et de Gestion ou à l'Organisme de Contrôle
- **Contrôles internes** : il s'agit des contrôles des opérateurs réalisés par sondage sous la responsabilité de l'ODG de l'AO Beaufort. L'ODG met en place une procédure de contrôles internes auprès de ses adhérents. Ces contrôles portent sur la réalisation des autocontrôles, sur la vérification du respect du cahier des charges de l'AOC Beaufort et sur le contrôle des produits.
- **Contrôles externes** : il s'agit des contrôles des opérateurs réalisés par sondage sous la responsabilité de CERTIPAQ. CERTIPAQ met en œuvre les contrôles externes dont les modalités, les méthodologies et les fréquences sont définies au chapitre III « Modalités des autocontrôles, des contrôles internes et des contrôles externes » du présent plan de contrôle. Ces contrôles externes portent sur la vérification de la réalisation des autocontrôles et des contrôles internes, ainsi que sur le suivi des conditions de production et sur le contrôle des produits. Les analyses sont réalisées par des laboratoires habilités par l'INAO.

Les exploitations peuvent produire du lait destiné à la fabrication de produits sous plusieurs signes de qualité. Dans ce cas, le contrôle porte sur les exigences de chacun des cahiers des charges de manière exhaustive. Une grille commune peut être utilisée.

Les audits des producteurs individuels, des ateliers collectifs ou des groupements pastoraux, sont planifiés avec l'objectif d'avoir une personne de l'atelier disponible pendant la durée du contrôle. Certains points de contrôle peuvent être audités de manière inopinée.

Le contrôle des produits est réalisé au moins une fois par atelier et par saison de production (Beaufort + Beaufort été et/ou chalet d'alpage). L'échantillonnage se fait aléatoirement dans la cave au moment du prélèvement par l'agent mandaté par l'OC.

3.2 – Manquements

L'ensemble des manquements relatifs aux exigences du cahier des charges est traité au chapitre V du présent document.

B – Environnement et organisation interne prévue pour le contrôle

1 – Communication aux opérateurs du plan de contrôle

L'ODG prend les dispositions nécessaires pour informer tous les opérateurs du cahier des charges et du présent plan de contrôle et de leurs mises à jour éventuelles.

Toute nouvelle version est diffusée aux opérateurs sur demande et consultable sur le site Internet de l'ODG ou au siège de l'ODG, de l'OC ou de l'INAO.

2 – Engagement des opérateurs

Les opérateurs prennent connaissance et acceptent les engagements envers l'INAO, l'ODG et l'Organisme de Contrôle à travers le document d'identification.

Si, pour des raisons justifiées, l'opérateur n'a pas été en mesure de fournir les documents demandés lors d'un audit, l'opérateur doit transmettre les éléments manquants dans un délai de 15 jours.

Si aucune interruption de production de BEAUFORT n'est déclarée à l'ODG, les conditions de production du lait du cahier des charges BEAUFORT doivent être appliquées.

3 – Organisation du contrôle interne

3.1 – Compétences

Le Syndicat de Défense du Beaufort dispose de personnel chargé de réaliser :

- le contrôle interne des opérateurs,
- l'organisation et l'animation des commissions techniques,
- la formalisation documentaire,
- le suivi et la distribution des éléments de marquage,
- former les opérateurs aux exigences du cahier des charges.

Des exigences minimales en termes de compétence et de mandatement des agents chargés du contrôle interne sont fixées par l'Organisme Certificateur.

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

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

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

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

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

3.2 – Obligations des agents de l'ODG

Les agents de l'ODG sont tenus de respecter la confidentialité des informations recueillies lors des missions de contrôle ou d'accompagnement auprès des opérateurs de la filière.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 10/58

3.3 – Commissions techniques de l'ODG

Il existe plusieurs commissions professionnelles au niveau de l'ODG:

*** commission de suivi des conditions de production et qualité (CSCPQ)**

Constitution : La CSCPQ est composée de huit membres :

- 3 représentants des ateliers de transformation et d'affinage ;
- 3 représentants des producteurs de lait ;
- 2 représentants des personnes qualifiées.

La composition de la commission est définie par le conseil d'administration de l'ODG. Tout opérateur faisant l'objet d'une suspension ou d'un retrait d'habilitation perd sa qualité de membre.

En cas de démission d'un des membres, le syndicat désigne un remplaçant.

L'ODG informe l'OC de la composition de la commission et de ses évolutions.

Objet :

- le suivi des activités de contrôle interne (nombre de contrôle, respect des fréquences, suivi des procédures, méthodes d'action des agents de contrôle interne...);
- l'examen des études de diagnostic technique imposées dans le plan de correction et validation des plans d'actions correctives retenues.
- Information de l'OC en cas de non application des actions correctives suite aux études de diagnostics techniques
- Information des contrôleurs internes et externes des actions correctives validées pour prise en compte dans le cadre du suivi interne et externe

Quorum, présidence et fonctionnement :

La commission délibère valablement dès lors que 4 membres sont présents. Les décisions sont prises à la majorité des membres présents au moment du vote. Cette commission nomme en son sein un président.

Elle peut s'adjoindre l'avis de tout expert si elle l'estime nécessaire.

Le secrétariat de la Commission est assuré par les services de l'ODG. Le procès-verbal de la séance est signé par Le Président de séance. Il est transmis pour information à l'OC.

Un registre de présence aux réunions est signé par les membres de la Commission.

*** commission d'examen organoleptique** (voir partie contrôle organoleptique)

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 11/58

C – Répartition et fréquence des contrôles

- Organisation du contrôle interne

Il est réalisé sous la responsabilité de l'ODG de l'AOC Beaufort.

Il a pour objet :

- L'information des opérateurs sur les règles de l'AOC les concernant,
- La vérification de la réalisation des autocontrôles,
- L'évaluation des situations individuelles en regard du cahier des charges relatif à l'AOC Beaufort et des objectifs techniques établis au sein de l'ODG de l'AOC Beaufort,
- L'accompagnement technique de l'opérateur,
- La mise en place éventuelle et le suivi de plans de mise en conformité (individuels et collectifs)

Le contrôle interne des conditions de production repose sur les contrôles réalisés selon une procédure générale de contrôle établie par l'ODG de l'AOC Beaufort.

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

Les documents de contrôle sont les suivants :

- Le rapport de contrôle (comprenant la grille de contrôle),
- Le plan de mise en conformité.

-Organisation du contrôle externe

Le contrôle externe est défini, appliqué et géré par l'Organisme Certificateur **CERTIPAQ**. Il lui permet de s'assurer du respect des exigences liées à la certification AOC « Beaufort ».

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

- **la production laitière**
- **la transformation laitière**
- **l'affinage**
- **le « produit fini »** : examens analytiques
examens organoleptiques
- **l'évaluation de l'ODG**

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

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

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

Le Responsable Certification organise la planification des contrôles et analyses, conformément aux fréquences définies dans le présent plan de contrôle. Les contrôles sont menés par conduite d'entretien, étude documentaire et visite sur site. L'auditeur vérifie systématiquement au cours du contrôle, que les actions correctives apportées suite aux éventuels manquements relevés lors du contrôle précédent (interne et/ou externe) ont été mises en place et sont efficaces.

Un **support de contrôle spécifique** est établi reprenant l'ensemble des points à contrôler dans le cadre des visites de chaque opérateur.

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

En fin de contrôle, l'auditeur restitue à l'ODG de l'AOC Beaufort et/ou à l'opérateur contrôlé les éléments du contrôle et l'informe des manquements observés.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 12/58

Le suivi et la gestion du contrôle et de la certification sont réalisés conformément à la procédure PR 38 « Gestion des manquements et des décisions relatives au maintien et à la suspension de l'habilitation » décrite au Chapitre V du présent document.

- Contrôles relatifs à l'habilitation

Les contrôles relatifs à l'habilitation d'un nouvel opérateur se font sur la base des exigences du cahier des charges en vigueur.

L'habilitation des autres opérateurs se fait sur la base du tableau récapitulatif des exigences disponible au chapitre A.

- Contrôles relatifs au cahier des charges et au contrôle des produits

La réalisation d'un bilan annuel des contrôles réalisés par l'Organisme de Défense et de Gestion et l'Organisme de Contrôle peut servir de base à l'évolution d'une fréquence de contrôle interne ou externe pour un ou plusieurs thèmes, après validation par le comité de certification de l'organisme certificateur.

En cas de modification du plan de contrôle cela nécessitera une nouvelle présentation à l'INAO.

Les fréquences de contrôles des ateliers identifiés comme saisonniers peuvent être adaptées au regard de la saisonnalité de la production.

SITES THEMES	FREQUENCE MINIMALE DES AUTOCONTROLES	FREQUENCE MINIMALE DES CONTRÔLES INTERNES	FREQUENCE MINIMALE DES CONTRÔLES EXTERNES PAR L'OC	FREQUENCE MINIMALE GLOBALE DE CONTRÔLE
ODG	—		2 audits par an	2 audits par an
Production du lait	—	20% des exploitations /an	5% des exploitations /an	25% des exploitations /an Soit 1 contrôle tous les 4 ans
Transformation et/ou affinage : producteur individuel	—	23% des ateliers /an	10% des ateliers /an	33% des ateliers /an Soit 1 contrôle tous les 3 ans
groupements pastoraux	—	23% des ateliers /an	10% des ateliers /an	33% des ateliers /an Soit 1 contrôle tous les 3 ans
ateliers collectifs permanents ou non	—	50% des ateliers /an	1 audit/an/atelier	1 à 2 audits/an/atelier
opérateur n'assurant que les activités de collecte	—	100 % des ateliers	25% par an, soit 1 contrôle tous les 4 ans en commun avec le contrôle interne	1 audit/an/atelier
Ateliers d'affinage	—	1 audit/an/atelier	1 audit/an/atelier	2 audits/an/atelier
Contrôle physique produit	Classement technique mensuel des fromages au cinquième mois d'affinage	2 contrôles/an pour vérifier la pertinence de l'autocontrôle si l'opérateur réalise lui-même le classement technique (en dehors d'un service technique externe) (1 contrôle/saison de production : beaufort + beaufort été et/ou chalet d'alpage)	Contrôle de la réalisation du classement technique et des résultats de classement technique en double lors de l'audit annuel des affineurs	100% de la production classée 2 contrôles / an
Contrôle organoleptique	—	Autant qu'il est nécessaire pour assurer la fréquence globale.	Au minimum 1 échantillon par atelier tous les deux ans	Au minimum 1 échantillon par atelier et par saison de production (beaufort + beaufort été et/ou chalet d'alpage)
Contrôle produit fini, physico-chimique (gras/sec, extrait sec)	—	1 analyse après chaque examen organoleptique (Autant qu'il est nécessaire pour assurer la fréquence globale)	1 analyse après chaque examen organoleptique (Au minimum 1 fromage par atelier tous les deux ans)	à chaque passage de fromage en commission Au minimum 1 échantillon par atelier et par saison de production
Contrôle produit fini, physico-chimique (présence de lysozyme)	—	Autant qu'il est nécessaire pour assurer la fréquence globale	2 analyses /an minimum	Au minimum 1 échantillon par atelier de fabrication et par an
Suivi analytique des fromages (analyses d'extrait/sec, gras/sec et pH sur des échantillons de fromages en sortie de pressage)	Réalisation et transmission à l'ODG : 1 fois/mois minimum	Vérification de la transmission des résultats d'analyse 1 fois/mois minimum	—	—
Contrôle produit fini, éléments documentaires (étiquetages, vérification de l'emploi des qualificatifs « été »/ « chalet d'alpage »)	—	Identique à la fréquence des ateliers de transformation	Identique à la fréquence des ateliers de transformation	Identique à la fréquence des ateliers de transformation

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 13/58

III – Modalités des autocontrôles, contrôles internes et contrôles externes

A – Identification et habilitation de l'opérateur

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne	Contrôle externe
		Méthode	Méthode	Méthode
Déclaration d'identification	<ul style="list-style-type: none"> • Demande d'identification réalisée et à jour • Listes tenues à jour 	<ul style="list-style-type: none"> • Formulaire type complété • Transmission à chaque sollicitation de l'Organisme de Défense et de Gestion de la déclaration d'identification • Déclaration à l'Organisme de Défense et de Gestion de toute modification majeure intervenant par rapport à son formulaire d'identification 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle de la présence de déclaration d'identification • Contrôle de la mise à jour de la déclaration d'identification • Envoi de documents de mise à jour sur demande 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle de la présence de déclaration d'identification • Vérification de la mise à jour de la déclaration d'identification
Habilitation	<ul style="list-style-type: none"> • Déclaration d'identification complète • Notification d'habilitation • Contrôle des tous les points à contrôler mentionnés dans les tableaux suivants 	<ul style="list-style-type: none"> • Déclaration à l'ODG de toute modification majeure intervenant par rapport à son formulaire d'identification 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser la visite d'habilitation pour les producteurs de lait • Transmission demande habilitation à l'OC dans les 15 jours qui suivent l'enregistrement de l'identification 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser la visite d'habilitation pour les transformateurs et affineurs • Vérification de la transmission des informations

B – Conditions de production

Les exigences précédées d'un * concernent les principaux points à contrôler

Producteurs de lait

A. ZONE

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
*Production du lait dans la zone	Lieu d'alimentation du troupeau laitier et traite dans l'aire géographique.	<ul style="list-style-type: none"> - Situation géographique des parcelles (mise à disposition du registre parcellaire graphique...), - Si production uniquement une partie de l'année, envoi de courrier d'information pour le début et la fin de la production dans la zone. La commande de plaques de caséine pour une reprise de fabrication a valeur de transmission de l'information. 	<ul style="list-style-type: none"> - Visuel, - Contrôle de la localisation des parcelles dans la zone AOC, - Présence de système de traite dans l'aire géographique, - Présence du troupeau laitier dans l'aire géographique, - Documentaire : disposition des parcelles dans l'aire géographique. 	Contrôles documentaires et in situ selon fréquence définie au point II C 2.	<ul style="list-style-type: none"> - Visuel, - Contrôle de la localisation des parcelles dans la zone AOC, - Présence de système de traite dans l'aire géographique, - Présence du troupeau laitier dans l'aire géographique, - Documentaire : disposition des parcelles dans l'aire géographique. 	Contrôles documentaires et in situ selon fréquence définie au point II C 2..

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 14/58

B. RACES

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	Fréquence
*Races des bovins	Appartenance de l'ensemble des vaches constituant le troupeau laitier (en lactation + tarées) aux races locales Tarine et Abondance.	<ul style="list-style-type: none"> - Mise à disposition de l'inventaire annuel et des passeports (DAUB) si nécessaire - Mise à disposition des autorisations de transhumance si nécessaire, - Autorisation de transmission des données informatiques à l'ODG, selon convention respectant les modalités d'accréditation 	Vérification de l'appartenance aux races locales Tarine (31) et Abondance (12) selon la fiche « méthode de contrôle des races du troupeau laitier.	Contrôles documentaires et in situ selon fréquence définie au point II C 2.	Vérification de l'appartenance aux races locales Tarine (31) et Abondance (12) selon la fiche contrôle des races du troupeau laitier.	Contrôles documentaires et in situ selon fréquence définie au point II C 2.

C. ALIMENTATION / PRODUCTION LAITIÈRE ANNUELLE DU TROUPEAU / CONDUITE DU TROUPEAU ET EPANDAGE

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	Fréquence
*produits fermentés et pulpes de betterave	Absence d'ensilage et autres aliments fermentés sur l'exploitation (ensemble des bâtiments et des terrains). Absence de pulpes de betterave sur l'exploitation	<ul style="list-style-type: none"> - Factures d'achat d'aliments, - Présence/absence d'ensilage. -Présence /absence de pulpes de betteraves ou d'aliment contenant des pulpes de betteraves 	Visuel et documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel et documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*Nature de l'alimentation complémentaire	Utilisation stricte de matière végétale enregistrée dans une liste positive et issue de variété non transgénique en aliment simple ou composé : Céréales, sons, issues de remoulage et farine basse, pois, féveroles et lupin, graines de soja, graines de lin, graines de courge, graines de carthame, fourreaux de tournesol, de lin, de colza et de soja, minéraux, macro-éléments et oligo-éléments, vitamines, mélasse et huiles végétales à titre de liant.	<ul style="list-style-type: none"> - Factures d'achat d'aliments et/ou bons de livraison, - Accès à tous les lieux de stockage des aliments. - Achat d'aliments agréés par une structure collective reconnue par l'ODG OU Attestation du fournisseur/ résultats d'analyse prouvant le respect des exigences du cahier des charges 	Visuel et documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel et documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*ration de base estivale	Herbe pâturée.	Cahier d'alimentation ou tout enregistrement équivalent reprenant les éléments définis dans la fiche "méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée".	Visuel et documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel et documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*Complémentation hors alpage	- complémentation de manière exceptionnelle (vélage, appât pour la traite, incidents climatiques, mise à	- Présence des bons de livraison et/ou des factures d'achat prouvant l'appartenance à la liste d'aliments agréés par une structure collective reconnue par l'ODG	Selon la fiche « méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée »	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Selon la fiche « méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée »	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	Fréquence
	l'herbe et arrière-saison) - Inférieure à 2,5 Kg/vache en lactation /jour, -Nature des aliments simples ou composés : riches en énergie, riches en protéine et concentrés de production à 16% de matière azotée : Valeur énergétique > 0,89 UFL/kg Valeurs azotées : entre 95 g PDIN/UFL et 125 g PDIE/UFL Teneur en MG < 6% Teneur en amidon > 32%	OU Attestation du fournisseur/ résultats d'analyse prouvant le respect des exigences du cahier des charges, - Et/ou présence d'étiquettes et d'analyses prouvant le respect du cahier des charges, - Cahier d'alimentation ou tout autre enregistrement équivalent, - Document comptable.	+ Présence et tenue des documents d'autocontrôle.		+ Présence et tenue des documents d'autocontrôle. - Vérification des calculs réalisés en contrôle interne.	
*Complémentation à l'alpage	- complémentation de manière exceptionnelle (vêlage, appât pour la traite, incidents climatiques, mise à l'herbe et arrière-saison) - Inférieure à 1,5 Kg par vache en lactation/ jour, - Jusqu'au 31-07, uniquement céréales ou mélange de céréales, - A partir du 01-08, Nature des aliments simples ou composés (riches en énergie, riches en protéine et concentrés de production à 16% de matière azotée Valeur énergétique > 0,89 UFL/kg Valeurs azotées : entre 95 g PDIN/UFL et 125 g PDIE/UFL Teneur en MG < 6% Teneur en amidon > 32%	- Présence des bons de livraison et/ou des factures d'achat prouvant l'appartenance à la liste d'aliments agréés par une structure collective reconnue par l'ODG OU Attestation du fournisseur/ résultats d'analyse prouvant le respect des exigences définies dans le Cahier des Charges - Et/ou présence d'étiquettes et d'analyses prouvant le respect du cahier des charges, - Cahier d'alimentation ou tout autre enregistrement équivalent, - Document comptable.	Selon la fiche « méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée » + Présence et tenue des documents d'autocontrôle.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Selon la fiche « méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée » + Présence et tenue des documents d'autocontrôle, Vérification des calculs réalisés en contrôle interne.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*Ration de base hivernale	Foin à volonté avec un minimum de 13 Kg- auquel peuvent s'ajouter 3 kg de luzerne déshydratée (broyée issue de variétés non	- Factures de fourrages achetés et de luzerne déshydratée, - Document RPG, - Cahier d'alimentation ou tout autre enregistrement équivalent.	- Visuel (au moment de la distribution et/ou par une évaluation des refus entre les traites),	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Visuel (au moment de la distribution et/ou par une évaluation des refus entre les traites), + Présence et tenue des	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	Fréquence	
	transgéniques) maximum / VL en lactation / jour Seule l'addition de chlorure de sodium est autorisée sur le foin		+ Présence et tenue des documents d'autocontrôle. - Selon la fiche « méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée ».		documents d'autocontrôle, - Selon la fiche « méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée », - Vérification des calculs réalisés en contrôle interne.		
*Complémentation pendant la période hivernale	- Quantité inférieure à 1/3 du poids total de la ration de base en moyenne sur les vaches en lactation - Point 5.2 du cahier des charges	- Présence des bons de livraison et des factures d'achat prouvant l'appartenance à la liste d'aliments agréés par une structure collective reconnue par l'ODG OU Attestation du fournisseur/ résultats d'analyse prouvant le respect des exigences du cahier des charges , - Et/ou présence d'étiquettes et d'analyses prouvant le respect du cahier des charges , - Cahier d'alimentation ou enregistrement équivalent, - Document comptable.	Selon la fiche « méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée » + Présence et tenue des documents d'autocontrôle.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Selon la fiche « méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée » + Présence et tenue des documents d'autocontrôle. - Vérification des calculs réalisés en contrôle interne	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
Distribution de lactosérum en période hivernale	En période hivernale, possibilité de distribution de lactosérum issu de la transformation du lait du troupeau à ce même troupeau	-Présence du matériel et des équipements permettant d'obtenir un lactosérum correctement refroidi et distribué tel que défini dans la fiche méthodologique -Tenue du cahier d'alimentation	-Visuel et documentaire - Selon la fiche « méthode de contrôle de la distribution du lactosérum »	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	-Visuel et documentaire - Selon la fiche « méthode de contrôle de la distribution du lactosérum »	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
*Autonomie fourragère	Au minimum 20% des besoins en foin provenant de la zone Au minimum 75% des besoins annuels en foin et pâture issus de l'aire géographique pour produire un minimum de 75% de lait.	- Présence des factures d'achat de fourrages et de luzerne déshydratée, - Cahier d'alimentation ou enregistrement équivalent - Documents PAC et relevé parcellaire, - Document comptable.	Selon la fiche "méthode de contrôle de l'autonomie fourragère".	Contrôle chez 20% des producteurs dont le lait est transformé en beaufort en période hivernale. En effet, ce point n'a d'objet que dans la mesure où des animaux sont hivernés.	Vérification conjointe avec contrôleur interne chez le producteur	Contrôle in situ 2 fois/ an	
Période de transition.	Entre les périodes hivernales et estivales, période de transition de 30 jours maximum sur l'année. La ration de base est constituée d'herbe pâturée et de foin pendant la période de transition	- Factures de fourrages achetés et de luzerne déshydratée, - Cahier d'alimentation ou enregistrement équivalent	- Visuel + Présence et tenue des documents d'autocontrôle, - Selon la fiche "méthode de contrôle en période de transition".	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Visuel + présence et tenue du document d'autocontrôle, - Selon la fiche "méthode de contrôle en période de transition"; - Vérification des calculs réalisés en contrôle interne.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	Fréquence	
* Alimentation complémentaire période de transition	Même niveau et nature de complémentation que pendant la période hivernale.	- Présence des bons de livraison et des factures d'achat prouvant l'appartenance à la liste d'aliments agréés par une structure collective reconnue par l'ODG OU Attestation du fournisseur/ résultats d'analyse prouvant le respect des exigences du cahier des charges - Et/ou présence d'étiquettes et d'analyses prouvant le respect du cahier des charges, - Cahier d'alimentation ou enregistrement équivalent, - Document comptable.	Selon la fiche « méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée », + Présence et tenue des documents d'autocontrôle.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Selon la fiche « méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée », + Présence et tenue des documents d'autocontrôle, - Vérification des calculs réalisés en contrôle interne.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
*Production laitière annuelle	Au maximum 5000kg de lait/vache/an pour le troupeau (VL en lactation et taries).	- Document comptable, - Factures de livraison de lait ou cahier de comptabilité matière si absence de livraison, - Cahier d'alimentation ou enregistrement équivalent.	Selon la fiche « méthode de contrôle de la production laitière moyenne ».	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Vérification chez le producteur des éléments du contrôle interne (ce point requiert un temps de contrôle important pour être complet mais n'évolue que très peu	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
Entretien des pâturages d'alpage	Conduite traditionnelle en alpage des troupeaux à la pâture ou au repos.		Visuel selon la méthode décrite dans la fiche de contrôle « conduite de pâturage ».	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel selon la méthode décrite dans la fiche de contrôle « conduite de pâturage ».	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
*Fertilisation	Principalement organique. Interdiction d'épandage de boues et dérivés sur les surfaces utilisées par la filière Beaufort	conservation des factures d'achat de fumures. Cahier d'épandage si des boues et dérivés sont épandus sur l'exploitation	Visuel et documentaire	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel et documentaire	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	

D. CONDITIONS DE TRAITE/COLLECTE

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence	
*Hygiène des animaux au cours de la traite	- Interdiction du pré trempage, - Interdiction d'utilisation de produit odorant.	- Si utilisation d'un produit d'hygiène avant traite, présence des étiquettes, bons de livraison et/ou des factures d'achat - Fiche technique du produit utilisé - Document comptable, - Facture d'achat et bon de livraison.	Vérification : - Produit, - Si le produit est inscrit sur la liste de l'ODG, - Fiche technique du produit utilisé, - Document comptable, - Facture d'achat.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Vérification : - Produit, - Fiche technique du produit utilisé - Document comptable, - Facture d'achat.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
*Hygiène du matériel de traite	L'utilisation de produits désinfectants est interdite pour le lavage des installations de traite	- présence des étiquettes, bons de livraison et/ou des factures d'achat, - Fiche technique du produit, - Document comptable,- Facture d'achat.	- Visuel et documentaire selon la fiche « méthode de contrôle des produits d'hygiène».	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Visuel et documentaire selon la fiche « méthode de contrôle des produits d'hygiène ».	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 18/58

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
*Conditions de collecte du lait	Le lait doit être apporté dans les plus brefs délais après la traite à l'atelier de fabrication. A la demande de la fromagerie, lorsque des réservoirs réfrigérés sont utilisés à la ferme, le lait peut n'être apporté qu'une fois par jour à l'atelier	Déclaration de l'organisation retenue dans la DI de la fromagerie	Documentaire	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Documentaire	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
	Séparation des laits des deux traites quotidiennes (lait refroidi et lait non refroidi)	Présence du matériel permettant la séparation des traites	Visuel selon la fiche "méthode de contrôle des conditions de collecte".	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel selon la fiche "méthode de contrôle des conditions de collecte".	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
	si apport de lait 1 fois / jour, La traite dont le volume est le plus important ne doit pas excéder 135% du volume de l'autre traite	cohérence de la proportion de lait froid / lait chaud	visuel sur site	selon la fréquence définie au point II C 2.	visuel sur site	selon la fréquence définie au point II C 2.
	La traite la plus récente n'est pas refroidie. Quand il y a collecte de 2 traites, alors la traite la plus ancienne est refroidie	- Contrôle température, - Présence/absence de PRT et système de vanne pour éviter le pré refroidissement de la traite la plus récente	Visuel selon la fiche "méthode de contrôle des conditions de collecte".	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel selon la fiche "méthode de contrôle des conditions de collecte".	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

E. ELEMENTS DOCUMENTAIRES

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
Présentation des documents	Tout document nécessaire au contrôle. - registre - calendrier de pâturage	Présentation ou transmission de tout document nécessaire au contrôle. (les éléments du registre et du calendrier de pâturage) prévus au cahier des charges sont consignés dans le document « cahier d'alimentation » mis à disposition par l'ODG)	Visuel et documentaire	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel et documentaire	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

Ateliers de fabrication

A. AIRE DE PRODUCTION

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
*Aire de fabrication des fromages / Période de production	<ul style="list-style-type: none"> Adresse des sites dans l'aire géographique de l'appellation 	<ul style="list-style-type: none"> adresse des ateliers dans les documents d'habilitation, date d'arrivée dans la zone quand présence et 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle visuel des lieux de fabrication, Contrôle documentaire, 	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle visuel des lieux de fabrication, Contrôle documentaire, 	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 19/58

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
		fabrication saisonnière, • information quand reprise ou fin d'une période de transformation en beaufort (les commandes de plaques de caséine ont valeur d'information).	vérification/zone AOC • Contrôle documentaire.		vérification/zone AOC Contrôle documentaire.	

B. CONFORMITE DES LAITS ENTRANT DANS LES ATELIERS

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
*Mélange des laits de traites différentes	Séparation du lait des 2 traites jusqu'au moment de la mise en fabrication (soit au moment du dépotage du lait)	- Présence de système de collecte permettant la séparation des laits jusqu'à l'emprésurage.	- constatations visuelles du matériel et des pratiques en fromagerie, - constatations visuelles au cours de la collecte, - relevé de température, - éléments documentaires,	selon la fréquence définie au point II C 2.	- constatations visuelles du matériel et des pratiques en fromagerie, - constatations visuelles au cours de la collecte, - relevé de température, - éléments documentaires	selon la fréquence définie au point II C 2.
*stockage du lait à la fromagerie	- possibilité de stocker uniquement la traite la plus ancienne dans les réservoirs réfrigérés de la fromagerie	- présence de réservoirs réfrigérés, - Absence de tank de stockage de lait à l'atelier permettant de stocker un volume supérieur à celui de la traite la plus ancienne., -Fiche de collecte, -Enregistrement des quantités de lait stocké.	- Visuel; - Présence et tenue des documents d'autocontrôle.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Visuel - Présence et tenue des documents d'autocontrôle.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2
*nature du lait mis en fabrication	Dans le cas de 2 fabrications / jour : fabrication à partir de lait non refroidi de la traite la plus récente. Dans le cas d'une fabrication par jour à partir de 2 traites consécutives : - fabrication à partir du mélange d'une traite non refroidie et de la traite la plus ancienne refroidie. - le mélange du lait de ces deux traites respecte la proportion de lait chaud / lait froid collecté - fabrication dans un délai maximum de vingt heures après la traite la plus ancienne	- Heure d'emprésurage (fiche de fabrication ou enregistrement équivalent), - Rapport de suivi technique si adhésion, - Fiche de collecte,	- Visuel pour l'équipement de la salle de réception du lait avant fabrication, - Présence et tenue des documents d'autocontrôle - contrôle selon la fiche « méthode de contrôle des proportions de laits chaud et froid mis en fabrication »	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Visuel pour l'équipement de la salle de réception du lait avant fabrication; - Présence et tenue des documents d'autocontrôle - contrôle selon la fiche « méthode de contrôle des proportions de laits chaud et froid mis en fabrication »	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
*heure d'emprésurage	avant 12h00 pour les fabrications du matin - avant 23h00 pour les fabrications du soir	- Heure d'emprésurage (fiche de fabrication ou enregistrement équivalent), - Rapport de suivi technique si adhésion,	- Visuel pour l'équipement de la salle de réception du lait avant fabrication, - Présence et tenue des documents d'autocontrôle	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Visuel pour l'équipement de la salle de réception du lait avant fabrication; - Présence et tenue des documents d'autocontrôle	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*Conformité des laits entrant dans les ateliers	Toute fabrication peut être envisagée dans un atelier à beaufort dès lors que le lait entrant répond aux conditions de production du lait « à beaufort ».	- fiche de ramassage, - Liste des producteurs, - Comptabilité matière journalière tenue à jour pour tout type de fabrication et pour tout atelier (affinage et/ou transformation) situé sur le même site.	- Visuel, - Présence et tenue des documents d'autocontrôle.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Visuel - Présence et tenue des documents d'autocontrôle.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*Fabrication à partir de lait cru	Absence d'appareil susceptible de chauffer le lait à plus de 40°C avant emprésurage.	Absence de système de chauffage du lait à plus de 40°C entre la réception du lait et les cuves de fabrication.	Visuel sur le circuit de la réception jusqu'à la cuve.	selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel sur le circuit de la réception jusqu'à la cuve.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*Lait entier	Absence d'écémage avant mise en fabrication.	Absence de système d'écémage entre la réception du lait et les cuves de fabrication.	Visuel sur le circuit de la réception jusqu'à la cuve.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel sur le circuit de la réception jusqu'à la cuve.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

C. DIAGRAMME DE FABRICATION

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
*Chaudière de fabrication	En cuivre.	Présence de cuve en cuivre	Visuel	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*Levains/présure	Emprésurage à partir d'une macération de caillotte sur recuite	Présence effective d'une macération de caillotte sur recuite, - Présence de caillotte de veau séchée, - Présence d'un matériel pour incubation, - Présence du matériel pour titrage (soude, colorant et pipettes, bécher), - Durée et acidité sortie d'incubation, volume à l'emprésurage (fiche de fabrication quotidienne ou biquotidienne datée ou enregistrement équivalent), - Rapport technique si adhésion.	Visuel : - présence de tout le matériel, intrants et produits d'analyse, - présence de macération sur caillotte. Documentaire sur les fiches de fabrication.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel : - présence de tout le matériel, intrants et produits d'analyse ; - présence de macération sur caillotte. Documentaire sur les fiches de fabrication.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*Utilisation de présure commerciale	Si cela est nécessaire, dans la limite de 30% du lait coagulé de la cuve	- Présence de présure poudre, - Facture d'achat, élément comptable, - Quantité utilisée notée sur la fiche de fabrication datée (ou enregistrement équivalent).	- Vérification de l'apport en appoint selon les critères définis dans la fiche « méthode de contrôle de l'emploi de présure commerciale » , - Consultation des fiches de fabrication.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Vérification de l'apport en appoint selon les critères définis dans la fiche « méthode de contrôle de l'emploi de présure commerciale » - Consultation des fiches de fabrication.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence	
*Autres adjuvants de fabrication	Interdiction de tout autre produit	- Présence d'un meuble ou pièce de stockage des produits utilisés en fabrication, - Factures d'achats, - Document comptable, - Fiche de fabrication quotidienne ou biquotidienne (ou enregistrement équivalent) datée et tenue à jour.	- Visuel par vérification des produits présents dans le meuble ou la pièce de stockage des produits de fromagerie, - Si présence d'adjuvants, contrôle documentaire, - Possibilité de prise d'échantillon (produit fini) pour analyses de détection d'adjuvants effectuées par des laboratoires habilités.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Visuel par vérification des produits présents dans le meuble ou la pièce de stockage des produits de fromagerie, - Si présence d'adjuvants, contrôle documentaire, - Possibilité de prise d'échantillon (produit fini) pour analyses de détection d'adjuvant effectuées par des laboratoires habilités.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
*Respect température de coagulation	32<T<35°C.	- Présence de 2 thermomètres dans l'atelier, - Rapport technique si adhésion, - Si absence de suivi technique, enregistrement mensuel sur la fiche de fabrication (ou enregistrement équivalent) de la comparaison des températures données par les 2 thermomètres.	- Contrôle des températures si possible (+- 1°C), - Vérification de la présence de 2 thermomètres, - Contrôle documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Contrôle des températures si possible (+- 1°C), - Présence de 2 thermomètres, - Contrôle documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
*Respect température de chauffage du caillé	53<T<56°C.	- Enregistrement des températures ou de la durée du chauffage consignée dans les fiches de fabrication quotidiennes ou biquotidiennes (ou enregistrement équivalent) tenues à jour, - Présence de 2 thermomètres dans l'atelier, - Rapport technique si adhésion, - Si absence de suivi technique, enregistrement mensuel sur la fiche de fabrication de la comparaison des températures données par les 2 thermomètres.	- Contrôle des températures si possible (+- 1°C), - Présence de 2 thermomètres, - Contrôle documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Contrôle des températures si possible (+- 1°C), - Présence de 2 thermomètres, - Contrôle documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
*Rassemblement du caillé	Dans la toile.	- Présence de toiles, - Présence de système de soutirage sous vide permettant le rassemblement du caillé dans la toile ou pratique du soutirage traditionnel.	Visuel	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Visuel	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
*Cerclage	Dans un moule de bois dit "cercle à beaufort" qui donne la forme concave du talon.	Présence de cercles concaves en bon état dans l'atelier et sur des fromages en cours de pressage et en salle de refroidissement.	Contrôle de la présence de cercles en bon état.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Contrôle de la présence de cercles en bon état.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
	- Interdiction d'utilisation du cercle convexe - interdiction emploi indication / signe / dénomination pouvant prêter à confusion pour tout fromage de plus de 15 kg ne répondant pas aux dispositions du cahier des charges beaufort	- non utilisation du cercle à beaufort pendant une période de suspension pour tout fromage similaire (pâte pressée cuite de plus de 15 kg) - Interdiction d'employer une indication/ signe/ dénomination pouvant prêter à confusion pendant une période de suspension/ suite à un déclassement	Contrôle visuel. Contrôle documentaire	Selon la situation de l'atelier.	Contrôle visuel. Contrôle documentaire	Selon la situation de l'atelier.	

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 <i>version : 21/09/12</i> Page 22/58
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
*Pressage	<ul style="list-style-type: none"> - Retournements pendant le pressage. - Durée minimum de pressage de 15 heures. 	<ul style="list-style-type: none"> - Présence de fromages toilés en pressage lors des contrôles. 	<ul style="list-style-type: none"> - Visuel selon la fiche « méthode de contrôle du pressage ». 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2. 	<ul style="list-style-type: none"> - Visuel selon la fiche « méthode de contrôle du pressage ». 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
Eléments de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - Plaque de caséine bleue de forme elliptique, diamètre 100 mm ou 55 mm - comporte les inscriptions suivantes en noir : mot « France », mot « Beaufort », identification de l'atelier de fabrication, année - jour et mois de fabrication apposés de part et d'autre par le fromager. 	<ul style="list-style-type: none"> - Présence de plaques sur les fromages, -Présence de date de part et d'autre de la plaque au maximum 4 jours après la fabrication, - Stock de plaques, - Comptabilité matière tenue à jour. 	<ul style="list-style-type: none"> - Présence de plaques sur les fromages, - Croisement des données de comptabilité matière avec les commandes de plaques de caséine et les plaques facturées. 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2. 	<ul style="list-style-type: none"> - Présence de plaques sur les fromages, - Croisement des données de comptabilité matière avec les commandes de plaques de caséine et les plaques facturées. 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

D. QUALIFICATIFS

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
*Qualificatif chalet d'alpage-	<ul style="list-style-type: none"> Respect de toutes les conditions de production définies dans le cahier des charges et respect des conditions supplémentaires suivantes : - lait d'un seul troupeau, - production laitière et fabrication au dessus de 1500m, - fabrication traditionnelle après chaque traite (2 fois/jour) - un maximum de 15% du volume de lait total des 2 traites de la journée peut être reporté après refroidissement d'une fabrication à l'autre - sous tirage traditionnel. - fabrication entre les mois de juin et octobre inclus 	<ul style="list-style-type: none"> - Localisation du troupeau et de l'atelier de fabrication à plus de 1500 m, - Fabrication biquotidienne (fiche de fabrication), - soutirage traditionnel à la toile, - Comptabilité matière journalière tenue à jour. 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle de la localisation du troupeau et du chalet de fabrication, - Examen des documents fiches de fabrication et de la comptabilité matière, (fabrication en lait chaud) - Constatation "de visu" de la fabrication biquotidienne si possible, - absence de système de soutirage sous vide, - présence de fromages pressés en toile sèche et en toile humide selon la fiche "méthode de contrôle du pressage". 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2. 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle de la localisation du troupeau et du chalet de fabrication, - Examen des documents fiches de fabrication et de la comptabilité matière, (fabrication en lait chaud) - Constatation "de visu" de la fabrication biquotidienne si possible, - absence de système de soutirage sous vide, - présence de fromages pressés en toile sèche et en toile humide selon la fiche "méthode de contrôle du pressage". 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
Engagement de respect du qualificatif chalet d'alpage	Transmission du déclaratif de production en chalet d'alpage.	Renvoi chaque année du déclaratif préalable au début de la production chalet d'alpage.	Contrôle de l'adéquation entre qualificatif revendiqué et commande de plaque de	- Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Vérification de la démarche appliquée en contrôle interne	Audit de l'ODG, 1 fois /an

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
			caséine, - Vérification retour des déclaratifs de tous les producteurs.			
Traçabilité chalet d'alpage	-Apposition d'une plaque rouge carrée de 55 à 60 mm de côté dont les mentions sont en tout point identiques à celles des plaques de caséine bleues -apposition à l'opposé de la plaque bleue.	Présence de la plaque rouge sur les fromages.	- visuel, - croisement avec les quantités de plaques commandées à l'ODG.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- visuel, - croisement avec les quantités de plaques commandées à l'ODG.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
* Qualificatif « été »	-réservé aux fabrications entre les mois de juin et octobre inclus, y compris à partir des laits d'alpage	- Comptabilité matière journalière tenue à jour.	Contrôle documentaire	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Contrôle documentaire	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

E. ELEMENTS DOCUMENTAIRES

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
Eléments documentaires	Tenue à jour d'un registre des producteurs dont le lait est transformé dans l'atelier	Tenus à jour du registre	documentaire	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	documentaire	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
Comptabilité matière	Tenue journalière d'une comptabilité matière reprenant les éléments définis dans le cahier des charges	- Tenue de la comptabilité matière journalière à jour, - Tenue des éléments récapitulatifs par mois, - Présence des documents complémentaires nécessaires (par exemple bon d'entrée en cave d'affinage).	Documentaire, selon la fiche « méthode de contrôle de la comptabilité matière fabrication et affinage » - Vérification de la présence des documents tenus à jour.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Documentaire, selon la fiche « méthode de contrôle de la comptabilité matière fabrication et affinage » - Vérification de la présence des documents tenus à jour.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
Transmission des éléments de production	Transmission mensuelle au syndicat avant le 15 du mois suivant.	Renvoi du questionnaire dans le délai.	Vérification de l'envoi et du retour des questionnaires dans le délai. Fichier de synthèse comptabilité matière	Vérification mensuelle.	Vérification de la tenue des éléments de comptabilité correcte par l'ODG	Audit de l'ODG, 1 fois /an
Transmission des éléments de production pour les ateliers temporaires d'alpage	Transmission en fin de saison et au plus tard avant le 1 ^{er} novembre	Renvoi du questionnaire dans le délai.	Vérification de l'envoi et du retour des questionnaires dans le délai Fichier de synthèse comptabilité matière	Vérification en fin de saison d'alpage (novembre-décembre)	Vérification de la tenue des éléments de comptabilité correcte par l'ODG	Audit de l'ODG, 1 fois /an
Transmission des résultats analytiques d'échantillon en fin de pressage	Transmission à l'ODG des résultats dans les 10 premiers jours du mois.	Réalisation d'un suivi analytique d'échantillons en fin de pressage, au minimum une fois par mois.	Vérification de l'envoi des résultats Vérification de la validité des résultats selon la fiche	Vérification documentaire mensuelle	Vérification de l'application correcte de la procédure de contrôle de l'ODG	Audit de l'ODG, 1 fois /an

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence	
Transmission des résultats de classement technique	Transmission à l'ODG des résultats dans les 10 premiers jours du mois	Envoi des résultats dans les 10 jours	méthodologique « résultats analytiques » Vérification de l'envoi des résultats Vérification de la validité des résultats selon la fiche méthodologique « classement technique » Fichier de synthèse des résultats classement technique	Vérification documentaire mensuelle	Vérification de l'application correcte de la procédure de contrôle de l'ODG	Audit de l'ODG, 1 fois /an	

3. Affinage

A ZONE

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence	
*Aire d'affinage des fromages	<ul style="list-style-type: none"> Adresse des sites dans l'aire géographique de l'appellation. 	<ul style="list-style-type: none"> adresse des ateliers dans les documents habilitation, Plan du site et/ou cadastral, Habilitation 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle visuel des lieux d'affinage, Contrôle documentaire vérification /zone AOC. 	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle visuel des lieux d'affinage, Contrôle documentaire vérification /zone AOC. 	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2	

B CONDUITE

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence	
*Durée minimum d'affinage	5 mois minimum à compter du jour de fabrication.	- Tenue des éléments de comptabilité matière de fabrication et d'affinage, - Bon d'entrée et de sortie des fromages en cave si affinage à façon, - Localisation des fromages.	- vérification du nombre de meules en cave par mois de fabrication, - Croisement avec les éléments documentaires et les commandes de plaques de caséine au syndicat, - Contrôle visuel des fromages à l'expédition.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	vérification du nombre de meules en cave par mois de fabrication, - Croisement avec les éléments documentaires et les commandes de plaques de caséine au syndicat, - Contrôle visuel des fromages à l'expédition	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	
*Conditions de saumurage	Refroidissement de la meule, Saumure saturée : $1.17 < d < 1.20$ Température : $9 < t < 12^{\circ}\text{C}$, Durée de 20 à 24H.	- Installation d'une saumure, - Présence d'un thermomètre dans la salle de saumure, - Si absence de suivi technique, présence d'un densimètre, - Rapport de suivi technique quand adhésion.	- Contrôle de la durée de saumurage, de la température et de la densité de la saumure - Vérification des dates de fabrication des fromages en saumure	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Contrôle de la durée de saumurage, de la température et de la densité de la saumure , - Vérification des dates de fabrication des fromages en saumure.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
*Planches d'affinage	Affinage conduit sur des tablards d'épicéa lavés et séchés entre chaque cycle d'affinage	- présence de suffisamment de tablards pour assurer un lavage et un séchage des planches entre chaque cycle d'affinage	visuel	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	visuel	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*Température des caves, soins en cours d'affinage.	- 6<T<12°C - apports de soins au minimum une fois par semaine.	- Présence d'un thermomètre dans les caves, - Présence de fromages correctement emmorgés et recouverts d'un revêtement bactérien uniforme.	- relevé de température, - Vérification d'une hygrométrie permettant d'obtenir un emmorgeage correct des fromages, - Consultation des résultats de classement technique	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- relevé de température - Vérification d'une hygrométrie permettant d'obtenir un emmorgeage correct des fromages, - consultation des résultats classements techniques.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
Conditions d'emmorgeage	- En trois semaines, le salage et un apport de soins doivent conduire à la présence d'un revêtement bactérien uniforme.	Visuel (obtention d'une croûte correctement emmorgée), ou Présentation des résultats du classement technique avec détail des défauts présents.	- Présence en cave de fromages présentant la croûte caractéristique emmorgée du beaufort, - Etude des résultats des classements techniques avec détail des défauts présents le cas échéant.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- Présence en cave de fromages présentant la croûte caractéristique emmorgée du beaufort, - Etude des résultats des classements techniques avec détail des défauts présents le cas échéant.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

C. ELEMENTS DOCUMENTAIRES

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
Comptabilité matière	Tenue journalière d'une comptabilité matière selon le point 4.3.1 du cahier des charges	- Tenue de la comptabilité matière journalière à jour, - Tenue des éléments récapitulatifs par mois Présence des documents complémentaires nécessaires (par exemple bon d'entrée en cave d'affinage).	Documentaire selon la fiche « méthode de contrôle de la comptabilité matière fabrication et affinage ».	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Documentaire selon la fiche « méthode de contrôle de la comptabilité matière fabrication et affinage ».	- Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

4. Préemballage

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
Condition de préemballage	Présence d'un morceau de croûte qui peut être débarrassé de la morge.	- Ne pas étiqueter et facturer sous le nom beaufort un morceau de fromage sans croûte préemballé, - Présence des éléments de facturation des fromages vendus en préemballé.	- vérification visuelle et documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	- vérification visuelle et documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Méthode	Méthode	fréquence	Méthode	fréquence
Interdiction de d'utilisation de la dénomination beaufort pour un fromage râpé	Quand le fromage est commercialisé sous forme râpée, il ne doit pas être vendu sous le nom beaufort	<ul style="list-style-type: none"> - Présentation des étiquetages des fromages vendus sous forme râpée. - Présence des éléments de facturation des fromages vendus sous forme râpée. 	Vérification visuelle et documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	Vérification visuelle et documentaire.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

C – Contrôle produit

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Enregistrement	Méthode	Fréquence	Méthode	Fréquence
*Caractéristiques analytiques	Extrait sec supérieur ou égal à 61% Matière grasse sur extrait sec supérieure ou égale à 48%	<ul style="list-style-type: none"> - analyses sur échantillons en fin de pressage - analyses sur produit fini Conservation des résultats des analyses réalisées sur les 3 dernières années. 	Prélèvements, transport et analyses des échantillons selon le protocole défini au point IV.	Contrôle selon la fréquence définie au point II C 2.	Prélèvements, transport et analyses des échantillons selon le protocole défini au point IV.	Contrôle selon la fréquence définie au point II C 2.
	Toute analyse complémentaire afin de vérifier les exigences du cahier des charges en matière d'interdiction d'utilisation d'intrants autres que levains, présure et sel.	Tout élément documentaire	Prélèvements, transport et analyses des échantillons selon le protocole défini au point IV.	Une fois par an pour vérifier l'absence de lysozyme Pour d'autres entrants possibles, quand des situations ponctuelles le justifient.	Prélèvements transport et analyses des échantillons selon le protocole défini au point IV.	Quand des situations ponctuelles le justifient
*Caractéristiques organoleptiques	Note générale supérieure à 12 Note de goût supérieure à 5 Note de pâte supérieure à 2,5	<ul style="list-style-type: none"> - Dégustations régulières. - Fiche de déclassement ou tout document équivalent. 	<ul style="list-style-type: none"> - Prélèvements et transport des échantillons selon le protocole défini au point IV, - Dégustations réalisées suivant les exigences décrites au point IV, -Vérification documentaire 	Contrôle selon la fréquence définie au point II C 2. - Vérification des fiches de déclassement ou tout document équivalent lors des visites d'ateliers.	<ul style="list-style-type: none"> - Prélèvements et transport des échantillons selon le protocole défini au point IV, - Dégustations réalisées suivant les exigences décrites au point IV, -Vérification documentaire 	Contrôle selon la fréquence définie au point II C 2. Documentaire de la vérification réalisée par l'ODG lors de l'audit annuel
*Caractéristiques physiques	Conformité d'un lot des fromages à la description produit.	Réalisation d'un classement technique chaque mois dans le 5 ^{ème} mois d'affinage - Tenir à disposition et communiquer la localisation des fromages en affinage, - résultats de classement technique des meules dans le cinquième mois d'affinage - preuves de déclassement	<ul style="list-style-type: none"> - Suivi des résultats des contrôles. - Vérification de la tenue de documents de suivi du classement technique des fromages et du déclassement - classement technique en double pour s'assurer de la bonne exécution de l'autocontrôle. 	Pour chaque mois de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> - Suivi des résultats des contrôles - Vérification de la tenue de documents de suivi du classement technique des fromages et du déclassement. - Vérification des résultats de classement technique en double 	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.

Exigence	Valeur cible	Autocontrôle	Contrôle interne		Contrôle externe	
		Enregistrement	Méthode	Fréquence	Méthode	Fréquence
*Durée minimum d'affinage	5 mois minimum à compter du jour de fabrication.	-Tenue des éléments de comptabilité matière de fabrication et d'affinage, - Bon d'entrée et de sortie des fromages en cave si affinage à façon, - Localisation des fromages.	- vérification du nombre de meules en cave par mois de fabrication, - Croisement avec les éléments documentaires et les commandes de plaques de caséine au syndicat, - Contrôle visuel des fromages à l'expédition.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.	vérification du nombre de meules en cave par mois de fabrication, - Croisement avec les éléments documentaires et les commandes de plaques de caséine au syndicat, - Contrôle visuel des fromages à l'expédition	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2.
*Éléments documentaires	les étiquettes reprennent : - le nom beaufort en caractères au moins égaux au 2/3 des caractères les plus grands. - Le sigle AOP et la mention Appellation d'Origine Protégée.	Tenir à disposition les étiquettes utilisées. Présenter toute nouvelle maquette étiquette.	Visuel	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2 des ateliers de fabrication.	Visuel Valider les nouvelles propositions d'étiquettes.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2 des ateliers de fabrication.
	Apposition sur les documents commerciaux et/ou d'étiquetage des dénominations« Beaufort », " Beaufort d'été" et " Beaufort chalet d'alpage" sur les fromages répondant bien aux définitions conditions spécifiques et dates de fabrication	Tenir à disposition : - Les documents commerciaux de vente des fromages (étiquettes et factures); - Les factures de ventes de plaques de caséine, -Les éléments de comptabilité matière journalière et les récapitulatifs	Vérification de l'adéquation entre les éléments de facturation, les stocks de fromages en caves, les quantités produites.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2 des ateliers de fabrication.	Vérification de l'adéquation entre les éléments de facturation, les stocks de fromages en caves, les quantités produites.	Contrôle in situ selon la fréquence définie au point II C 2 des ateliers de fabrication.

D – Contrôle de l'ODG

Contrôle de l'ODG : autocontrôles et contrôles internes

Autocontrôles

Les opérateurs effectuent un autocontrôle régulier de leurs activités, afin de s'assurer du respect de leur engagement vis-à-vis des exigences de l'AOC Beaufort. Les opérateurs disposent de leur propre système d'enregistrement.

Les enregistrements utilisés dans le cadre de l'autocontrôle sont conservés pendant 2 ans.

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

Contrôles internes

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

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

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

Point à contrôler	Action de contrôle	Méthode	Fréquence
Organisation générale et documentaire	- Respect des conditions générales de certification (identification des opérateurs, gestion des nouvelles demandes...)	- Examen et suivi : <ul style="list-style-type: none"> . de l'organisation et du fonctionnement de l'ODG . des conditions générales de certification . de la convention ODG / Organisme Certificateur . des engagements individuels des producteurs de lait . des textes en vigueur relatifs à l'AOC 	Lors des audits de l'ODG : 2 fois / an
	- Documents gérés par l'ODG	- Contrôle et suivi des documents officiels, documents de maîtrise de la qualité, et documents CERTIPAQ	
	- Audit interne	- Vérification de la mise à jour des listes des opérateurs habilités et producteurs identifiés - Contrôle du respect de la réalisation des contrôles internes - Contrôle des comptes-rendus d'audits internes	
Formation et information des opérateurs	- Diffusion des documents qualité aux opérateurs	- Vérification de la diffusion des documents d'informations, d'enregistrements et de traçabilité aux opérateurs habilités	Lors des audits de l'ODG : 2 fois / an
	- mise à disposition et diffusion du CC et du PC	- Vérification de la mise à disposition et de la diffusion sur demande du CC et du PC	
	- Réunions techniques	- Contrôle des comptes-rendus des réunions	

	- Formation	- Suivi du respect du plan de formation établi - Vérification de l'enregistrement des formations réalisées	
Suivi des opérateurs	- Formation et qualification du personnel	- Examen : . de la procédure de gestion du contrôle interne, des analyses et de la sous-traitance . de(s) convention(s) entre le(s) contrôleur(s) interne(s) et l'ODG	Lors des audits de l'ODG : 2 fois / an
	- Suivi des contrôles internes	- Contrôle du respect : . de la gestion du contrôle interne (contrôles et analyses) . de la procédure de traitement des manquements relevés en interne et/ou en externe - Examen et suivi : . des rapports de contrôle interne : support de contrôle, plan de progrès . des enregistrements relatifs à la gestion des manquements	
	- Suivi des actions correctives apportées par les opérateurs	- Vérification : . de l'enregistrement des mesures correctives . du suivi des actions correctives . de la transmission des informations à l'Organisme Certificateur	

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 30/58

IV – Modalités d'organisation des examens analytiques et organoleptiques :

1. Fonctionnement du jury

1.1 Composition

La Commission d'Examen Organoleptique est composée de 24 membres, à raison de :

- 15 membres « porteurs de mémoire » (opérateurs habilités - fromagers, encadrement en entreprises- ou retraités reconnus par la profession),
- 6 membres usagers du produit (consommateurs, distributeurs ou restaurateurs),
- 3 membres représentant les techniciens (service technique).

1.2 Formation évaluation

Les membres de la commission suivent une formation. Elle comprendra :

- Une formation initiale destinée à apprécier précisément la variabilité acceptable des différents critères décrits dans le barème et l'utilisation de l'échelle de notation pour le produit beaufort. Son objectif est de permettre à chaque membre du jury de répondre à la question : pour ce critère, « le produit appartient-il à la famille beaufort ? » et de traduire cette réponse en une utilisation correcte de l'échelle de notation ;
- Une formation continue visant à approfondir les connaissances du jury sur un critère donné ou à échanger sur la manière de traduire en notation l'ensemble de critères pour plusieurs échantillons. Cette formation continue pourra également porter sur les relations entre maîtrise des paramètres technologiques de production (lait, transformation et affinage) et caractéristiques d'aspects et gustatives du produit fini.

L'évaluation de chaque membre du jury sera effectuée par l'organisme certificateur qui pourra demander à l'ODG des actions visant à corriger des écarts d'appréciation constatés pour un ou plusieurs membres du jury.

L'évaluation se basera sur la capacité de chaque membre à juger les fromages de manière similaire à celle du jury sur 2 années consécutives.

Lorsqu'il est fait état d'écart d'appréciation, il est proposé au membre concerné de suivre de nouveau la formation initiale (participation à 3 séances de dégustations à blanc). A défaut, il sera supprimé de la liste des membres de la CEO.

Les membres du jury devront participer au minimum à 50 % des séances de CEO prévues ; le taux de présence est calculé sur une période de 2 ans. En cas de non respect de ce taux de présence, il sera proposé au membre concerné de suivre de nouveau la formation initiale (participation à 3 séances de dégustations à blanc). A défaut, il sera supprimé de la liste des membres de la CEO.

1.3 Quorum et Présidence

Pour pouvoir délibérer valablement, le jury doit comporter au minimum :

- Cinq membres présents ;
- Des membres représentant 2 des trois collèges cités ci-dessus ;
- Un ou des membres représentants le collège des porteurs de mémoire.

Le jury interviendra sur l'ordre de service :

- De l'ODG dans le cadre du contrôle interne ;
- De l'organisme de contrôle dans le cadre du contrôle externe.

Un registre de présence est signé par les membres de la commission. Chaque jury désigne en son sein un président de séance qui sera chargé de vérifier le respect de procédures des séances de dégustations telles qu'elles seront décrites ci-après.

2 Prélèvements

2.1. Périodicité :

La commission chargée de l'examen organoleptique se réunit selon la fréquence nécessaire à un échantillonnage satisfaisant de la production annuelle de beaufort. La programmation des CEO internes et externes se fait en concertation entre l'OC et l'ODG.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 31/58

Pour chaque atelier, la fréquence des prélèvements doit être représentative de sa production. Ainsi, il sera effectué au moins un prélèvement par période particulière, à savoir un pour la période hivernale et un pour la période estivale dès lors qu'il y a production.

Lorsque, dans le cadre du contrôle interne, il est mis en évidence des risques de non appartenance à la famille beaufort pour un lot donné (notamment à partir des résultats de classement technique), alors jusqu'à 2 ou 3 échantillons du lot peuvent faire l'objet de prélèvements pour examen organoleptique.

2.2. Age des fromages prélevés :

Les fromages doivent être âgés d'au moins 5 mois à compter de leur date de fabrication.

2.3. Définition du lot :

Un lot est constitué par tous les fromages issus d'un même mois de fabrication. Ce sont les éléments de traçabilité présents sur le fromage apposés par le producteur au moment de la fabrication qui permettent de l'identifier :

- plaque de caséine porteuse de l'identification de l'atelier,
- jour et mois de fabrication apposés de part et d'autre de la plaque de caséine.

Jusqu'à l'obtention des résultats organoleptiques le lot prélevé est consigné.

La consignation s'applique à tous les fromages du lot (excepté ceux prêts à l'expédition).

Si les résultats de la dégustation montrent que l'échantillon appartient à la famille du beaufort, alors l'atelier concerné est informé sans délai.

2.4. Conditions de prélèvement, transport et conservation des échantillons

Le prélèvement est constitué de deux morceaux d'un fromage du lot (voir § 2.1). Chaque échantillon est prélevé selon le choix de l'agent, sur une même meule, représentative des caractéristiques physiques du lot déterminé avec le classement technique et représente une tranche de 1 kg environ et une tranche de 800g.

Un même échantillon sert à la réalisation de l'ensemble des examens analytiques et organoleptiques prévus.

Les échantillons emballés dans un film alimentaire puis dans un sur emballage (sac plastique ou feuille d'aluminium) sont prélevés dans les cinq jours précédents la dégustation. Ils sont clairement identifiés.

Ils sont transportés dans des glacières isothermes équipées de blocs réfrigérants.

Les échantillons sont ensuite conservés entre 4 et 6 °C dans leur emballage jusqu'à la dégustation.

Les prélèvements sont effectués :

- par les agents de l'ODG, dans le cadre du contrôle interne ;
- par les agents mandatés par l'OC dans le cas de contrôle externe.

Le matériel de dégustation et de transport des échantillons est fourni par l'ODG.

Les tournées de prélèvement sont organisées par l'ODG pour les contrôles internes et par l'OC pour les contrôles externes en collaboration avec les producteurs qui sont préalablement avertis.

L'agent chargé du prélèvement doit être à même de choisir l'échantillon sur un lot représentatif de la production, présent en caves. Cela exclut les fromages sortis de cave, prêts à l'expédition. Il a, sous réserve de respecter les conditions d'hygiène appropriées, libre accès à tous les locaux de l'établissement producteur de beaufort. Toute entrave au bon accomplissement du prélèvement sera consignée sur la fiche de prélèvements et signalée à l'organisme certificateur dans les 48 heures et pourra donner lieu à l'application du plan de correction.

Une fiche de prélèvement est établie pour chaque prise d'échantillon.

3 Préparation des échantillons pour les différents examens

Dans le cadre du contrôle interne, la préparation des échantillons et l'anonymat sont de la responsabilité des agents de l'ODG.

Pour les dégustations effectuées dans le cadre du contrôle externe, l'anonymat est géré par des agents mandatés par l'OC.

Sur la tranche de 800 g :

- environ 300 g seront prélevés pour la réalisation des examens analytiques ;
- environ 500g serviront à la préparation de parallélépipèdes (1 cm X 1 cm X 4 cm) qui seront destinés à l'évaluation des critères de texture, d'arôme et de saveur en bouche. Pour ce faire, les échantillons seront placés entre une demi-heure et une heure avant la dégustation à une température de 17 à 20°C.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 32/58

La tranche de 1 Kg présentant le croûtage caractéristique et le talon sera destinée à l'examen des critères organoleptiques que sont la forme, l'aspect du croûtage et l'aspect de la pâte.

Les numéros d'anonymat seront différents selon qu'il s'agit de l'examen des critères visuels (croûte, forme, pâte) et des critères en bouche (texture et goût). L'anonymat est effectué dans les locaux avant l'arrivée de tout dégustateur.

4 examen organoleptique

4.1. Nombre d'échantillons présentés à l'examen organoleptique

Un maximum de 10 fromages par jury avec un optimum de 8 (minimum : 4) pourra faire l'objet d'un examen organoleptique au cours de chaque séance.

4.2. Barèmes de notation, note éliminatoire :

Forme : meule plate, à talon concave, à hauteur régulière (11 à 16 cm). Exempt de déformation.

Croûtage : croûte frottée (emmorgée), propre, solide et humide, de couleur jaune à brune uniforme. Pas de pli de toile, de fente, de fissure, de tache blanche ou grise.

Forme et Croûtage : **Notation sur 2 ;**

Aspect de la pâte : couleur ivoire à jaune pâle sans ouverture ; quelques fines lainures ou petits trous (œil de perdrix) sont possibles. **Notation sur 3 ;**

Pâte en bouche : souple et onctueuse. **Notation sur 5 ;**

Arôme et saveur en bouche : franc, un peu salé, sans amertume ni goût rance. Arôme caractéristique rappelant celui de la noisette. **Notation sur 10.**

Tout fromage n'ayant pas obtenu la note minimale de 12/20 ne pourra pas bénéficier de l'appellation d'origine beaufort. Tout fromage n'ayant pas obtenu un minimum de 2,5/5 en texture en bouche ou 5/10 en goût ne peut bénéficier de l'Appellation d'Origine Beaufort. Dans ces trois cas, l'atelier recevra un avertissement. De plus, un nouvel échantillon de cet atelier fera l'objet d'un examen organoleptique.

4.3. Déroulement de l'examen organoleptique

L'ODG de l'appellation Beaufort assure l'organisation matérielle de la dégustation et convoque les membres de la commission chargée de l'examen organoleptique dans le cadre du contrôle interne. L'Organisme Certificateur convoque les membres de la commission dans le cadre du contrôle externe.

Dans le cadre des contrôles internes, l'ODG organise l'animation des dégustations.

Dans le cadre du contrôle externe, l'organisme certificateur désigne l'animateur du jury qui leur transmettra sans délai les résultats (fiches de saisies), la synthèse du jury et le procès verbal, pour leur exploitation.

Par ailleurs, il est défini qu'un salarié de l'OC participe à au moins un examen organoleptique tous les ans, pour superviser le dispositif.

Les dégustations sont organisées à la maison du Beaufort. Si plusieurs jurys sont invités à travailler en même temps, ils le font :

- dans des salles distinctes correctement éclairées pour apprécier les critères visuels,
- A une température comprise entre 19 et 25°C,

Afin d'être dans des conditions de dégustation correctes, chaque membre du jury dispose :

- D'une assiette blanche et d'un verre,
- De pain et d'eau consommés entre chaque dégustation d'échantillon,
- De fiches de dégustation en vue d'établir une note moyenne et de collecter des observations sur chaque échantillon.

Tant pour l'examen visuel que pour les critères gustatifs, l'ensemble des échantillons sont présentés au même moment. L'examen de chaque échantillon par chaque membre du jury intervient alors dans un ordre aléatoire.

L'animateur assure le travail administratif/technique de préparation de la commission (préparation de la dégustation) et le traitement administratif de résultats ; le Président anime le jury et organise les discussions consécutives aux dégustations ; il signe la fiche récapitulative des résultats formalisée par l'animateur

5 Modalités d'émission d'avis de la commission

Une moyenne des résultats pour chaque échantillon dégusté sera établie.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 33/58

Le jury sera alors amené à compléter les résultats chiffrés d'un descriptif d'observations s'attachant en particulier à l'identification des défauts et à l'expression des mots de refus. Mais le jury s'attachera à donner une description aussi précise que possible de la qualité du produit pour tous les fromages dégustés.

Si le jury prononce une appartenance du produit à la famille beaufort, alors le producteur est informé sans délai de la levée de consignation du lot.

Si le jury prononce un avis de non appartenance du produit à la famille beaufort, alors il peut proposer l'application de tout ou partie des mesures suivantes, notamment en se basant sur les éléments historiques du dossier et/ou sur le classement technique, sous couvert de l'anonymat :

- Procéder à un examen organoleptique supplémentaire ;
- Procéder à un contrôle interne des conditions de production / transformation / affinage
- Procéder à une évaluation en cave de chaque meule du lot afin de déterminer son appartenance à la famille beaufort. Cette évaluation peut donner lieu à déclassement de meules à l'intérieur du lot. Au préalable le producteur sera informé du jour et de l'heure à laquelle sera effectuée cette évaluation, à laquelle il lui sera conseillé de participer

Lorsque le fromage obtient des notes moyennes permettant de bénéficier de l'Appellation Beaufort mais que ces notes sont proches des minima requis et que la moitié des membres du jury présents le demandent, un examen organoleptique supplémentaire du lot ou d'un prochain lot peut être renouvelé.

Traitement des manquements :

L'évaluation du niveau de manquement dépend de la récurrence des résultats non conformes notifiés en CEO interne et en CEO externe.

Les manquements internes sont notifiés par l'ODG et les manquements externes sont notifiés par l'OC.

Le plan de contrôle prévoyant un suivi de chaque saison de fabrication, les manquements concernent soit la fabrication de Beaufort en période hivernale, soit la fabrication de Beaufort en période de pâture (beaufort d'été ou d'alpage).

1^{er} échantillon jugé non conforme:

Notification d'un manquement majeur / 1^{er} Avertissement et prélèvement d'un échantillon à la CEO suivante, qu'elle soit interne ou externe.

2^{ème} échantillon consécutif non conforme :

Notification d'un manquement majeur récurrent / 2^{ème} avertissement et prélèvement d'un échantillon à la CEO externe suivante, dans un délai cohérent avec les actions correctives proposées.

A la suite de 2 dégustations conduisant à des conclusions de non appartenance à la famille beaufort, dans un délai de 18 mois, le jury peut proposer la mise en place de mesures correctives particulières (mise en place d'un suivi technique, évaluation et déclassement des meules jugées non conformes,...).

3^{ème} échantillon consécutif non conforme :

Le 3^{ème} échantillon est évalué par une CEO externe.

Notification d'un manquement grave / Le manquement est examiné par le Comité de Certification qui peut décider d'une suspension d'habilitation jusqu'à retour en conformité constaté par une CEO externe, ou d'un retrait de l'habilitation.

Procédures d'appel et de recours :

Si le jury émet un avis de non appartenance à la suite d'un ou plusieurs contrôles internes contestés par le producteur, ce dernier peut demander une nouvelle dégustation en contrôle externe du même lot de fromages. Ce contrôle supplémentaire est alors à la charge du demandeur.

Toute décision prise dans le cadre d'un contrôle externe peut faire l'objet d'un recours conformément à la procédure de CERTIPAQ.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 34/58

V – Traitement des manquements

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

Les manquements constatés lors des contrôles internes sont gérés de la manière suivante :

Manquement mineur ou Majeur (initial) :

- Rédaction de(des) manquement(s) relevé(s), dans le rapport d'audit interne.
- Rappel de l'exigence des textes en vigueur relatifs à l'AOC Beaufort et des résultats de l'audit à l'opérateur, et demande de mise en conformité **au travers** du plan de progrès.
- En cas de manquement Majeur, programmation d'un nouvel audit interne dans un délai défini.

Manquement Grave ou Majeur récurrent, refus de mise en conformité au travers d'un plan de progrès, refus d'audit :

- Rédaction de(des) manquement(s) relevé(s) dans le rapport d'audit interne.
- **Information** de l'ODG, par l'agent qualifié ayant réalisé le contrôle, dans les **48 heures**.
- Information de **CERTIPAQ** par l'ODG, **dans les 72 heures** suivant la réalisation du contrôle pour le déclenchement du contrôle externe.
- Information de l'opérateur, par l'ODG, que son dossier a été transmis à l'Organisme Certificateur.

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

B. MESURES CORRECTIVES ET CORRECTRICES DANS LE CADRE DES CONTROLES INTERNES

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

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

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

C. CONTROLES EXTERNES

1 - Eléments généraux

Les manquements par rapport aux exigences des textes en vigueur relatifs à l'AOC Beaufort et/ou du plan de contrôle doivent **systématiquement** faire l'objet **d'Actions correctrices (1) et d'Actions correctives (2)** de la part de l'opérateur concerné et/ou de l'ODG, en fonction de la gravité du manquement constaté et des règles de fonctionnement définies par la convention CERTIPAQ / ODG.

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

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

2 - Cotation des manquements

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

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

3 - Suivi des manquements

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

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

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 35/58

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

✓ Rapport d'audit

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

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

Le rapport d'audit est laissé sur site dès la fin de l'audit ou transmis par la suite selon les dispositions de la procédure. Un exemplaire est transmis, accompagné des éventuelles fiches des manquements, au Responsable de la Certification ou chargé de certification.

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

✓ Rédaction d'un manquement

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

Il reprend :

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

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

Dans le cas contraire, la fiche de manquement dûment complétée de la réponse d'action corrective par l'ODG et/ou l'opérateur est transmise à l'Organisme Certificateur dans un délai de 15 jours après la date d'audit. En cas de non-respect du délai de réponse, une relance est immédiatement adressée à l'ODG ou à l'opérateur.

✓ Evaluation de la pertinence de chacune des réponses

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

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

✓ Suivi des manquements

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

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

La **vérification** des actions correctives proposées par les opérateurs, est effectuée soit par étude documentaire, soit au cours des audits externes définis dans le cadre du plan de surveillance, soit au cours de contrôles spécifiques supplémentaires (renforcements d'audit), à la charge de l'opérateur concerné. L'auditeur vérifie, entre autres, que les actions correctives apportées ont été mises en place, sont efficaces et ont intégré les éventuels compléments demandés par le Responsable de la Certification, le Directeur Général ou le Comité de Certification.

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 36/58

✓ Sanctions

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

Elles peuvent être :

- avertissement par lettre avec recommandé à l'opérateur et/ou à l'ODG,
- renforcement d'audit selon les modalités (interne, externe) et le délai définis par l'OC,
- suspension de l'habilitation du producteur, du fabricant, de l'affineur
- retrait de l'habilitation du producteur, du fabricant, de l'affineur.

Ces décisions sont effectuées en fonction du barème figurant au chapitre 4.4 - "Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et sanctions appliquées par l'Organisme Certificateur".

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

Seule la prise en compte du **contexte** (historique, réactivité de l'opérateur...) et son évaluation par le Directeur Général et Comité de Certification "AOC" permet de finaliser la décision concernant la sanction encourue parmi les sanctions pouvant être prononcées, notamment le devenir des stocks en cas de retrait ou de suspension de l'habilitation d'un opérateur.

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

✓ Enregistrement et archivage

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

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

Les fiches de manquement, ainsi que les comptes-rendus d'audit, sont archivés par CERTIPAQ dans des dossiers spécifiques de l'ODG et de l'opérateur concerné pour une durée de 3 ans.

D. GRILLE DES MANQUEMENTS

Aide à la lecture de la grille de traitement des manquements

Hierarchisation du manquement en fonction de la répétition du manquement

Point de contrôle	Manquement constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			PON	REC	SYS	AV	RA	SH	RH
Production de lait	Absence de cahier d'épandage	CV : Mise en place du plan d'épandage	M			X	X		
				G				X	X

Libellé du manquement Actions correctrices et/ou correctives qui doivent être mises en œuvre suite à la détection du manquement concerné Identification du niveau du manquement Liste des sanctions applicables

Identification du niveau du manquement
 PON : ponctuel
 REC : récurrent
 SYS : systématique

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

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

- **d'Actions Correctrices (CR)**: actions immédiates de traitement des produits non-conformes (définie le devenir du produit NC) ;
- **d'Actions Correctives (CV)**: actions qui visent, par une analyse en profondeur des causes des non-conformités, à les éliminer et empêcher leur renouvellement.

Niveau du manquement :
 m : Manquement mineur
 M : Manquement majeur
 G : Manquement grave

* : ce symbole identifie un PPC

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 38/58

A - Habilitation

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
Identification et Habilitation	Modification de Déclaration d'identification non retournée à l'ODG.	CV : Envoi des modifications liées à la demande d'identification.	m			X	X		
				M		X	X		
					G			X	X

B- Conditions de production

Producteurs de lait

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
* Production du lait dans la zone	Pâturage hors zone.	CV : mise en place d'un suivi des zones de pâtures avec l'utilisation programmée des îlots PAC de l'exploitation.	M				X	X	
				G				X	X
					G				X
	Traite hors zone.	CV : Mise en place d'un suivi des aires de traites.	M				X		
				G				X	
					G				X
	Pas d'information de début et de fin de pâture sur la zone.	CV : demande de transmission des dates.	m			X	X		
				M		X	X		
					M			X	

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
* Races des vaches laitières	Vaches laitières ne répondant pas aux phénotypes ou à la section principale du livre généalogique	CR : transmission des bordereaux de sortie de l'animal ou de la contre-expertise par des techniciens UPRA dans le mois suivant la constatation d'anomalie.	M			X	X		
				M			X	X	
					G				X
* Produits d'ensilage, aliments fermentés et de pulpes de betteraves	Présence d'ensilage/ d'aliments fermentés / pulpes de betteraves sur l'exploitation	CV : élimination de ces aliments dans un délai de 15 jours suivant la constatation d'anomalie. CR : Arrêt immédiat de la distribution aux animaux	G					X	X
				G					X
* Nature de l'alimentation complémentaire	Présence d'aliments simples ou composés dans lesquels figurent des matières végétales non mentionnées dans la liste positive	CR : élimination de ces aliments ou précision d'une utilisation autre et transmission des factures d'achat d'aliments conformes sous 1 mois suivant la constatation de l'anomalie	M			X	X		
				M			X	X	
					G				X
* Nature de la ration de base Période estivale	L'herbe pâturée ne constitue pas exclusivement la ration de base.	CR : retour immédiat à une ration constituée exclusivement d'herbe pâturée.	G			X	X	X	
				G			X	X	
					G		X	X	X
* Complémentation hors alpage	Nature de l'aliment complémentaire non conforme au cahier des charges	CR : élimination de ces aliments ou précision d'une utilisation autre et transmission des factures d'achat d'aliments conformes sous 1 mois suivant la constatation d'anomalie.	M			X	X		
				M			X	X	
					G			X	X

	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction				
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH	
*Complémentation hors alpage	Distribution d'une quantité supérieure à 2,5 kg/VL en lactation	CR : retour immédiat à des niveaux de distribution conformes CV - si écart constaté supérieur à 1Kg ou problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre et d'un calendrier de mise en œuvre, - le document d'engagement précise si nécessaire aussi les modalités de réintégration dans la filière.	M			X	X			
				M				X	X	
					G					X
*Complémentation à l'alpage	Nature de l'aliment complémentaire non conforme au cahier des charges	CR : élimination de ces aliments ou précision d'une utilisation autre et transmission des factures d'achat d'aliments conformes sous 15 jours.	M			X	X			
				M				X	X	
					G				X	X
	Distribution d'un aliment autre qu'un mélange de céréales avant le 1 ^{er} août.	CR : si le délai entre constatation et 1 ^{er} août est suffisant, fourniture de preuve d'achat d'un aliment conforme sous 15 jours. CV : transmission en début de saison d'alpage suivante, des bons de livraisons d'aliments conformes.	M			X	X			
				G				X	X	
					G				X	X
	Distribution de quantité supérieure à 1,5kg/VL en lactation	CR : retour immédiat à des niveaux de distribution conformes. CV - si écart constaté supérieur à 1Kg, problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre et d'un calendrier de mise en œuvre, - le document d'engagement précise si nécessaire aussi les modalités de réintégration dans la filière.	M			X	X			
				M				X	X	
					G				X	X

	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
* Ration de base hivernale	La distribution de foin est inférieure à 13 kg minimum par VL hivernée et par jour	CR : retour immédiat à une distribution d'une ration conforme au cahier des charges. CV - si problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre, - le document d'engagement précise si nécessaire aussi les modalités de réintégration dans la filière.	G			X	X	X	
	La distribution de luzerne est supérieure à 3 kg maximum par VL hivernée et par jour			G			X	X	
	D'autres aliments rentrent dans la ration de base des VL hivernées.				G			X	X
* Complémentation période hivernale	Nature de l'aliment complémentaire non conforme au cahier des charges	CR : élimination de la présence de ces aliments ou précision d'une utilisation autre et transmission des factures d'achat d'aliments conformes sous 1 mois.	M			X			
				M			X	X	
					G			X	
	Distribution de quantité supérieure à 1/3 du poids de la ration de base par VL en lactation.	CR : retour immédiat à des niveaux de distribution conformes. CV - si écart constaté très important, problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre, - le document d'engagement précise si nécessaire aussi les modalités de réintégration dans la filière.	M			X	X		
			M			X	X		
				G		X	X	X	

	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
*Ration de base périodes de transition	Hormis l'herbe pâturée et le foin et un maximum de 3kg de luzerne déshydratée, d'autres fourrages rentrent dans la ration de base.	CR : retour immédiat à une distribution d'une ration conforme au cahier des charges.	M			X	X		
				G			X	X	
					G			X	X
périodes de transition	Durée des périodes de transition non respectées en cumul sur l'année.	CR : retour à des pratiques conformes au cahier des charges dans l'immédiat. CV - si problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre, - le document d'engagement précise si nécessaire aussi les modalités de réintégration dans la filière	m			X			
				m			X		
					M		X	X	
* Alimentation complémentaire période de transition	Nature de l'aliment complémentaire non conforme au cahier des charges	CR : retour immédiat à une alimentation complémentaire conforme au cahier des charges.	M			X	X		
				M			X	X	
					G			X	
	Distribution de quantité supérieure à 1/3 du poids de la ration de base par VL en lactation.	CR : retour immédiat à des niveaux de distribution conformes. CV - si problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre, - le document d'engagement précise aussi les modalités de réintégration dans la filière.	M			X	X		
				M			X	X	
					G		X	X	X
Distribution de lactosérum	Distribution de lactosérum hors conditions prévues dans le cahier des charges	CV : retour à des pratiques conformes	m			X	X		
				M			X		
					M		X	X	

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction				
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH	
* Autonomie fourragère	Moins de 20% des besoins en foin proviennent de la zone	CR : présentation de mesures de retour en conformité par le producteur. CV - si moins de 15% du foin produit sur la zone, problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre, - le document d'engagement précise si nécessaire aussi les modalités de réintégration dans la filière.	M			X	X			
				G			X	X		
					G			X	X	
* Autonomie fourragère	Moins de 75% de la production laitière annuelle sont obtenus à partir de fourrage de la zone (foin et pâture).	CR : présentation de mesures de retour en conformité par le producteur. CV - si l'écart est supérieur à 5%, problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre, - le document d'engagement précise aussi les modalités de réintégration dans la filière.	M			X	X			
				G	G		X	X		
					G			X	X	
* Production laitière annuelle	Production supérieure en moyenne à 5000 Kg de lait/vaches/an pour le troupeau laitier	CR : présentation de mesures de retour en conformité par le producteur. CV - si problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre, - le document d'engagement précise aussi les modalités de réintégration dans la filière.	M			X	X			
				G			X	X		
					G			X	X	
Entretien des pâturages d'alpage	Absence de respect des pratiques de conduite traditionnelle telles que : surpâturage, surface insuffisante d'herbe/taille du troupeau par jour, fréquence de changement d'emplacement de traite	CR : présentation de mesures de retour en conformité par le producteur. CV - si problème systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en	m			X				

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction				
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH	
	pas suffisant si traite mobile, pas de répartition correcte des déjections ou pas d'hersage des surfaces mécanisables	conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre.		m		X				
					M		X			
* fertilisation	La fumure n'est pas principalement d'origine organique	CR : retour à des pratiques conformes.	m			X	X			
				m		X	X			
					M		X			
* Boues d'épuration ou dérivés	Epannage de boues de station ou dérivés sur des surfaces utilisées par la filière beaufort	CR : retour à des pratiques conformes	M			X	X			
				G			X	X		
					G			X	X	
* Hygiène des animaux au cours de la traite	Utilisation régulière de produit de pré-trempage et/ou utilisation de produits odorants	CR retour à des pratiques conformes immédiat. CV - si problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre	m			X				
				M			X			
					G		X	X		
* Hygiène du matériel de traite	Utilisation de produits désinfectants pour le nettoyage de la machine à traire	CR : présentation de mesures de retour en conformité par le producteur avec fourniture des factures d'achat dans un délai de 15 jours. CV - si problème récurrent ou systématique : - demande d'étude de diagnostic pour évaluer les possibilités de retour en conformité et préconiser des changements de pratiques, - engagement du producteur sur la mise en place de nouvelles pratiques et d'un calendrier de mise en œuvre	m			X				
				M		X	X			

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
					G		X	X	
* Séparation des traites	Mélange des laits lors de la traite ou au moment de la livraison	CR : présentation de mesures de retour en conformité par le producteur dans un délai de 15 jours.	M			X	X		
				M			X	X	
					G		X	X	
* Traitement de la traite la plus ancienne	Le lait ne subit pas un processus de refroidissement	CR : présentation de mesures de retour en conformité par le producteur dans un délai de 15 jours	M			X	X		
				M		X	X		
					G		X	X	X
* Traitement de la traite la plus récente	Le lait subit un processus de refroidissement	CR : retour à des pratiques conformes	M			X	X		
				M		X	X		
					G		X	X	X
* Condition de collecte	Le volume de la traite la plus importante excède 135% du volume de l'autre traite	CR : retour à des pratiques conformes	m			X	X		
				M			X		
					G		X	X	X

Condition de production ateliers de fabrication

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction				
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH	
* Aire de fabrication	Locaux de fabrication situés hors de l'aire géographique de l'appellation	CR : arrêt de la pratique. Suivi de facturation et commercial des fromages fabriqués.	G							X
* Mélange des laits des traites différentes	Le mélange des laits de traites différentes se fait avant le début du cycle de fabrication	CR : arrêt de la pratique.	G			X	X			
* Nature du lait mis en fabrication	Dans le cas d'une fabrication par jour, le lait mis en fabrication n'est pas constitué d'une proportion respectant les quantités collectées de lait chaud / lait froid provenant des 2 dernières traites	CR : retour à des pratiques conformes CV : réorganisation des tournées, des conditions de stockage du lait et/ou des plannings de fabrication		G	G		X	X	X	X
			M			X	X			
				M			X			
* Stockage de lait à la fromagerie	Stockage de la traite la plus récente dans les réservoirs réfrigérés de la fromagerie au moment de l'emprésurage	CR : arrêt de la pratique				X	X			
				M			X	X		
					G			X	X	
	emprésurage plus de 20 heures après la traite la plus ancienne refroidie.	CR : arrêt de la pratique	G	G	G			X	X	
* Heures d'emprésurage	l'emprésurage de la fabrication du matin a lieu après 12h00. l'emprésurage de la fabrication du soir a lieu après 23h00.	CR : arrêt de la pratique CV : présentation d'un plan de retour en conformité	M			X	X			
				G			X	X		
					G			X	X	
Laits entrant dans les ateliers	L'ensemble des laits entrant dans l'atelier ne provient pas de producteurs dûment habilités.	CR : arrêt de la pratique	G				X			
	Le lait d'un producteur faisant l'objet d'une suspension ou d'un retrait d'habilitation est transformé en beaufort			G	G			X	X	

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction				
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH	
* Fabrication à partir de lait cru	Présence d'appareil susceptible de chauffer le lait à plus de 40°C avant emprésurage	CR : démontage immédiat de l'appareillage.	G	G	G			X	X	
* Lait entier	Présence d'appareil susceptible d'écrémer le lait entre le local de réception et les cuves de fabrication.	CR : démontage du système immédiat	G	G	G			X	X	
* Chaudière de fabrication	Absence de cuve en cuivre en salle de fabrication	CR : installation de cuves de fabrication en cuivre	G	G	G			X	X	
* Levains et présures	L'emprésurage n'a pas lieu à partir d'une macération de caillette sur recuite	CR : retour aux pratiques du cahier des charges. Présentation de mesures de retour en conformité par le producteur. CV- si problème récurrent et impossibilité de maîtrise technologique, alors obligation de s'adjoindre un diagnostic technique.	G	G	G			X	X	
	Présure commerciale utilisée pour coaguler plus de 30% du lait de la cuve		M			X	X			
				G					X	X
	Les quantités de macération de recuite ne sont pas suffisantes en cuve		M			X	X			
Autres adjuvants de fabrication	Utilisation d'adjuvants autres que la macération de caillette sur recuite et la présure commerciale.	CR : retour aux pratiques du cahier des charges. Présentation de mesures de retour en conformité par le producteur. CV- si problème récurrent et impossibilité de maîtrise technologique, alors obligation de s'adjoindre un appui technique fromager				X	X			
				G			X	X		
					G					X
Respect des températures de coagulation et de chauffage du caillé	Absence de thermomètre. Présence d'un seul thermomètre et/ou pas de vérification mensuelle enregistrée	CR : mise en place des mesures et des enregistrements de la vérification de la justesse du thermomètre.	m			X				
				M			X			
					M		X	X		

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
* Rassemblement du caillé	Le caillé n'est pas recueilli dans une toile	CR : arrêt de la pratique. Transmission de la facture d'achat de toile de lin dans les 15 jours suivant la constatation d'anomalies.	m	M	M	X	X		X
* Cerclage	Le fromage n'est pas cerclé dans un moule de bois dit "cercle à beaufort" en bon état en cours de pressage et en salle de refroidissement	CR : arrêt de la pratique. Transmission de la facture d'achat de cercles dans les 15 jours suivant la constatation d'anomalies.	m	M	M	X	X		X
* Pressage	En fabrication absence de preuve de retournement	CR : retour aux pratiques	M	M	G		X	X	X
	Durée du pressage inférieure à 15H.	CR : retour aux pratiques	M	M	G		X	X	X
Eléments de traçabilité	Absence de plaques de caséine bleues propres au beaufort	CR : arrêt de la pratique. Déclassement des fromages sans plaque et transmission des éléments d'étiquetage et/ou de facturation utilisés lors de leur commercialisation.	M	M	M	X	X		X
	Absence de date ou élément de date erroné sur les fromages présents.	CR : arrêt de la pratique. - Déclassement des fromages sans date - Suivi des fromages avec date erronée et transmission des éléments d'étiquetage et/ou de facturation utilisés lors de leur commercialisation	M	M	M	X	X		X
	Absence d'apposition des dates dans les quatre jours suivant la fabrication.	CR : retour aux pratiques	m	m	M	X			V

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 49/58

Conditions de production ~ ateliers de fabrication/ qualificatifs

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
* Qualificatif "chalet d'alpage"	L'une au moins des exigences n'est pas mise en œuvre : <ul style="list-style-type: none"> - altitude minimale, - fabrication traditionnelle, - fabrication après chaque traite avec un report maximal de 15% du lait des 2 traites de la journée, - transformation du lait d'un seul troupeau. - Période de fabrication 	CR : arrêt de la pratique Présentation d'un plan de retour en conformité. Si impossibilité de respecter la totalité des points, retrait des plaques de caséine rouges lors du contrôle, Requalification des fromages ne respectant pas toutes les conditions en beaufort "été" et transmission des éléments d'étiquetage et/ou de facturation utilisés lors de leur commercialisation. Distribution des plaques au mois le mois en fonction du respect des conditions de production.	M				X		
				G	G		X	X	X
* Qualificatif "Eté"	<ul style="list-style-type: none"> - Non respect de la période de fabrication 	CR : arrêt de la pratique Présentation d'un plan de retour en conformité. Requalification des fromages ne respectant pas toutes les conditions en beaufort et transmission des éléments d'étiquetage et/ou de facturation utilisés lors de leur commercialisation. Distribution des plaques au mois le mois en fonction du respect des conditions de production.	M				X		
				G	G		X	X	X

Conditions de production ~ ateliers de fabrication et affinage/ Eléments documentaires

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
Présentation des documents	Les documents d'autocontrôles (en particulier fiches de fabrication quotidienne ou biquotidienne ou fiches de bon d'entrée en cave) ne sont pas présents ou ne sont pas tenus à jour	CR : mise en place et tenue des documents absents lors du contrôle. Reconstitution des éléments pouvant l'être pour les fromages encore en affinage et transmission dans un délai de 15 jours suivant la constatation d'anomalie	M			X	X		
				M			X	X	
					G			X	X
Comptabilité matière	Il n'y a pas de comptabilité matière	CR : mise en place immédiate d'une comptabilité matière et reconstitution des éléments pouvant l'être en fonction des fromages encore en affinage et transmission dans un délai de 15 jours suivant la constatation d'anomalie	M			X	X		
	Les documents de comptabilité matière ne sont pas tenus à jour	CR : reprise de la tenue de la comptabilité matière au jour le jour affinage et transmission dans un délai de 15 jours suivant la constatation d'anomalie		G	G		X	X	X
Traçabilité / comptabilité matière	Absence de traçabilité des mouvements de meule en cours d'affinage (par le détenteur des meules)	CR : transmission des informations relatives aux meules non recensées en cave sous 48 heures CV : mise en place d'une traçabilité permettant de localiser les meules en affinage	M			X	X		
				G			X	X	X
					G			X	X
Traçabilité	Les éléments de traçabilité ne permettent pas de justifier le respect de l'âge minimal d'affinage	CV : mise en place d'une traçabilité complète	M			X	X		
				G			X	X	X
					G			X	X

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
Comptabilité matière	Les éléments consignés de comptabilité matière ne sont pas justes	CR : tenue d'une comptabilité matière juste. Reconstitution par l'atelier des éléments de comptabilité matière pouvant l'être en fonction des fromages encore en affinage et transmission dans un délai de 15 jours suivant la constatation d'anomalie	M			X	X		
				G			X	X	
					G		X	X	X
	Les récapitulatifs mensuels ne sont pas tenus à jour	CR : tenue des récapitulatifs mensuels et transmission dans un délai de 15 jours suivant la constatation d'anomalie	m			X			
				M	M		X		
Transmission des éléments de production	Les éléments de production ne sont pas transmis dans les 15 jours	CR : transmission régulière dans les délais des éléments et transmission dans un délai de 15 jours suivant la constatation d'anomalie	m			X			
				M	M		X	X	
Transmission des éléments de production pour les ateliers saisonniers estivaux	Les éléments de production ne sont pas transmis avant le 1 ^{er} novembre.	CR : mise en place d'une transmission mensuelle des éléments de production.	m			X			
				M	M		X	X	

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 52/58

Conditions de production ~ ateliers d'affinage

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction				
			pon	réc	sys	AV	RA	SH	RH	
* Aire d'affinage	Locaux d'affinage situés hors de l'aire géographique de l'appellation	CR : arrêt de la pratique.	G							X
* Durée minimum	Les fromages sont vendus sous le nom beaufort avant la fin de la durée minimale d'affinage	CR : arrêt de la pratique.	M			X	X			
				G	G		X	X	X	
* Conditions de saumurage	Tout ou partie des conditions de saumurage ne sont pas respectées: -durée, - température, -densité.	CR : présentation par le producteur de moyens de correction immédiats CV - Si besoin présentation d'un plan de mesures visant à garantir le respect des conditions de saumurage.	M			X	X			
				M			X			
					M				X	
* Température des caves	La température n'est pas comprise entre 6 et 12°C	CR : si les équipements le permettent retour à des températures conformes. Si la température est supérieure à 14°C et qu'aucun équipement ne permet un abaissement rapide, alors le producteur doit prévoir un affinage dans d'autres caves. Mise en place d'un suivi qualitatif des fromages qui ont subi une température trop élevée au moment de la commercialisation. CV – présentation d'un plan de mesures visant à garantir le respect de la température d'affinage.	m			X	X			
				M			X	X		
					M		X	X		
Conditions d'emmorageage	Les soins à l'emmorageage, leur fréquence, le salage ne permettent pas une implantation suffisamment rapide et dense de la morge pendant les 3 premières semaines.	CR : changement des pratiques pour obtenir un emmorageage correct sur les fromages entrant en affinage. CV – si aucune amélioration n'est constatée, alors réalisation d'un audit technique, Mise en place de plan d'amélioration Engagement de suivi du producteur	m			X	X			
				M			X			
					M		X	X		X
* Conditions d'affinage	Absence d'affinage sur planches d'épicéa	Changement des planches	M			x	x			
				M			x	x		
					G			x	x	

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 53/58

Pré-emballage

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	réc	sys	AV	RA	SH	RH
Présence d'un morceau de croûte	Le morceau de fromage préemballé ne présente pas de croûte	CR : arrêt de la pratique Déclassement	G	G	G			X	X
Fromage râpé	Du fromage vendu sous forme râpé porte la dénomination de vente "beaufort"	CR : arrêt de la pratique Déclassement CV : transmission des factures de vente	G	G	G			X	X

Contrôle produit

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction				
			pon	réc	sys	AV	RA	SH	RH	
Examens analytiques	(* PPC) ES < 61% MG/ES < 48%	CR : modification des paramètres technologiques CV : transmission de résultats d'autocontrôles sur 3 lots consécutifs CV : obligation de s'adjoindre un appui technique en cas de récurrence et mise en place des actions correctives validées par CSCPQ / Mise en place d'autocontrôles sur des sondes de fromages à 20H	m			X				
				M			X	X		
						G			X	X
	Absence de suivi analytique sur les fromages.	CR : réalisation de sonde sur les fromages à la sortie de presse au minimum une fois par mois.	m			X				
					M	M		X		
	Non transmission des résultats dans les 10 premiers jours du mois suivant.	CR : transmission dans un délai de 10 jours suivant la constatation d'anomalie	m	m		X				
					M		X			
	ES sur les sondes à 20 heures ne permettant pas d'obtenir un ES de 61% sur fromage affiné	CR : réalisation de sonde selon une fréquence de 15 jours minimum. Si les résultats ne s'améliorent pas, obligation de mettre en place un diagnostic technique	m	m	m	X				

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction				
			pon	réc	sys	AV	RA	SH	RH	
	Les résultats des pH à 20 heures démontrent une mauvaise efficacité des levains apportés par la macération de caillette sur recuite.									
* Examens organoleptiques	Note générale inférieure à 12 Et/ou note de goût inférieure à 5 Et / ou note de texture inférieure à 2,5.	CR : passage en dégustation d'un échantillon supplémentaire - au vu des résultats, mise en place d'une procédure de tri des fromages dans les lots correspondant à un mois de fabrication CV - obligation de s'adjointre un diagnostic technique et mise en place des actions correctives validées par CSCPQ	M			X	X			
				M		X	X			
			G					X	X	
	Non respect de la consignation des lots dans le cadre des CEO		G			X	X			
				G	G			X	X	
Examens physiques	Les lots de fromages ne présentent pas des résultats satisfaisants (Cf fiche classement technique - déclassement »)	CR : suivi à fréquence plus élevée sur les aspects organoleptiques Procédures de déclassement partiel des lots mensuels en fonction de la qualité de chaque meule CV- obligation de s'adjointre un diagnostic technique et mise en place des actions correctives validées par CSCPQ	m			X				
				M			X	X		
					G		X	X	X	
Classement technique	Les résultats de classement technique en double (autocontrôle / contrôle interne) montrent une dérive	CR : Procédures de déclassement partiel des lots mensuels en fonction de la qualité de chaque meule CV : obligation de s'adjointre un appui technique pour réaliser le classement technique (autocontrôle) Formation du personnel aux techniques de classement technique	m			X				
				M			X	X		
					G		X	X	X	

Point de contrôle	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	réc	sys	AV	RA	SH	RH
	Non transmission des résultats de classement technique dans les 10 premiers jours du mois.	CR : transmission immédiate des documents.	m			X			
				M	M		X		

	Ecart constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanction			
			pon	réc	sys	AV	RA	SH	RH
Eléments documentaires	Les étiquettes ne respectent pas les critères de taille de caractères pour le mot beaufort et/ou le sigle AOP n'est pas présent	CR : réalisation d'une étiquette conforme.	m			X			
				M			X		
			G				X		
	Les factures, étiquettes et documents commerciaux mentionnent les dénominations « Beaufort », « Beaufort d'été » et/ou « Beaufort chalet d'alpage » pour des fromages ne répondant pas aux conditions de production particulières	CR : arrêt de la pratique transmission de tous les éléments de facturation ou d'étiquetage pour les fromages de la saison.	M			X	X		
			M			X	X		
				G			X		

Conditions de production – points généraux

Point de contrôle	Manquement constaté	Action corrective interne	Cotation			Sanctions			
			pon	rec	sys	AV	RA	SH	RH
Général	Les documents d'autocontrôle ou les moyens d'effectuer les autocontrôles ne sont pas présents, ne sont pas tenus à jour et/ou ne sont pas justes.	Retour à des pratiques et consignations d'autocontrôle conforme.	m	M		X	X		
	Non transmission des documents par l'opérateur à l'ODG ou à l'OC dans les délais impartis (dépassement du délai imparti de 15 jours pour les documents non présentés en audit)	Transmission immédiate	m	M		X	X	X	
	Absence de mise en place des actions correctives validées par la CSCPQ dans le cadre d'étude de diagnostic technique imposée dans le plan de correction	Mise en place des actions correctives validées par la CSCPQ ou proposition de nouvelles actions correctives	m	M			X		
	Refus de contrôle interne (refus d'accès, refus d'accès aux enregistrements et documents nécessaires au contrôle), insulte à auditeur	Acceptation des contrôles internes Transmission à l'OC avec contrôle à charge de l'opérateur	G	G	G		X	X	X
	Refus de contrôle externe (refus d'accès, refus d'accès aux enregistrements et documents nécessaires au contrôle), insulte à auditeur	Acceptation des contrôles externes	G	G	G		X	X	X
	Non respect d'une décision prise par l'Organisme Certificateur / CSCPQ	Mise en application immédiate de la décision	M				X		
	Absence de réalisation du contrôle interne (suite au non paiement des cotisations à l'ODG = plaques de caséine)	-	G	G	G			X	X
	Absence de réalisation du contrôle externe (suite au non paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	-	G	G	G			X	X
	CUMUL de 3 manquements mineurs relatifs à des PPC	-	M	M	M	X	X		
	Enregistrements et documents	Non existant	Mise en place immédiate du système documentaire nécessaire	G	G	G		X	
Incomplets		Sensibiliser à la tenue des documents	m						
Falsification des enregistrements ou documents		Transmission des données réelles	G	G	G			X	X

	PLAN DE CONTROLE	PC AO 14 V 04 version : 21/09/12
	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE « BEAUFORT »	Page 57/58

Evaluation des manquements constatés au niveau de l'ODG

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

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

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

ANNEXES

Fiche de contrôle comptabilité matière en cave
Fiche de contrôle mise en œuvre du lait
Fiche de contrôle Pressage
Fiche de contrôle Présure
Fiche de contrôle Classement technique
Fiche de contrôle Hygiène de la traite
Fiche de contrôle Races
Fiche de contrôle Alimentation complémentaire et luzerne
Fiche de contrôle Autonomie fourragère
Fiche de contrôle Conduite du pâturage
Fiche de contrôle Production laitière moyenne
Fiche de contrôle Période de transition
Fiche de contrôle Distribution du Lactoserum
Fiche de contrôle Fertilisation

FICHE :
COMPTABILITE MATIERE EN CAVE
Version 29/11/2011

Le cahier des charges « BEAUFORT AOP » prévoit :

En paragraphe 4.2 :

« Tout transformateur adresse au groupement au plus tard 15 jours après la fin du mois concernés un état mensuel de sa production.

Cette déclaration précise notamment :

- les quantités de lait transformé en Beaufort,
- le nombre de meules,
- le poids de fromage en blanc,
- la répartition de la production selon les qualificatifs « Eté » ou « Chalet d'Alpage »,
- la localisation des fromages en affinage. »

En paragraphe 4.3.1 :

« Tout affineur tient à jour une comptabilité matière permettant notamment de disposer des données suivantes :

- les entrées et sorties de fromages en cave,
- le poids des fromages à l'entrée en cave d'affinage où se déroule la plus grande partie de l'affinage en temps, »

En paragraphe 4.3.2 :

« Tout transformateur tient notamment à la disposition des structures de contrôle les documents destinés à vérifier :

- l'identité des producteurs dont le lait est transformé dans l'atelier,
- les documents destinés à vérifier l'exactitude des données des registres de comptabilité matière ;
- le suivi de la transformation du lait, la mesure des paramètres et les preuves de vérification des instruments de mesure,
- les quantités et la nature des produits utilisés pour la coagulation et l'ensemencement,
- les éléments de preuve du déclassement des fromages ne bénéficiant pas de l'appellation d'origine « Beaufort ». »

❖ Cas des ateliers permanents :

Les ateliers permanents disposent des outils nécessaires à la tenue journalière des entrées et sorties de fromages en cave. En particulier, ils disposent de balance permettant d'obtenir le poids des fromages en cave.

Si des fromages changent de sites d'affinage durant les cinq premiers mois d'affinage alors il existe des bons d'entrée dans les nouveaux locaux d'affinage.

❖ Cas des ateliers individuels :

La problématique est équivalente chez les producteurs individuels en vallée ou fabriquant à l'alpage.

Il y a une cave associée à tout atelier de fabrication. Mais souvent, elle ne permet que d'assurer les premiers temps de l'affinage. La plupart de ces caves ne présentent pas de balance permettant d'obtenir le poids des fromages au début d'affinage.

Ensuite, les fromages rentrent en cave où l'affinage se poursuit jusqu'à son terme.

- Si les fromages poursuivent leur affinage dans des caves qui pratiquent l'affinage à façon, alors le producteur dispose de bons d'entrée en cave où est mentionné le poids des fromages. On demandera donc au producteur de conserver puis de fournir les bons lors des visites de contrôle.
- Si les fromages sont affinés dans une cave gérée par le producteur, alors il doit disposer d'une balance répondant aux prescriptions en matière de réglementation commerciale et tenir un document d'autocontrôle reprenant les poids d'entrée des fromages en cave.

Données techniques pour apprécier la justesse des informations consignées :

- *rendement fromager : poids de fromage en kg obtenu à partir de la mise en œuvre de 100 Kg de lait (1 litre de lait = 1,032Kg de lait). Il se situe entre 9,4 et 10,3 - Des données sur la variabilité des rendements sont disponibles auprès de l'Union des Producteur de Beaufort et du Syndicat.*
- *Les pertes de poids au cours de l'affinage sont de l'ordre de 1% par mois.*

Si les données entre les quantités de lait mis en fabrication, les poids de fromages transmis au syndicat ou ceux consignés sur les documents semblent incohérents au regard des rendements habituellement constatés en beaufort, alors l'agent chargé du contrôle peut demander à procéder à la pesée des fromages d'une journée de fabrication voir plus s'il l'estime nécessaire.

FICHE :
CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE DU LAIT
Version 02/12/11

I : Séparation des deux laits :

Rappel du Cahier des charges :

5.4.1 « Le lait doit être apporté dans les plus brefs délais après la traite à l'atelier de fabrication ; toutefois, à la demande de la fromagerie, lorsque des réservoirs réfrigérés sont utilisés à la ferme, le lait peut n'être apporté qu'une fois par jour à l'atelier. Dans ce cas, le mélange des laits des traites différentes ne se fait qu'à la fromagerie, au moment de la mise en fabrication.

Si l'apport de lait n'a lieu qu'une fois par jour et s'il est composé de lait refroidi et de lait non refroidi, la traite dont le volume est le plus important ne doit pas excéder 135% du volume de l'autre traite.

Après la fin de la traite et jusqu'à l'emprésurage, le passage du lait dans les pompes doit être limité. La fabrication du beaufort peut se faire :

- à partir de lait non refroidi **de la traite la plus récente**
- à partir du mélange du lait de deux traites consécutives, dans un délai maximal de vingt heures après la plus ancienne, celle-ci ayant été refroidie **sur l'exploitation ou à la fromagerie**, la plus récente étant constituée de lait non refroidi. »

Définitions :

Le lait chaud = lait de la traite la plus récente non refroidie

Le lait froid = lait de la traite la plus ancienne refroidi en fin de traite

1. Méthode de contrôle pour la différence de volume entre deux traites :

La différence de volume entre deux traites permet de vérifier l'intervalle des heures de traite et la séparation du lait des deux traites.

Lors de la collecte de lait ou à l'arrivée du producteur à la fromagerie, il faut estimer la quantité de lait issue de la traite la plus récente, et celle de la traite la plus ancienne, grâce au nombre de bidons, ou selon la capacité de la boule à lait ou du tank.

Une fois fait, il suffit de diviser le volume de la traite la plus importante par celui de la traite la moins importante et de multiplier par 100 pour obtenir le pourcentage. Celui-ci ne doit pas être supérieur à 135%.

2. Système de collecte :

Camions de collecte (bidons ou citernes)

Dans le cas d'un seul ramassage par jour :

Le différentiel de température entre les compartiments doit être d'au moins 12°C à l'arrivée à la fromagerie, pour être sûr que les mélanges de lait ont été évités. La température minimale enregistrée pour les traites chaudes ne doit pas être inférieure à 25°C.

A l'arrivée en fromagerie ou dans le camion en cours de collecte, vérifier la présence de bidons chauds et froids, ou de contenants séparés pour les laits chauds et froids.

Si des anomalies sont enregistrées à l'atelier, il faut accompagner la tournée en défaut pour repérer les opérateurs en anomalies.

Lors d'une tournée en citerne, il faut veiller à la bonne alternance des pompages (lait froid, puis chaud chez le producteur 1, lait chaud puis froid chez le producteur 2...). Vérifier également que les vannes sont correctement orientées pour ces pompages.

Il peut y avoir stockage du lait de la traite la plus ancienne à la fromagerie, si celle-ci est équipée d'un système permettant un bon refroidissement du lait. Attention, la capacité de stockage du lait à la fromagerie ne peut excéder le volume de la traite la plus ancienne de l'ensemble des apporteurs.

Dans le cas de deux ramassages par jour :

Vérifier que la température du lait ne soit pas inférieure à 25°C.

Vérifier également qu'il n'y ait pas la présence de stockage de lait.

Dans les exploitations :

Dans le cas d'un seul ramassage par jour :

Contrôler la présence de bidons, tanks, boules à lait en nombre suffisant pour deux traites séparées.

Juste avant le ramassage : les laits chauds et froids doivent pouvoir être identifiés, soit un lait chaud d'au minimum 25°C, sauf cas de grand froid, et un lait froid ne dépassant pas 15°C maximum.

L'observation d'une remontée de crème plus ou moins prononcée à la surface du lait refroidi est un bon indicateur du refroidissement de ce dernier. Un lait refroidi autour de 12°C aura une remontée de crème moins importante qu'un lait refroidi autour de 4°C.

A l'opposé, un lait refroidi ne doit pas être inférieur à 2°C.

Dans le cas de deux ramassages par jour :

Contrôler le ramassage de lait chaud uniquement.

3. Mélange des laits (en cas d'une collecte par jour) :

5.4.1 « ...le mélange des laits des traites différentes ne se fait qu'à la fromagerie, au moment de la mise en fabrication. »

Méthode de contrôle :

Vérifier que le mélange des laits ne se fait qu'au moment du dépotage à la fromagerie ou dans la cuve de fabrication.

Attention : Lors d'une visite de contrôle, après la fin de la fabrication du matin ou du soir, s'assurer de l'absence de stockage de lait dans l'atelier de fabrication (exception pour les fabrications en chalet d'alpage : voir point III).

II : Emprésurage du lait

Rappel du Cahier des charges :

5.4.1 « *L' emprésurage doit se faire soit avant 12h 00 pour les fabrications du matin, soit avant 23h 00 pour les fabrications du soir.* »

Méthode de contrôle :

- Visuel au moment de la fabrication / lors de l'audit ;
- Documentaire grâce au cahier de fabrication.

Mise en œuvre du lait dans la cuve :

« *La fabrication du beaufort peut se faire :*

- *à partir de lait non refroidi **de la traite la plus récente***
- *à partir du mélange du lait de deux traites consécutives, dans un délai maximal de vingt heures après la plus ancienne, celle-ci ayant été refroidie **sur l'exploitation ou à la fromagerie, la plus récente étant constituée de lait non refroidi.*** »

Attention, dans certains cas, des tournées majoritairement de lait froid peuvent se faire. Il faut alors vérifier l'utilisation qui est faite des laits à l'arrivée à la fromagerie (pas d'emprésurage d'une cuve très majoritairement froide, c'est-à-dire que la quantité de lait froid dans la cuve ne doit pas excéder 60% +/- 5).

III. Possibilité de report pour les « Chalets d'alpage » :

Rappel du Cahier des charges :

5.4.1 « *Pour les fromages « Beaufort » produits selon les conditions de production spécifiques à l'utilisation du qualificatif « chalet d'alpage », la fabrication se fait dans les plus brefs délais après la traite. Un maximum de 15% du volume de lait total des deux traites de la journée peut être reporté, après refroidissement, d'une fabrication à la suivante.* »

Afin « d'équilibrer » les cuves pour les fabrications en chalet d'alpage (deux fabrications par jour), il est possible de reporter au maximum 15% du volume de lait total mis en œuvre sur les deux fabrications.

Méthode de contrôle :

Relever le litrage total mis en œuvre par jour et le volume total qui a été ramené/reporté à chaque fabrication. Puis diviser la quantité de report par le volume total de lait des deux dernières traites transformé et multiplier par 100 pour obtenir le pourcentage.

Réaliser ce calcul sur plusieurs jours de fabrication afin de constater le respect de cette règle.

FICHE : PRESSAGE
Version 2/12/11

Rappel du Cahier des charges :

5.4.3 « *Après décaillage et pendant le brassage, le chauffage du caillé, effectué en cuve de cuivre, a pour effet de le porter à une température de cuisson comprise entre 53 et 56°C.*

Avant pressage, le caillé est rassemblé dans une toile pendant une durée de 20 heures et moulé dans un cercle de bois propre au beaufort dit « cercle à beaufort ». Ce cercle particulier de diamètre réglable présente sur sa face interne un renflement circulaire qui donne dont résulte au talon sa la forme concave du talon, caractéristique du Beaufort.

L'emploi de toute indication, de tout signe, de toute dénomination de fantaisie ou de tout mode de présentation concernant le talon, susceptible de faire croire à l'acheteur qu'un fromage à pâte pressée cuite de plus de 15 kilogrammes a droit à l'appellation d'origine « Beaufort » alors qu'il ne répond pas à toutes les conditions fixées par le présent cahier des charges est interdit.

Pendant le pressage, d'une durée minimale de 15 heures, des retournements sont pratiqués. »

Selon l'heure du contrôle dans l'atelier de fabrication, le pressage des fromages peut être plus ou moins avancé et les fromages se trouveront donc à des stades différents.

Avant 8h00, il est peu probable que des fromages soient déjà tirés de la cuve, quelques soient les situations de fabrication (alpage ou atelier de vallée) ; ceci impliquerait une arrivée de lait chaud avant 6h00 du matin.

Dans le cas d'une fabrication en chalet d'alpage, les fromages fabriqués la veille au matin seront mis à refroidir dans leur cercle, la plupart du temps en cave ou s'ils sont encore présents dans l'atelier vont être emmenés à refroidir peu de temps après. Dans ce cas, ils doivent être pressés à nu. Les fromages fabriqués la veille au soir sont pressés en toile sèche (ou vont l'être peu de temps après).

De la même façon, si le contrôle a lieu dans l'après midi avant 17h30, il y aura des fromages en refroidissement (ou sur le point de l'être, ils sont alors pressés à nu), ceux de la veille au soir, et des fromages en toiles sèches (ou sur le point de l'être), ceux du matin.

Pour les ateliers de vallée ne fabriquant qu'une fois par jour, la vérification des différents retournements est plus aléatoire.

Il faut vérifier la présence de toiles humides, et éventuellement de toiles sèches (mais tous les ateliers ne pressent pas en toile sèche, notamment s'ils disposent de moyens de chauffage puissants en salle de fabrication).

Couramment, les retournements qui succèdent au 1^{er} retournement (5 minutes à ¾ d'heure après la fabrication) se font en début et fin d'après-midi.

Pour vérifier que les 15 heures de pressage sont bien respectées, il faut en atelier qui fabriquent 2 fois par jour, vérifier qu'il y a des fromages en toile sèche et toile humide (sauf pour les ateliers qui n'effectuent pas le dernier retournement en toile sèche).

Pour les ateliers qui fabriquent une fois par jour, il faut vérifier l'heure d'emprésurage de la dernière cuve et lui ajouter 17H (2 de fabrication +15 heures de presse). C'est l'heure minimale à laquelle des fromages doivent être vus sous presse.

Enfin, il est possible de vérifier que les pressions sont différentes et croissantes au fur et à mesure des retournements (dans le cas de presses pneumatiques).

FICHE :
UTILISATION DE PRESURE POUDRE EN APOINT DE LA PRESURE A
BEAUFORT
Version 2/12/2011

Rappel du cahier des charges :

L'emprésurage doit se faire soit avant 12h 00 pour les fabrications du matin, soit avant 23h 00 pour les fabrications du soir.

*Les levains utilisés pour la fabrication de beaufort sont de type thermophile et constitués en majeure partie de lactobacilles **et** A une température de 32 à 35°C, le lait caille par action de la présure **est le** comme seul agent coagulant. La recuite, additionnée de caillette, sert simultanément à la culture de ces levains lactiques et à l'obtention de la présure. Si cela est nécessaire, l'emploi en complément de présure commerciale est possible **dans la limite de 30% du lait coagulé de la cuve**. L'addition de tout autre produit est interdite pour la fabrication.*

Les pratiques conformes au texte :

Les conditions d'utilisation de ces deux présures doivent figurer sur la fiche de fabrication, en portant le litrage de présure à beaufort et le nombre de doses de présure poudre ajoutées au lait.

La règle générale d'utilisation revient à utiliser :

- au minimum 1 litre de présure à beaufort pour 1000 litres de lait ;
- en complément, les fromagers peuvent utiliser de la poudre, à raison de 1 dose pour 100 litres de lait (maximum admis 3 doses rases pour 1000 l de lait emprésuré).

Si les doses ajoutées permettent la coagulation de plus de 30% du lait présent alors on ne peut plus considérer qu'il s'agit d'un usage en appoint. Il faut inviter le fromager à revoir les conditions de fabrication de sa présure à beaufort (poids de caillettes, qualité des caillettes...).

FICHE :
Utilisation des classements techniques ACTILAIT / Déclassement
Version 2/12/11

Pour bénéficier de l'appellation beaufort, les fromages doivent répondre à des critères de présentation et de pâte. Le classement technique des fromages entre 4 et 5 mois peut servir de première approche de résultats qualité.

A. Les principes du classement technique .

Le classement technique aboutit à une "photographie" de la qualité des fromages d'un lot d'un atelier. Selon la quantité de fromages produits dans un mois, un fromage sur 3, sur 5 ou sur 8 est regardé sur ces deux faces et est sondé.

Tous les défauts sont répertoriés mais peuvent avoir des conséquences plus ou moins fortes sur la capacité des fromages à appartenir ou non à la famille beaufort au moment de leur commercialisation.

** Les résultats du classement apparaissent sous deux formes :*

* Une gradation de la "gravité des défauts" :

- A zéro défaut,
- B défaut mineur,
- C défaut sérieux,
- D défaut grave. Les fromages classés en D n'appartiennent pas à la famille beaufort. Les fromages classés en C suivant l'évolution des défauts ou les filières commerciales (en particulier industrie de seconde transformation) peuvent être ou non considérés comme appartenant à la famille beaufort.

* Une description de la nature des défauts portant sur des critères de forme, croûtage, ouverture, aspect de la pâte, texture de la pâte, goût (fiche ci-jointe).

Ainsi, par exemple, un fromage présentant une gerçure peut être classé en B ou en C suivant son importance.

B. Suivi du lot de fromages en fonction des résultats du classement technique

Après chaque classement technique, les résultats sont enregistrés et traités en interne.

1. Pas de mise en place de suivi des fromages du lot

Les fromages d'un lot présentant :

- 80% de fromages en A ou présentant les défauts mineurs :
 - de forme à l'exception du défaut de fromage gonflé (06),
 - de taches noires et plis de toile,
- moins de 5% de fromages gonflés (06), fromages lainés (61), excès d'ouvertures (41),
- moins de 5% de fromages classés en C ou D,

ne feront pas l'objet de suivi particulier. Cependant, lors des audits, les ateliers devront être capables de présenter les justificatifs des déclassements des fromages de qualité D.

Si tout défaut, y compris les défauts de forme, de taches noires et de plis de toile persistent d'un lot à l'autre et représentent plus de 20% (pris un à un ou en cumulé) alors le transformateur pourra être amené à fournir un plan d'amélioration de la qualité.

2. Mise en place de suivi des fromages du lot :

Si les défauts de fromages gonflés (06), fromages lainés (61) ou excès d'ouvertures (41) sont supérieurs à 5 % (pris un à un ou en cumul), alors le producteur doit effectuer un suivi des fromages lors de leur mise en marché et prévoir une commercialisation appropriée de ces fromages.

Suivant l'importance des défauts de pâtes constatés, alors il pourra être demandé un plan d'amélioration de la qualité et/ou une évaluation du lot lors d'un passage en CEO.

3. Analyses complémentaires

En fonction des résultats du classement technique, il peut être préconisé la mise en place :

- d'un examen organoleptique sur plusieurs fromages du lot,
- d'analyses complémentaires en particulier sur les critères d'extrait sec et matière grasse.

afin d'élaborer une procédure de déclassement de fromages du lot et/ou un plan d'amélioration de la qualité.

4. Mise en place des procédures de déclassement.

Il appartient au producteur de mettre en place le suivi et le déclassement des fromages si nécessaire et de tenir à disposition les éléments le prouvant.

Toutefois, en absence d'éléments ou si les procédures ne sont pas correctement appliquées, alors le déclassement sera effectué par les agents de l'ODG ; le producteur en assumant le coût.

Attention :

Lorsque deux résultats de classement technique ne sont pas satisfaisants au regard de la grille de classement, sur les deux dernières saisons de fabrication, alors un manquement mineur ponctuel est notifié.

Si aucune progression n'est notée dans les 6 mois qui suivent les premières fabrications pour lesquelles une ou des actions correctives ont du être mise en place, alors l'écart est aggravé en majeur récurrent. Le dossier est alors transmis à l'OC qui programmera un passage supplémentaire en CEO, à la charge de l'atelier, afin d'évaluer si des défauts organoleptiques ne sont pas liés aux défauts physiques constatés.

FICHE :
METHODE DE CONTROLE DES CONDITIONS D'HYGIENE DE TRAITE/
Version 29/11/11

Rappel de la réglementation :

Point 5.3 du Cahier des charges :

« La traite s'effectue dans les conditions suivantes : Le pré-trempage de la mamelle est interdit, l'utilisation de graisse à traire et autres produits de soin de la mamelle après traite contenant des composés fortement odorants sont interdits. L'utilisation de produits désinfectants est interdite pour le lavage des installations de traite. »

Méthodes de vérifications :

I/ Exploration visuelle sur l'exploitation ou durant la traite :

- Demander quelles sont les pratiques du producteur en matière d'hygiène de traite : nettoyage des trayons, application de graisse à traire ou de crèmes, utilisation de post-trempage, nettoyage de la machine à traire, fréquence d'utilisation de ces produits, justifications techniques...etc,
- Vérifier visuellement la véracité de ses dires en visitant l'ensemble de l'exploitation (en particulier la laiterie) ou le lieu de traite,
- Recenser l'ensemble des produits usités sur la fiche de relevés de constatation,
- Vérifier particulièrement l'absence de produits de pré-trempage et l'absence de graisse ou de crème à traire contenant des composés fortement odorants,

II/ Vérification documentaire :

1) Vérification de la conformité des produits :

- Comparer le nom des produits utilisés (savons pour nettoyage trayons et lessives machines à traire uniquement) avec ceux de la liste fournie par le syndicat de défense du Beaufort,
- **Si l'un de ces produits est absent de la liste, la présence d'une étiquette précisant de façon claire la composition du produit ou de sa fiche technique est obligatoire,**
- Vérifier l'absence totale de molécules désinfectantes,

2) Vérification des factures d'achat et des quantités de lessive non désinfectante utilisées :

- Déterminer à partir des dires du producteur les quantités de lessive utilisées durant une période définie (fréquence d'utilisation et dose de lessive),
- Vérifier, à partir des factures, que la quantité totale de lessive théoriquement utilisée correspond avec la quantité totale de lessive achetée sur la période,

N.B. : Cette vérification permet de savoir si d'autres types de lessives, notamment désinfectantes, ne sont pas également utilisés par le producteur...

L'utilisation des produits de Post-trempage figurant sur la liste du syndicat est facultative, mais fortement préconisée. Tous ces produits ont un faible pouvoir filmogène, ce qui limite le risque de retrouver des résidus de molécules désinfectantes à la traite suivant l'application.

METHODE DE CONTROLE DES RACES DU TROUPEAU LAITIER

Version 2/12/2011

Rappels réglementaire et contextuel :

- Cahier des charges AOC Beaufort :

« Le lait utilisé pour la fabrication doit provenir uniquement de troupeaux composés de vaches de races locales, Tarine et Abondance soit répondant aux critères de la section principale du livre généalogique, soit ayant fait l'objet d'une authentification à partir des caractères phénotypiques reconnus. »

Ainsi, tout bovin issu du croisement entre ces deux races est interdit.

- Réglementation européenne :

« Bovin de race pure : tout animal dont les parents et les grands-parents sont inscrits dans un livre généalogique (LG) de la même race et qui y est lui-même inscrit ou susceptible de l'être. Pour être inscrit dans la section principale du LG d'une race, un bovin doit :

- *être issu de parents et de grands-parents eux-mêmes inscrits dans un LG de même race ;*
- *avoir une filiation établie.*

De façon concrète, les UPRA ne possèdent pas de livre généalogique à proprement dit, mais d'un fichier de tous les animaux actifs de la race inscrits au contrôle laitier et à l'Etat Civil Bovin (ECB). Dans ce fichier sont répertoriées les principales informations génétiques des femelles.

Méthode de contrôle :

Vérifier durant le contrôle, que l'ensemble des vaches laitières présentes possède bien un type racial « 12 » (Abondance) ou « 31 » (Tarine), pour chaque sujet, mais également pour ses parents.

Si tel n'est pas le cas, effectuer en priorité dès le début de la visite, une vérification visuelle des bovins concernés. Plusieurs situations peuvent alors être rencontrées :

- Présence de vache(s) dont le type racial est autre que « 12 », « 31 », ou « 39 » : vache(s) en anomalie à sortir de l'exploitation dans un délai d'un mois à compter de la date de constatation.
- Vache(s) dont les parents ne sont pas de type racial identique « 12 » et « 31 » : vérification visuelle du standard de la race et du code race de la vache.
- Vache(s) dont le ou les parents possède un type racial autre que « 12 » ou « 31 » ou dont l'un ou les types raciaux sont inconnus : vérification visuelle du standard de la race.
- Vache(s) de type racial « 39 » : vérification visuelle du standard de la race.

De façon générale, une vérification visuelle de l'ensemble des vaches laitières présentes sera effectuée et tout animal ne possédant pas **les caractéristiques phénotypiques** du standard de la race devra être notifié en constat d'écart.

Si le standard de la race ne paraît pas conforme, le responsable de l'exploitation dispose alors d'un délai d'un mois à compter de la date de la constatation pour effectuer la sortie du bovin non conforme ou pour fournir une contre-expertise réalisée par un agent de l'une des deux UPRA.

N.B. : Si une vache est en anomalie au niveau du standard de sa race, mais qu'elle possède des origines connues, la contre-expertise n'est alors pas nécessaire. Le responsable de l'exploitation devra uniquement fournir les documents précisant ces origines (parents et grands-parents **du même code racial** que le sujet concerné) pour prouver sa conformité.

<p style="text-align: center;">Méthode de contrôle alimentation complémentaire et luzerne déshydratée en AOC « Beaufort » Version 21/09/12</p>
--

Introduction :

Aucune différenciation ne sera faite entre la méthode de vérification des quantités de concentrés distribués et celle relative aux quantités de luzerne déshydratée distribuées en période hivernale ; pourtant il est important de rappeler, qu'en AOC Beaufort, la luzerne déshydratée est considérée comme un fourrage, élément à part entière de la ration de base. C'est pourquoi :

- les quantités autorisées sont limitées à 3 kg/ vache traite/ jour ;
- sa distribution est interdite en période pâture ;
- elle ne peut pas entrer dans la composition des aliments concentrés ;
- elle ne peut pas être livrée dans les exploitations, mélangée avec d'autres concentrés agréés AFTalp, section Beaufort (livraisons séparées obligatoires pour cause de traçabilité des aliments) ;
- Elle ne peut pas être intégrée dans les bottes / balles de foin achetés.

I/ Vérification de la nature de l'alimentation complémentaire :

Bases méthodologiques : exploration visuelle de l'exploitation, recherche des stocks de concentrés en cours, consultation documentaire (bons de livraisons, factures d'achats...etc.)

- Présence obligatoire dans toutes les exploitations de tous les bons de livraisons de concentrés (en sacs et en vrac). Présence obligatoire des étiquettes de composition sur les sacs de concentrés
- Confrontation de ces documents avec la liste des concentrés agréés AFTalp, « section Beaufort », (mise à jour tous les ans à l'automne)
- Si distribution aux vaches laitières d'un concentré non référencé par l'AFTalp, présence d'analyses physico-chimiques qui prouvent sa conformité avec les exigences du Cahier des Charges : *UFL/kg, PDIN/kg, PDI/kg, matières grasses, teneur en amidon.*
- Si présence d'un concentré distribué à des animaux autres que les vaches laitières (génisses, chèvres, moutons), vérification de la nature du concentré par consultation de l'étiquette de composition (ex. : aliment spécial « jeunes bovins »)

II/ Vérification des quantités de concentrés et de luzerne déshydratée distribués :

Bases méthodologiques : exploration visuelle de l'exploitation, estimation quantitative des stocks de concentrés en cours, consultation documentaire (bons de livraisons, factures d'achats, comptabilité d'exploitation...etc)

Cette vérification s'articule autour de 4 thèmes :

- la présence et la tenue obligatoire du « cahier d'alimentation »
- Calcul de la quantité quotidienne distribuée strictement
- Calcul de la quantité quotidienne distribuée par période
- Calcul de la quantité annuelle distribuée par vache en lactation
- Supports techniques pertinents et cohérence entre les 4 éléments cités ci-dessus

1) Le cahier d'alimentation :

Bases méthodologiques : document d'autocontrôle

Ce document est destiné à regrouper l'ensemble des informations nécessaires au contrôle de l'alimentation dans une exploitation engagée au sein de la filière Beaufort et que l'on ne peut retrouver en consultant d'autres documents. Il servira également de base au contrôle d'autres critères en fournissant des informations supplémentaires (balisage des périodes de transition) et fera office de calendrier de pâturage tel que demandé à l'article 4.3.1 du CdC. Il a une vocation pédagogique et doit être également « utile » techniquement pour le producteur.

Liste des éléments obligatoirement complétés au sein du cahier d'alimentation :

- nombre de vaches traites et de vaches tarées par mois ;
- date de début de transition printanière (mise à l'herbe) pour toutes les espèces présentes au sein de l'exploitation ;
- date de fin de transition printanière pour les vaches laitières ;
- date de début de transition automnale pour les vaches laitières ;
- date de fin de transition automnale (rentrée à l'écurie) pour toutes les espèces présentes ;
- date d'emmontagnée et de démontagnée si alpage ;
- Description de la ration de base à chaque modification de sa composition et au moins deux fois par an, au début de l'hiver et au début de la saison de pâture ;
- Description de l'alimentation complémentaire (nature et quantités moyennes distribuées) à chaque modification et au moins deux fois par an, au début de l'hiver et au début de la saison de pâture.

D'autres informations facultatives pourront être renseignées dans ce document d'autocontrôle : quantités de foin récoltées, stock encore présents de foin et de concentrés en fin de période...etc. Il devra être conservé durant 2 ans.

2) Calcul de la quantité maximale de concentré autorisée en période hivernale

Rappel du CDC :

5.2.2 « La ration de base est constituée de foin à volonté, avec au minimum 13 kg par vache par jour, en moyenne sur le troupeau [...] A cela peut s'ajouter la distribution d'un maximum de 3 kg par vache en lactation et par jour, en moyenne sur le troupeau, de luzerne déshydratée [...] la complémentation qui doit correspondre au point 5.2, ne doit pas excéder 1/3 du poids de la ration de base. »

Pour obtenir le poids de la ration de base hivernale, il faut donc :

- Calculer la quantité de foin ingérée (soit réelle obtenue avec le foin fauché sur l'exploitation et le foin acheté, soit théorique selon la race du troupeau) ;
- Calculer la quantité moyenne de luzerne déshydratée distribuée par vache et par jour.

Il y a deux cas possibles pour le calcul de la quantité maximale autorisée :

- Si l'on estime que la quantité de foin ingéré est ≥ 15 kg par vache et par jour, alors on applique la substitution sur la quantité de luzerne déshydratée (1 kg de LD = 0,6 kg de foin ingéré)

Exemples :

- la vache ingère 16 kg de foin + 3 kg de LD

Le poids de la ration de base : $16 - (3 \times 0,6) = 14,2$ kg de foin

= 14,2 kg de foin + 3 kg de LD brut = **17,2 kg** (poids de la ration de base)

La quantité maximale autorisée est donc : $17,2/3 = 5,73 \text{ kg / VL / jour}$

▪ la vache ingère 16 kg de foin + 0 kg de LD

Le poids de la ration de base = **16 kg**

La quantité maximale autorisée est donc : $16/3 = 5,33 \text{ kg / VL / jour}$

- Si l'on estime que la quantité de foin ingéré est < 15 kg par vache et par jour, alors on prend le poids brut de la ration de base

Exemples :

▪ la vache ingère 14 kg de foin + 3 kg de LD

Le poids de la ration de base : $14 + 3 = 17 \text{ kg}$ de foin

= 14,2 kg de foin + 3 kg de LD brut = **17,2 kg** (poids de la ration de base)

La quantité maximale autorisée est donc : $17/3 = 5,66 \text{ kg / VL / jour}$

▪ la vache ingère 14 kg de foin + 0 kg de LD

Le poids de la ration de base = **14 kg**

La quantité maximale autorisée est donc : $14/3 = 4,66 \text{ kg / VL / jour}$

Au final, la quantité maximale autorisée est comprise entre 4,33 kg (13 kg de foin) et 5,73 kg (16 kg de foin et 3 kg de LD).

Remarque : la capacité d'ingestion maximale de foin brute pour une vache laitière est estimée à 16 kg/jour.

3) Calcul de la quantité quotidienne distribuée :

Bases méthodologiques : observation des pratiques. En ce qui concerne la luzerne déshydratée, notamment à l'alpage, en période de pâture, on veillera à l'absence totale de luzerne déshydratée.

Ce calcul répond strictement aux conditions de production définies dans le CDC puisqu'il définit les quantités maximales par vache et par jour en moyenne sur le troupeau. Cette vérification est préférentiellement effectuée lors de la réalisation pratique de la distribution de concentrés, pendant la traite, dans les bâtiments. Elle s'appuie sur des éléments de constatations visuelles simples fournissant des informations sur les habitudes de distribution : pesée du matériel utilisé pour réaliser la distribution, nombre de sacs utilisé par jour, débit du distributeur de concentrés en machine à traire mobile, régulation du DAC, comportement des animaux, état corporel...etc. L'appréhension directe des pratiques de distribution a également pour but de définir les objectifs du producteur en matière d'alimentation complémentaire : production laitière, entretien, engraissement, expression du potentiel génétique, distribution mécanique sans réflexion, substitution au manque de fourrages...etc.

4) Calcul de la quantité quotidienne distribuée par période :

Bases méthodologiques : vérification documentaire, présence et tenue du document d'autocontrôle, factures d'achat, bons de livraisons, comptabilité d'exploitation, vérification visuelle par comptabilisation des stocks...etc

Ce calcul est effectué par comptabilisation des quantités consommées au cours d'une période et en fonction du nombre de vaches traites soit :

- à partir de la comptabilisation des stocks en cours et de bons de livraison
- à partir de plusieurs bons de livraison
- si plusieurs visites sont effectuées, par estimation visuelle des quantités consommées

5) Calcul de la quantité annuelle distribuée par vache en lactation :

Bases méthodologiques : vérification documentaire, présence et tenue du document d'autocontrôle, ensemble des factures sur une année, comptabilité d'exploitation...etc

Il s'agit de déterminer la quantité maximale annuelle de concentrés que peut consommer en moyenne sur le troupeau, une vache en lactation et de la comparer avec l'ensemble des quantités livrées sur l'exploitation. En premier lieu, il faut « baliser » chaque période pour lesquelles les quantités maximales autorisées sont différentes (2,5kg à la pâture hors alpage, 1/3 du poids total de la ration de base en hiver et 1,5kg à l'alpage), grâce aux informations mentionnées sur le cahier d'alimentation. Une fois déterminée, cette quantité maximale annuelle sera comparée au total des livraisons effectuées.

6) Supports techniques pertinents et cohérence entre les différentes méthodes de calcul :

Bases méthodologiques : carnet de livraison de lait, comptabilité matière, analyses de lait, inventaire EDE, documents du contrôle laitier...etc.

Il existe de nombreux documents permettant de vérifier la véracité des dires du producteur ou au moins de s'approcher de la réalité de la gestion de l'exploitation :

- les quantités de lait livrées fournissent des informations sur le nombre approximatif de vaches traites (comparer les livraisons quotidiennes à une moyenne de production par vache plausible)
- à contrario, lorsque l'on connaît le nombre de vaches traites, on peut déduire le niveau de production des vaches
- la production laitière moyenne (calcul pour la limitation à 5000kg)
- le potentiel génétique du troupeau (adhésion à l'UPRA)
- les périodes de vêlages (inventaire EDE)
- les analyses de lait TP/TB peuvent fournir des informations sur un éventuel excès de concentrés
- ...etc

Au final, les résultats des différentes méthodes de calcul seront confrontés ; en effet, la cohérence entre ces différentes valeurs est primordiale, mais attention, il faut bien replacer ces valeurs dans un contexte de gestion globale de l'exploitation (période de vêlage, valorisation laitière en groupement pastoral en été, valeur génétique du troupeau...etc)

N.B. : les exploitations ne produisant du lait destiné à la fabrication du Beaufort que de façon discontinue ou temporaire, devront respecter la nature et les quantités de concentrés distribuées sur l'ensemble d'une ou des périodes concernées : pâture hors alpage et/ou pâture à l'alpage et/ou hiver.

Etape 4 : quantités de foin achetées

Déterminer les quantités de foin achetées à partir des factures et/ou de la comptabilité d'exploitation (bien prendre la période de référence). **Attention** : ne pas oublier de comptabiliser les quantités de luzerne déshydratée consommées par l'ensemble des vaches hivernées durant la période considérée. En effet, la luzerne déshydratée étant considérée en AOC Beaufort comme un fourrage, sa distribution est prise en compte et rentre dans la comptabilisation des fourrages ne provenant pas de la zone.

Etape 5 :

Vérifier la cohérence des 4 valeurs déterminées ci-dessus (besoins en foin, quantités stockées, récoltées et achetées). En déduire, la disponibilité en foin de « zone » en fonction du nombre jour d'hivernage du troupeau laitier (prorata). Utiliser le « cahier d'alimentation » pour les dates de mise à l'herbe et de la rentrée en bâtiment. **Attention** : d'après le Cahier des charges, au moins 20% des besoins en foin doivent être issus de la zone.

Etape 6 :

Déterminer l'autonomie « en herbe de zone » en fonction du nombre de jours où le pâturage s'effectue dans la zone.

Etape 7 :

Combiner les étapes 5 et 6 pour déterminer en pourcentage l'autonomie en fourrage hivernal + pâture sur une année.

Si le résultat obtenu est supérieur à 75%, l'exploitation est en conformité par rapport au décret de l'AOC « Beaufort »

N.B₁ : Pour le calcul des besoins en foin, prendre en compte seulement les animaux réellement présents sur l'exploitation au cours de l'hiver. Il en est de même avec les animaux présents pendant la période de pâture. Pour les bovins mis en pension l'été (exception faite des groupements pastoraux et des regroupements d'ateliers laitiers), l'autonomie en pâture devra être calculée au prorata du nombre de jours de présence du troupeau laitier sur l'exploitation.

N.B₂ : dans la pratique, les deux calculs seront effectués afin que, de manière pédagogique, le producteur connaisse le profil de son exploitation par rapport au décret de l'AOC Beaufort.

Si l'autonomie fourragère est inférieure à 75% : détermination du pourcentage de la production laitière annuelle obtenue avec des fourrages de la zone

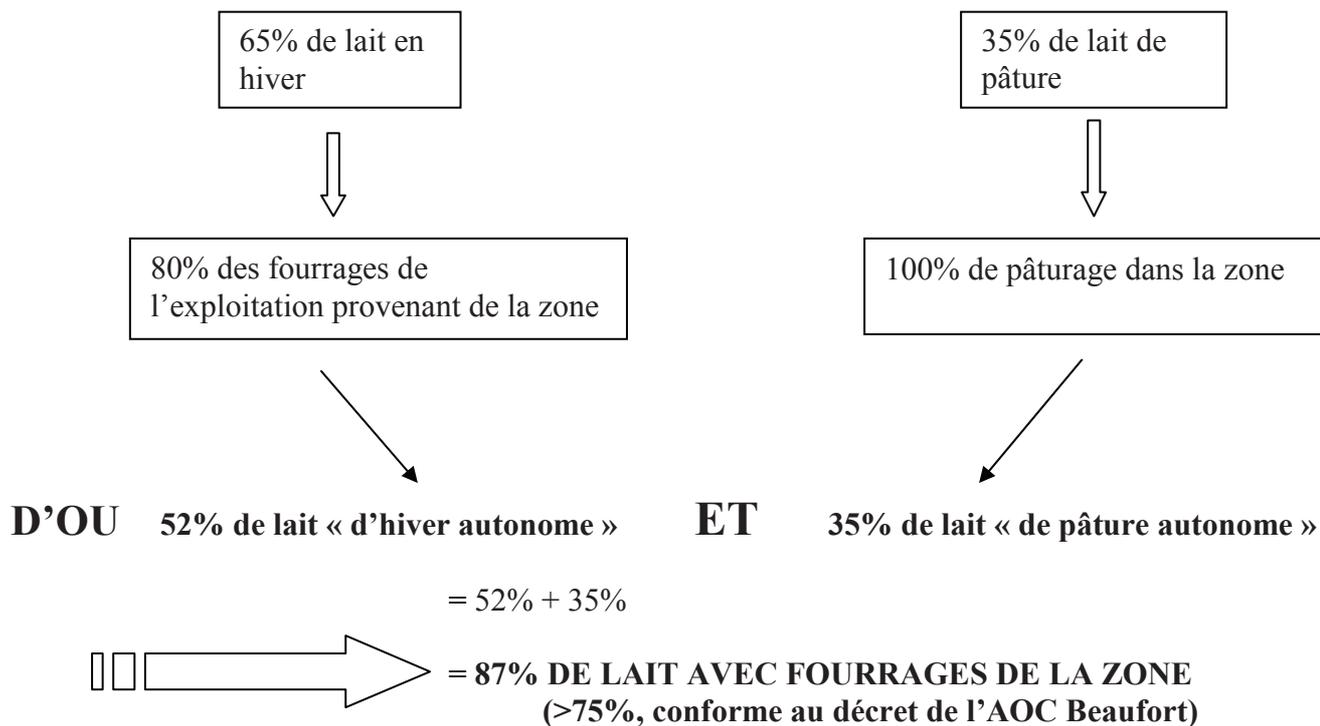
Remarques :

- *En hiver : prendre l'ensemble de tous les troupeaux pour calculer les besoins en foin (sauf si le bâtiment du troupeau laitier est significativement éloigné des bâtiments pour les autres espèces, et qu'il y ait une adresse de livraison différente de l'adresse du bâtiment des VL)*

- *En pâture : prendre que le troupeau des VL traites car OBLIGATION de pâturer dans la zone + traite dans la zone également (tarries peuvent pâturer hors de la zone)*

Schéma général de détermination de « l'autonomie laitière » : profil type d'une exploitation

...Pourcentage de production laitière assurée par des fourrages provenant de la zone...



Etape 8 : lait de pâture, lait d'hiver

Reprendre les dates de mise à l'herbe et d'hivernage et déterminer à partir des documents de production de lait (livraisons de lait dans un atelier, production de Beaufort, production fermière autres produits, vente de lait à des particuliers : c'est-à-dire l'ensemble du lait qui est produit au nom de l'exploitation) le pourcentage de lait de pâture et de lait d'hiver produits sur l'exploitation contrôlée.

RQ. : Les quantités de lait produites au sein des groupements pastoraux et des regroupements d'ateliers laitiers devront être réattribuées à leur exploitation d'origine.

Le lait produit lorsque les vaches sont mises en pension chez un particulier n'est par contre pas pris en compte pour ce calcul.

Etape 9 : Calcul final

Reprendre le pourcentage de foin issu de la zone et l'appliquer au pourcentage de lait d'hiver, puis additionner le pourcentage de lait pâture. Le chiffre obtenu correspond ainsi au pourcentage de la production laitière annuelle obtenue avec des fourrages de la zone.

Si ce chiffre est supérieur à 75%, alors l'exploitation est en conformité par rapport au décret de l'AOC « Beaufort »

Annexe 1 : repères généraux

% de foin provenant de la zone	% mini de lait de pâture
20	70
30	65
40	60
50	50

Annexe 2 : Equation de calcul du pourcentage de lait d'été par rapport aux disponibilités en foin issus de la zone

$$\left\{ \begin{array}{l} E + H = T \\ E + xH = 0,75T \end{array} \right. \quad \text{avec } E = \% \text{ de lait de pâture destiné à la fabrication de Beaufort, } H = \% \text{ de lait d'hiver destiné à la fabrication de Beaufort, } T = \text{Lait total et } X = \% \text{ de foin issu de la zone}$$

Ex.1 : si 30% des besoins en foin du troupeau laitier issus de la zone :

$$\left\{ \begin{array}{l} E + H = T \\ E + 0,3H = 0,75T \\ T \end{array} \right. \quad \left\{ \begin{array}{l} H = T - E \\ E + 0,3(T - E) = 0,75T \end{array} \right. \quad \left\{ \begin{array}{l} H = T - E \\ 0,7E + 0,3 T = 0,75 \end{array} \right.$$
$$\left\{ \begin{array}{l} E + H = T \\ E = \mathbf{0,64} T \end{array} \right.$$

Avec **30%** des besoins en foin issus de la zone, **64%** au minimum du lait total destiné à la fabrication de Beaufort doit être produit pendant la période de pâture.

Ex.2: Si 55% de lait de pâture (d'où 45% de lait d'hiver):

$$T = 1$$
$$0,55 + 0,45X = 0,75 \quad 0,45X = 0,2 \quad X = 0,44$$

Avec 55% de lait de pâture, 44% au minimum de foin doit être issu de la zone.

<p style="text-align: center;">Méthode de contrôle de la conduite du pâturage Version 2/12/2011</p>

Rappel du Cahier des charges :

« L'entretien des pâturages d'alpage doit être lié à la conduite traditionnelle du troupeau en pâture ou au repos pour que les déjections soient convenablement réparties sur les parcelles pâturées... »

Introduction :

Le pâturage des surfaces d'alpage représente une des spécificités fondamentales de la filière Beaufort. Grâce à sa flore atypique et exceptionnellement riche, l'inalpage constitue un atout considérable pour la qualité organoleptique du produit. Le pâturage de ces surfaces assure depuis des décennies le maintien d'espaces ouverts et l'apport de matières organiques de façon raisonnée. Mais l'équilibre entre ces pratiques agricoles ancestrales et le maintien de la biodiversité est fragile. C'est pourquoi, la gestion du pâturage d'alpage a été intégrée à l'ensemble des conditions de production du lait en tant que critère garantissant l'intégrité et la conservation de la typicité du Beaufort.

Vérification de la condition de production :

Pour pouvoir vérifier ce critère, il est nécessaire de préciser quelles sont les pratiques agricoles déterminant une « *conduite traditionnelle du troupeau* » :

- la présence d'une surface de pâturage nouvelle et suffisante et délimitée par jour,
- des changements réguliers des emplacements de machine à traire et des parcs d'attente avec une fréquence optimale de 3 jours et un maximum de 10 jours,
- l'absence de surpâturage,
- une répartition convenable des déjections,
- le hersage de l'ensemble des surfaces mécanisables.

<p style="text-align: center;">Méthode de contrôle de la production laitière moyenne en AOC « Beaufort » Version 2/12/2011</p>
--

Rappel du Cahier des charges :

5.3 « *Le lait utilisé pour la fabrication doit provenir d'un troupeau dont la production moyenne n'excède pas 5000 kilogrammes de lait par vache en lactation et par an.* »

Pour calculer la production laitière moyenne par vache en lactation et par an et vérifier qu'elle est inférieure à 5000kg de lait, il faut bien recenser l'ensemble des destinations du lait produit au sein de l'exploitation :

- fabrication Beaufort (comptabilité matière)
- fabrication autres produits tels que tommes, bleus...etc. (comptabilité matière)
- vente de lait aux particuliers (comptabilité de gestion)
- livraisons de lait en coopérative et/ ou en fromagerie (factures vente de lait)
- engraissement veaux (selon barèmes techniques)
- alimentation lactée des veaux d'élevage (selon barèmes techniques)
- autoconsommation (selon barèmes techniques)
- production laitière hors de l'exploitation : vaches en pension chez un particulier, dans un groupement pastoral (factures de vente ou barèmes techniques, fiche de pesée du lait)

Puis, dans un second temps, il faut déterminer le nombre de vaches ayant accompli une lactation durant l'année concernée (= nombre moyen de vaches dans le troupeau laitier), sachant que la période de référence est identique à celle des quotas laitiers, du 1^{er} avril au 31 mars. (Inventaire EDE, comptabilité de gestion). Pour les vaches n'accomplissant qu'une partie de leur lactation au sein de l'exploitation, un prorata de leur temps de présence devra être calculé.

Cette méthode ne pourra pas forcément être appliquée au troupeau n'effectuant qu'une partie de leur lactation dans l'aire de l'appellation.

La Moyenne établie par le contrôle laitier ne sera pas officiellement prise en compte, mais pourra servir d'indicateur.

Enfin, cette moyenne est exprimée **en kilogramme**.

Barèmes techniques :

Engraissement de veaux : pour 100 jours, 1200 kg consommés

Alimentation lactée veaux d'élevage ; 8kg par jour pendant 10 semaines, voire plus (dires du producteur)

Autoconsommation : 1 kg par jour et par associé

Méthode de contrôle de la période de transition en AOC « Beaufort » :
V29.11.2011

Rappel Cahier des charges :

5.2.2 « Entre la période hivernale et la période de pâture, il est admis une période de transition d'une durée de 30 jours maximum sur l'année, durant laquelle la ration de base est constituée d'herbe pâturée et de foin. »

Définition « période transition »

Les transitions alimentaires sont particulièrement importantes pour les ruminants afin que leur système digestif s'adapte à une nouvelle ration. Malgré tout, en AOC Beaufort, le choix a été fait de limiter ce laps de temps. Afin d'assurer une qualité optimale de produit et de valoriser au mieux les ressources fourragères locales, l'herbe pâturée constitue l'unique fourrage consommable autorisé en période de pâture. La distribution de foin est donc interdite durant cette période sauf en cas d'événements climatiques exceptionnels. Ainsi, il n'y a qu'en période de transition que les vaches laitières ont accès de façon continue ou périodique à une ration à base d'herbe pâturée et à une ration à base de foin.

Par ailleurs, dans certaines exploitations, à l'automne, le troupeau de vaches laitières est scindé en deux groupes : un troupeau de vaches majoritairement vèlées durant le printemps (vêlage tardifs) et traites à l'extérieur (pâturage diurne et nocturne) ; un deuxième troupeau de vaches « fraîchement vèlées » (vêlages d'automne) dont la ration de base principale est le foin ; la sortie quotidienne des vaches n'entraîne alors qu'un pâturage d'agrément.

N.B : en contrepartie, le lait produit par ces vaches nourries essentiellement à base de foin doit être considéré comme lait de la période hivernale. Cette situation ne devra pas être négligée lors du calcul du pourcentage de la production laitière annuelle obtenue avec des fourrages de la zone d'appellation (détermination du pourcentage du lait produit en hiver).

Méthode de contrôle :

La vérification la plus importante à effectuer concerne la durée de la période de transition. Toutefois, lors de contrôles, il ne faudra pas omettre de vérifier la nature de la ration de base et de l'alimentation complémentaire, ainsi que les quantités de concentrés et de luzerne déshydratée distribuées.

La vérification du respect de la durée des transitions devra être effectuée dans la mesure du possible pendant les mois d'avril et de mai, d'une part, et d'octobre et de novembre, d'autre part ; si cela est impossible, la vérification sera uniquement documentaire ; on veillera alors à ce que les données demandées en autocontrôle soient bien enregistrées.

1/ Identification d'une période de transition :

Lors des périodes mentionnées ci-dessus, observer les pratiques mises en œuvre sur l'exploitation :

- Visite complète de l'exploitation : passage à « l'écurie », vérification de la présence de foin ;

- Visite du lieu de pâturage : vérification de la présence de râteliers à foin ou reste de distribution de foin en « petites bottes »... etc ;
- Mais aussi, présence d'un pâturage réel : vaches disposant d'une quantité nouvelle et suffisante d'herbe par jour ;
- Prendre en compte les conditions climatiques, l'altitude... etc.

2/ Vérification des éléments d'autocontrôle :

Si la situation de « transition alimentaire » est avérée, consulter alors le cahier d'alimentation et vérifier l'enregistrement des dates suivante :

- Mise à l'herbe du troupeau laitier (ou début de période de transition printanière) ;
- Fin de transition printanière (arrêt total de la distribution de foin) ;
- Début de transition automnale (ou début de la distribution de foin aux vaches laitières) ;
- Rentrée définitive à l'écurie (arrêt complet du pâturage).

Rq : pour le calcul de l'autonomie fourragère, il sera également intéressant de trouver, sur le cahier d'alimentation, les dates de rentrée et de mise à l'herbe des génisses (en cas d'hivernage sur l'exploitation) et des éventuelles autres espèces animales présentes sur l'exploitation.

3/ Vérification de la durée de la transition :

Vérifier la correspondance entre les éléments enregistrés et la réalité des pratiques. Si la vérification a lieu en cours de période, et que les données n'ont pas encore été enregistrées, se référer aux dates de l'année passée en tenant compte de l'incidence climatique de la saison, puis :

- Définir des dates moyennes de rentrée à l'écurie ou de mise à l'herbe des vaches laitières ;
- Comparer ces dates aux pratiques observées lors de la visite ;
- Calculer la durée des périodes de transition sur une année civile.

Cas particulier de la période automnale :

A partir du 1^{er} novembre, tout prolongement de la période de transition automnale, ne pourra pas entraîner de constat d'anomalie. En effet, à partir du 1^{er} novembre, les fromages ne peuvent plus disposer du qualificatif « été ». Il n'est donc plus obligatoire de nourrir les vaches exclusivement avec de l'herbe pâturée. Pour autant, si les conditions climatiques le permettent, le prolongement de la période de pâture aura des répercussions positives sur la qualité du produit final.

Rappel article

5.2.1 « La ration de base est constituée d'herbe pâturée durant la période estivale ».

5.4.6 « Le qualificatif « été » est réservé aux fromages fabriqués entre les mois de juin et octobre inclus y compris à partir des laits d'alpages. »

Méthode de contrôle sur la distribution du lactosérum
Version 29.11.2011

Rappel Cahier des charges :

5.2 « Pendant la période hivernale, le lactosérum issu de la transformation en fromage du lait du troupeau peut être redistribué à ce même troupeau. »

Définition « lactosérum »

Il s'agit du petit lait ou sérum issu de la transformation du lait cru : partie liquide issue de la coagulation du lait.

Validation du système de distribution :

Chaque atelier désirant distribuer le lactosérum issu de la transformation du lait du troupeau, devra prévenir l'ODG, afin que la CSCPQ puisse réaliser une visite sur l'exploitation dans le but de valider la conformité du système de distribution.

Méthode de contrôle - Vérification de la distribution du lactosérum :

En période de pâture, la distribution du lactosérum est interdite.

En période hivernale, la distribution du lactosérum doit respecter les conditions suivantes :

- Le lactosérum doit être issu de la transformation du lait du troupeau à ce même troupeau ;
- Il doit être séparé de l'alimentation fourragère et complémentaire afin d'éviter toute contamination possible ;
- Il doit y avoir un équipement permettant d'obtenir un refroidissement correct du lactosérum ;
- Il doit y avoir un circuit permettant le nettoyage du système de distribution (afin d'éviter le dépôt de matière grasse...);
- Le cahier d'alimentation doit préciser s'il y a distribution de lactosérum
- La CSCPQ se réserve le droit d'émettre toute autre réserve selon les installations et les pratiques observées...

FICHE : METHODE DE CONTROLE DE LA FERTILISATION
Version 2/12/2011

Rappel du Cahier des charges :

5.2 « L'épandage des fumiers et des lisiers doit répondre aux mêmes principes pour la fertilisation des prés et des prairies de fauche dans la vallée.

La fertilisation des prés et des pâtures doit être principalement le fait de l'épandage des déjections animales. L'épandage de boues d'épuration ou de produits dérivés est interdit sur les prés, pâtures et alpages utilisés par la filière Beaufort. »

I : Epandage principalement de déjection :

Demander lors de la visite, quel type de fumure le producteur épand sur ces parcelles, et s'il utilise de l'engrais.

Vérifier également sur les factures la quantité d'engrais achetée par année.

II : Epandage des boues ou dérivés :

Demander lors de la visite, si le producteur épand sur ces parcelles ce type de produit. Vérifier ensuite la présence d'un plan d'épandage et la tenue d'un cahier d'épandage.