

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 1 de 54

VERSION APPROUVEE LE 28 NOVEMBRE 2018

Plan de contrôle pour la certification de l'appellation d'origine Comté

Organisme de Défense et Gestion :
Comité Interprofessionnel de Gestion du Comté (CIGC)
Avenue de la Résistance –BP 20 026 – 39801 Poligny Cedex

Actualisation	Rédaction			Approbation		
Date	Nom	Fonction	Visa	Nom	Fonction	Visa
27/11/2018	Magalie Thébault	Responsable de marché Bureau Veritas Certification		Elodie Gouvernel	Responsable Certification Bureau Veritas Certification	

Version	Mise à jour
4	Evolution du cahier des charges de l'AOP Comté

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 2 de 54

INTRODUCTION

Le présent document décrit les modalités de contrôle et les conditions de certification de l'Appellation d'Origine « Comté ».

La maîtrise des conditions définies passe par des contrôles réalisés à différents niveaux : autocontrôles par les opérateurs ou par les salariés sous la responsabilité des responsables d'ateliers, contrôles internes sous la responsabilité de l'ODG, et contrôles externes sous la responsabilité de l'organisme certificateur.

Conformément au souhait du Comité Interprofessionnel de Gestion du Comté (CIGC), la certification de la présente appellation est assurée par l'organisme certificateur Bureau Veritas Certification agréé par l'INAO sous le N°CER.AOC n°02.

SOMMAIRE DU PLAN DE CONTRÔLE

INTRODUCTION.....	2
1. - CHAMP D'APPLICATION DU PLAN DE CONTROLE.....	3
1.1. – DESIGNATION DU CAHIER DES CHARGES.....	3
1.2. – GAMME DES PRODUITS CERTIFIES PRETS A LA VENTE.....	3
1.3. – OPERATEURS CONCERNES.....	3
2. - SCHEMA DE VIE	4
3. - ORGANISATION DE LA CERTIFICATION	6
3.1. - ORGANISATION GENERALE	6
3.2. - ROLE DE L'ODG DANS L'ORGANISATION DE LA CERTIFICATION	6
3.3. STRUCTURES SOUS-TRAITANTES	7
4 – ARTICULATION ENTRE LE PLAN DE CONTROLE INTERNE ET EXTERNE.....	7
4.1. - MISSIONS D'EVALUATION.....	7
4.2. - MISSIONS DE SURVEILLANCE DE LA CERTIFICATION	12
5. – MODALITES DE CONTROLES	17
1 – PRODUIT ORIGINAIRE DE L'AIRE GEOGRAPHIQUE.....	18
2 – PRODUCTION DU LAIT.....	18
3 – TRANSPORT DU LAIT.....	22
4 – TRANSFORMATION EN FROMAGE	23
5 – PREAFFINAGE.....	25
6 – EQUIPEMENT ET ENTRETIEN DU MATERIEL DES CAVES D'AFFINAGE	26
7 – AFFINAGE	26
8 – ETIQUETAGE DES FROMAGES	27
9 – DECOUPE, RAPAGE ET CONDITIONNEMENT : PREEMBALLAGE DU COMTE (DESTINE AU CONSOMMATEUR)	28
10 – INNOVATIONS TECHNOLOGIQUES	29
11 – CONTROLE PRODUITS FINIS POUR LES OPERATEURS NOUVELLEMENT HABILITES	29
12 – CONTROLE PRODUITS FINIS POUR LES OPERATEURS EN SUIVI.....	30
6. - PLAN DE CORRECTION.....	31
6.1. - TRAITEMENT DES MANQUEMENTS (NON-CONFORMITES).....	31
6.2. – CAS ENTRAINANT UN BLOCAGE DES PRODUITS PAR LE CONTROLEUR DANS L'ATTENTE D'UN AVIS DU COMITE OU DANS LE CADRE DE LA DELEGATION DE BUREAU VERITAS CERTIFICATION PAR LE CHARGE D'AFFAIRES	44
6.3. – AVIS DU COMITE	44
ANNEXE 1 – PROCEDURE DE COMMISSION EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DES PRODUITS	47
ANNEXE 2 – PROCEDURE DE PRELEVEMENT DES COMTES AFFINES DESTINES AUX AUTOCONTROLES PHYSICO-CHIMIQUES.....	51
ANNEXE 3 – PROCEDURE DE RE-MARQUAGE DES MEULES SANS PLAQUES	53
ANNEXE 4 – CALCUL DE LA PRODUCTIVITE INDIVIDUELLE DES EXPLOITATIONS.....	54

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 3 de 54

1. - CHAMP D'APPLICATION DU PLAN DE CONTROLE

1.1. – Désignation du cahier des charges

L'appellation « Comté » garantit l'origine du lait de vache mis en œuvre à l'état cru et la fabrication du fromage de Comté selon les dispositions réglementaires définies : aire géographique délimitée de production, de fabrication, d'affinage (120 jours minimum) ainsi que de tranchage et de râpage, d'unités de vente préemballées destinées au consommateur final, selon des méthodes traditionnelles de transformation, composition et présentation du produit fini.

Le présent plan de contrôle est associé au cahier des charges de l'Appellation d'Origine Comté.

1.2. – Gamme des produits certifiés prêts à la vente

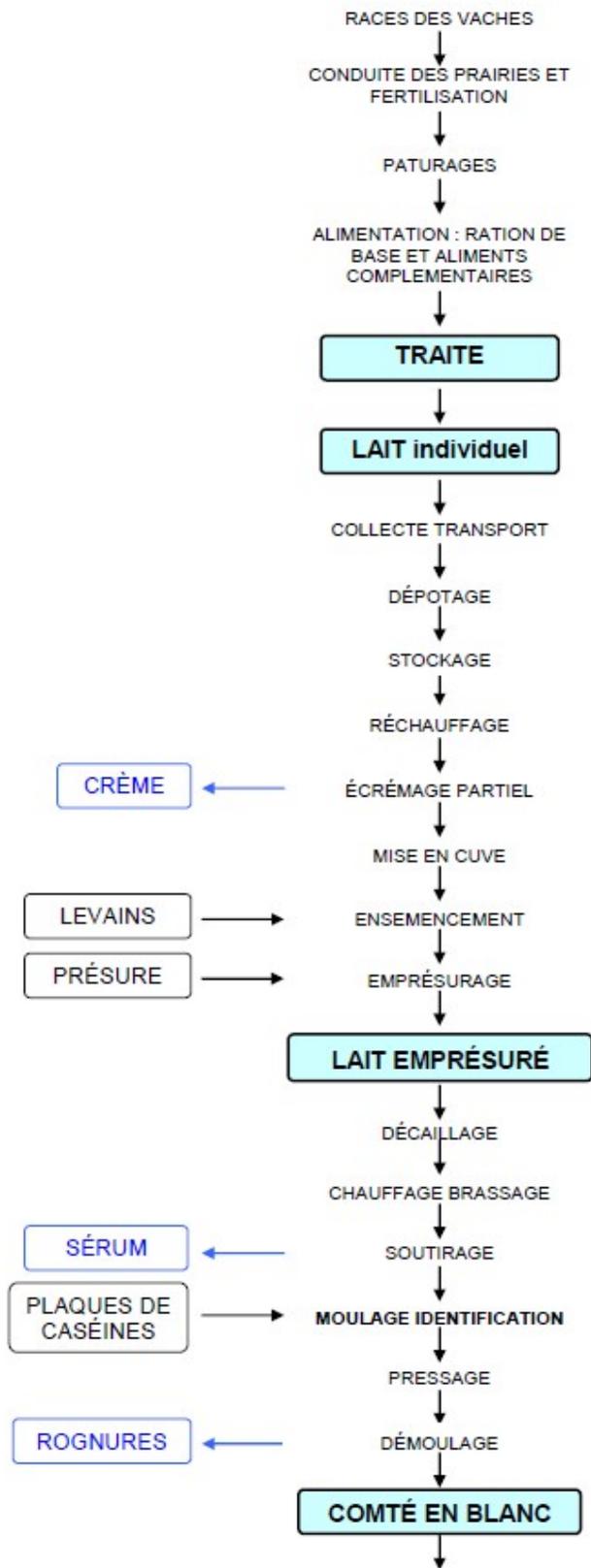
Le Comté AOP est un fromage présenté à la vente sous les formes suivantes :

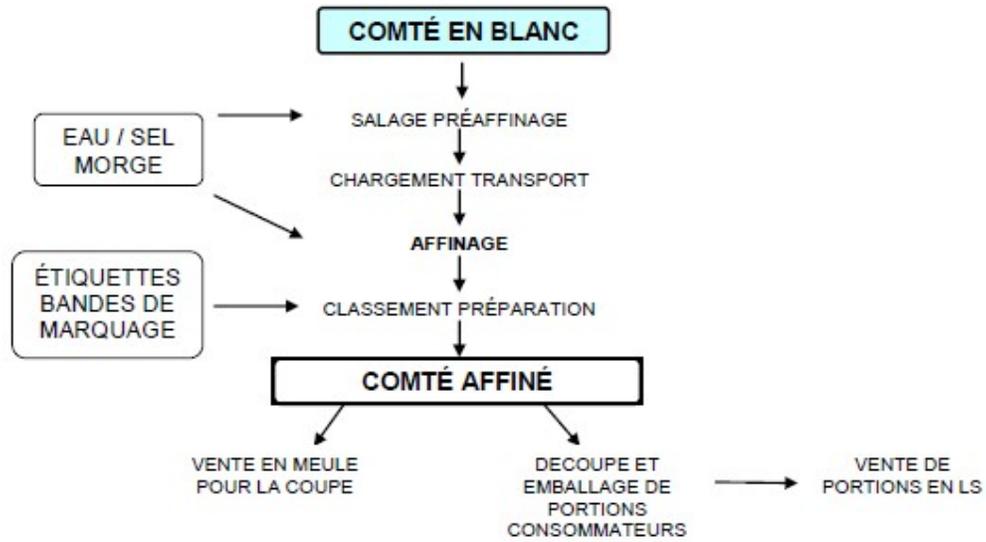
- Meules entières ou fractionnées, en vrac ;
- Unités de vente préemballées : tranches, morceaux (portions, cubes...), tranchettes, ou volumes de râpé destinés à la vente à l'unité au consommateur.

1.3. – Opérateurs concernés

- Producteurs de lait (exploitants individuels, GAEC, EARL, ...),
- Ateliers de collecte et de transformation du lait pour la fabrication des fromages (fruitière),
- Ateliers d'affinage et de commercialisation des fromages sous formes de meules ou de fractions de meules pour la vente à la coupe
- Ateliers de préemballage, assurant la découpe, le conditionnement et/ou l'expédition des produits finis prêts à la vente

2. - SCHEMA DE VIE





LS : Libre-Service

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 6 de 54

3. - ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

3.1. - Organisation générale

La certification est délivrée à l'ODG et aux opérateurs au sens de la norme d'accréditation de produits et de services en vigueur, pour le compte des opérateurs qui se sont identifiés auprès de ce dernier et qui ont obtenu leur habilitation accordée par Bureau Veritas Certification.

Bureau Veritas Certification dont le système de certification est conforme aux exigences de la norme d'accréditation de produits et de services en vigueur, décide de certifier ou non le produit, en se basant sur les conclusions des contrôles et audits dont les modalités sont fixées dans le présent plan de contrôle.

Conformément aux dispositions de l'article R. 642-54 du code rural, l'organisme certificateur adresse à l'ODG, le plan de contrôle validé par l'INAO.

3.2. - Rôle de l'ODG dans l'organisation de la certification

D'une manière générale, le rôle de l'ODG doit se conformer avec le mode de fonctionnement décrit dans la Directive INAO – DIR – CAC – 1.

1. Communication aux opérateurs ou mise à disposition des opérateurs du cahier des charges homologué et du plan de contrôle approuvé par le CAC [et de leurs évolutions];
2. Réception des déclarations d'identification des opérateurs souhaitant leur habilitation (qui comprennent notamment l'engagement des opérateurs à respecter les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle (auto-contrôle)) ;
3. Transmission des déclarations d'identification et des demandes d'habilitation à Bureau Veritas Certification; information de Bureau Veritas Certification de tout arrêt d'activité ou de toute modification portée à sa connaissance par les opérateurs.
4. Elaboration, et mise en application d'une procédure de contrôle interne afin de s'assurer du respect du cahier des charges par les opérateurs habilités;

Ainsi, l'ODG doit décrire :

- l'organisation des moyens humains et techniques dont il dispose pour assurer des opérations de contrôle interne;
- les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne, ainsi que les éventuelles procédures encadrant l'activité de ce personnel ;
- les documents à produire par l'opérateur pour démontrer la réalisation des autocontrôles réalisés par les opérateurs, ainsi que la durée de conservation de ces documents ;
- le nombre d'opérateurs qu'il contrôle en interne par an, les critères de choix d'intervention (taille de l'opérateur, confiance dans les autocontrôles...). Il doit garantir de voir l'ensemble des opérateurs dans un délai donné adapté au nombre d'opérateurs de la filière ;
- les modalités, les méthodologies des contrôles internes, lesquelles portent sur la vérification de la réalisation des autocontrôles et la vérification du respect du cahier des charges (ex : documentaire, examens analytiques, organoleptiques...);
- les mesures correctives auxquelles le contrôle interne peut donner lieu ainsi que l'information de l'organisme de contrôle éventuellement aux fins de déclenchement de contrôles externes.
- le suivi des mesures correctives afin de vérifier leur réalisation et leur efficacité. Cette vérification peut être réalisée pendant les opérations de contrôle. L'ODG précise le contenu du document nécessaire au suivi des mesures correctives à enregistrer par l'ODG et mis à disposition de l'OC ;
- la liste des situations importantes donnant lieu à l'information de l'OC en vue du déclenchement du contrôle externe. A cet égard, l'ODG transmet à l'OC, à des fins de traitement, l'information d'un constat de manquement, quel que soit son niveau de gravité, lorsque :
 - l'opérateur a refusé le contrôle,
 - aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG,
 - les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur ⁽¹⁾,
 - l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement.
- les modalités de réalisation de la mesure de l'étendue de certains manquements (lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par l'OC dans le cadre des contrôles externes), et les modalités selon lesquelles l'ODG informe l'OC de l'étendue constatée.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 7 de 54

Concernant les suites à donner aux manquements relevés au niveau des opérateurs par l'organisme de certification :

- ces manquements doivent être portés à la connaissance de l'ODG ;
- lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par l'OC (au sein de l'échantillon d'opérateurs contrôlés chaque année), l'ODG doit réaliser une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rendre compte à l'OC et, le cas échéant, lui proposer un plan d'action. Cette disposition s'applique en parallèle et indépendamment du traitement par l'OC du ou des manquements relevés au niveau des opérateurs contrôlés ;
- si, après analyse de l'étendue du manquement, l'OC constate une situation de dérive généralisée (impliquant l'ODG et/ou les opérateurs) de la mise en œuvre du programme de certification, la mesure à prendre par l'OC peut aller jusqu'à la suspension du certificat.

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

3.3. Structures sous-traitantes

Sur délégation de l'ODG, des structures pourront intervenir dans la mise en œuvre du contrôle interne, encadrées par une convention de sous-traitance.

4. – ARTICULATION ENTRE LE PLAN DE CONTROLE INTERNE ET EXTERNE

4.1. - Missions d'évaluation

4.1.1. Évaluation de l'ODG

Afin de répondre aux exigences d'accréditation selon la norme d'accréditation de produits et de services en vigueur, un premier audit d'évaluation au siège de l'ODG est intervenu au début de la phase de mise en œuvre du plan de contrôle.

La reconnaissance du CIGC en tant qu'ODG est sous la seule compétence de l'INAO.

Lors de chaque évaluation, Bureau Veritas Certification évalue le niveau de respect par l'ODG de toutes les missions qui lui incombent et qui sont listées ci-après.

S'il s'agit de l'évaluation initiale, seuls les éléments pertinents seront évalués.

Le rapport d'évaluation doit mettre clairement en évidence les non-conformités éventuellement constatées qui devront être corrigées par l'ODG et dont la mise en œuvre sera évaluée par Bureau Veritas Certification.

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

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

Par la suite, la mise à jour de la liste des opérateurs habilités est effectuée par l'OC en fonction de ses décisions, mais n'entraîne pas la délivrance d'un nouveau certificat (document « chapeau »). En revanche, l'entrée en vigueur d'un nouveau cahier des charges géré par le même ODG entraîne une nouvelle décision « complète » de certification, et donc l'émission d'un nouveau certificat.

Ci-dessous les points à contrôler au niveau de l'ODG (non exhaustifs). Ces points sont vérifiés en évaluation initiale puis lors des missions de surveillance de certification.

Objet	Méthode	Document
Organisation Activité	D'une manière générale, vérifier à l'aide des documents présentés (statuts, organigramme, rapport d'activité...), que l'ODG dispose des moyens et des compétences pour réaliser ses missions. Vérifier la conformité entre la liste des opérateurs habilités et les DI	Statuts Organisation et personnel, Rapport d'activité Liste des opérateurs habilités dans la certification
Fonctionnement - Organisation qualité	Décrire et évaluer au vu du présent plan de contrôle l'organisation (organisation qualité) mise en place pour maîtriser la certification ; consulter les documents existants (manuels, procédures, contrats...) Vérifier que l'organisation qualité fonctionne. Vérifier l'organisation du contrôle interne, et le lien entre le personnel en charge du contrôle interne et l'ODG (possibilité pour l'OC d'accompagner des agents du contrôle interne). La vérification des conclusions des contrôles internes pourra dans certains cas s'effectuer en comparaison avec les conclusions d'un contrôle externe réalisé à la même période. Vérifier les règles de choix des opérateurs à contrôler en interne / critères d'échantillonnage Vérifier le respect des fréquences de contrôle interne. Vérifier les contrôles de suivi réalisés par l'ODG Vérifier l'aptitude de l'ODG à recueillir et gérer toutes les données remontant des opérateurs. Vérifier le contenu des formations dispensées aux jurés pour la dégustation des produits finis.	Manuels Procédures Contrats Documents apportant la preuve du bon fonctionnement
Documentation et enregistrements	Vérifier que l'ensemble de la documentation relative à l'organisation qualité est tenue à la disposition de l'organisme certificateur et est à jour. Vérifier que le cahier des charges est mis à disposition, que le plan de contrôle est communiqué aux différents opérateurs et qu'ils sont avec les documents associés, présents aux endroits nécessaires, avec versions à jour. Vérifier l'existence et le contenu des procédures ou instructions - de contrôle interne des producteurs - du contrôle de la traçabilité des lots Vérifier que les enregistrements sont tenus à la disposition de l'organisme certificateur.	Liste des documents nécessaires à la certification Liste et dossiers des opérateurs
Identification des opérateurs	Vérifier le respect de la procédure d'identification des opérateurs et la transmission de l'information à Bureau Veritas Certification Vérifier le contenu des Déclarations d'Identifications signées. Vérifier les dossiers des opérateurs Faire le point sur les identifications par l'ODG et les habilitations par Bureau Veritas Certification des différents opérateurs de la filière	Liste des opérateurs Conventions Dossiers opérateurs
Mesures correctives et suivi	Evaluer la procédure interne de traitement des non-conformités constatées chez les producteurs et autres opérateurs Evaluer la transmission des informations de résultats de contrôles internes à Bureau Veritas Certification en vue du déclenchement de contrôles externes Vérifier les moyens dont dispose l'ODG pour appliquer ou faire appliquer les décisions de l'organisme certificateur relatives au traitement des non-conformités : action corrective, mesure suite aux manquements, déclassement de lot, suspension, retrait d'habilitation... Vérifier l'effectivité de la réalisation de la mesure de l'étendue du manquement et de l'effectivité des mesures prises en conséquence par l'ODG	Procédure interne de traitement des non-conformités relevées chez les opérateurs
Traitement des réclamations	Vérifier la tenue d'un registre des réclamations relatives au produit certifié et à leur prise en compte	Réclamations

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 9 de 54

4.1.2. Évaluation interne et externe des opérateurs de la filière

Identification des opérateurs :

Tout opérateur souhaitant bénéficier de l'AOP est tenu de s'identifier auprès de l'ODG (art L642-3 du Code Rural et de la pêche maritime).

Cette identification prend la forme d'une Déclaration d'Identification dont le modèle est validé par le Directeur de l'INAO contenant :

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

L'ODG réceptionne les demandes d'habilitation et transmet en conséquence le formulaire de déclaration d'identification aux opérateurs.

L'ODG vérifie que la déclaration d'identification est complète, procède à son enregistrement et transmet, par mail, par courrier, par fax ou par tout autre moyen, la demande d'habilitation à Bureau Veritas Certification

L'ODG aura au préalable transmis à l'opérateur le cahier des charges et communiqué ou mis à disposition le plan de contrôle pour la partie qui le concerne.

L'ODG tient à jour la liste des opérateurs identifiés.

Habilitation des opérateurs

Afin de bénéficier de l'AOP tout opérateur doit bénéficier au préalable d'une habilitation prononcée par Bureau Veritas Certification.

Cette habilitation est accordée après une évaluation qui doit montrer l'aptitude de l'opérateur à respecter l'ensemble des exigences du cahier des charges et à mettre en œuvre les mesures d'autocontrôles précisées dans le présent document.

Cas des producteurs : transmission de la DI par l'ODG à BVC dans un délai de 15 jours à compter de la réalisation du contrôle interne. Le contrôle interne sur site est réalisé dans un délai de 2 mois à réception de la DI par l'ODG. L'ODG transmet le dossier d'habilitation à BVC lorsqu'il n'y a plus de non-conformités majeures ou graves.

Cas des ateliers : l'ODG transmet à BVC, la DI dans un délai de 15 jours suivant sa réception. Le contrôle externe sur site est réalisé dans les 2 mois à la réception de la DI.

Les points contrôlés lors de l'évaluation des opérateurs sont l'ensemble des points détaillés dans le chapitre Modalités de contrôles (points identiques à ceux vérifiés lors de la surveillance de la certification), à l'exception des éléments non encore applicables ou non pertinents au moment de l'habilitation.

L'habilitation sera prononcée lorsqu'aucune non-conformité majeure ou grave ou un cumul de non-conformités mineures n'auront été mis en évidence, ou dans le cas contraire, lorsque l'opérateur aura apporté la preuve de la correction des non-conformités.

Dans le cas d'un cumul de non-conformités mineures l'habilitation pourra être prononcée après validation d'un plan de mise en conformité.

BVC dispose d'un délai maximum de 5,5 mois pour délivrer l'habilitation d'un opérateur à la réception de la DI complète et signée.

L'opérateur et l'ODG sont tenus informés, par Bureau Veritas Certification, de la décision d'habilitation ou non.

L'habilitation délivrée mentionne le cahier des charges, l'activité, le ou les sites concernés ainsi que le ou les outils de production sur lesquels elle porte. L'information de l'opérateur par Bureau Veritas Certification est prévue en cas de refus d'habilitation motivé.

L'habilitation déclenche la mise en œuvre des contrôles de surveillance (Chapitre 4.2).

La liste des opérateurs habilités est tenue à jour par Bureau Veritas Certification.

Le tableau ci-dessous récapitule les missions d'évaluation interne et d'habilitation externe des opérateurs de la filière :

Opérateur	Plan de contrôle interne	Plan de contrôle externe
Producteur de lait ⁽¹⁾	Contrôle documentaire de la DI à réception + Contrôle interne sur site	Habilitation de chaque opérateur par Bureau Veritas Certification suite à une vérification documentaire du dossier d'habilitation (minimum DI + rapport de contrôle interne)
Atelier de fabrication spécialisé	Contrôle documentaire de la DI à réception	Habilitation de chaque atelier par Bureau Veritas Certification suite à : 1 contrôle documentaire du dossier d'habilitation, + 1 contrôle sur site
Atelier d'affinage spécialisé ou Fabricant – affineur		
Ateliers de préemballage des fromages		
Ateliers de préemballage des fromages – magasins de fromageries ⁽²⁾		

(1) Les producteurs de lait déjà habilités en AOP Morbier et / ou Mont d'Or et / ou Bleu de Gex qui demandent une extension d'habilitation en AOP Comté sont soumis au plan d'habilitation présenté ci-dessus.

(2) Il s'agit des opérateurs situés dans la zone AOP qui :

- découpent et emballent sous vide du Comté, en portions consommateurs, en cubes, en râpé ou sous toute autre forme de découpe
- ces portions de fromage sont destinées à la vente au détail pour le consommateur final
- ces portions de fromage sont commercialisées par l'intermédiaire d'un tiers
- ou ces portions de fromage sont commercialisées dans un distributeur 24h/24, où elles vont pouvoir demeurer plus de 48h ouvrées.

Il est à noter, qu'avant toute commercialisation sous certification, un prélèvement pour analyses physico-chimiques (analyse réalisée par un laboratoire habilité par l'INAO) et organoleptiques est réalisé sur :

- les premières fabrications prêtes à la vente chez l'affineur pour l'atelier de fabrication spécialisé
- sur les premiers fromages affinés prêts à la vente pour l'atelier d'affinage spécialisé ou le fabricant affineur
- sur les premiers fromages préemballés prêts à la vente pour l'atelier de préemballage.

En cas de résultats non-conformes, l'opérateur est dans l'impossibilité de commercialiser sous certification l'ensemble de ses produits, jusqu'au résultat conforme d'un nouvel examen.

Le détail des analyses physico – chimiques et organoleptiques est le suivant :

Responsabilité de l'affineur :

- IM (en partage avec la fromagerie)
- sel (en partage avec la fromagerie)
- Goût / pâte (=tri)
- Présentation des meules

Responsabilité de la fromagerie :

- IM
- Sel
- G/S
- HFD

Le tableau suivant liste pour chaque type d'opérateur les éléments à posséder au minimum pour l'habilitation :

Opérateur	Éléments minimum pour l'habilitation
Producteurs de lait	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Déclaration d'identification des producteurs reçue par l'ODG : <ul style="list-style-type: none"> - identité et adresse de l'exploitation - descriptif des surfaces : SAU, surface fourragère réelle et potentielle - atelier(s) où le lait est livré pour la transformation sous AO « Comté » ✓ Capacité à respecter les contraintes AOP: conformité du rapport de contrôle interne initial ✓ Engagement de l'opérateur à : <ul style="list-style-type: none"> - respecter les conditions fixées par le cahier des charges - réaliser les autocontrôles et accepter les contrôles internes et externes prévus dans le présent document - autoriser l'ODG à accéder aux banques de données le concernant - informer immédiatement l'ODG de toute modification concernant ou affectant son outil de production - régler les cotisations interprofessionnelles, de contrôle et INAO - procéder aux déclarations requises
Ateliers de fabrication, d'affinage et/ou de préemballage des fromages	<p>Déclaration d'identification reçue par l'ODG :</p> <ul style="list-style-type: none"> <i>pour les ateliers de fabrication</i> <ul style="list-style-type: none"> - identité et adresse de l'atelier - liste des apporteurs de lait pour la transformation sous AO « Comté » - litrage de lait traité au cours de la dernière année - Estimation du tonnage de Comté qui sera fabriqué, dont tonnage qui sera affiné sur place <i>pour les ateliers d'affinage</i> <ul style="list-style-type: none"> - identité et adresse de l'atelier - liste des ateliers de fabrication fournisseurs de fromages à plaques vertes - Estimation du tonnage de Comté qui sera affiné <i>pour les ateliers de préemballage</i> <ul style="list-style-type: none"> - identité et adresse de l'atelier - liste des ateliers d'affinage fournisseurs de Comté au moment de l'habilitation - Estimation du tonnage de Comté qui sera préemballé <ul style="list-style-type: none"> ✓ Capacité à respecter les contraintes AOP: conformité du rapport d'audit externe en vue de l'habilitation ✓ Engagement de l'opérateur à : <ul style="list-style-type: none"> - respecter les conditions fixées par le cahier des charges - réaliser les autocontrôles et accepter les contrôles internes et externes prévus dans le présent document - informer immédiatement l'ODG de toute modification concernant ou affectant son outil de production - régler les cotisations interprofessionnelles, de contrôle et INAO - procéder aux déclarations requises

En l'absence de produits, l'intervenant vérifie les moyens de production existants et les éléments documentaires prévus (enregistrements, instructions et procédures).

Bureau Veritas Certification s'assure lors de ces audits de la capacité des opérateurs à respecter l'ensemble des exigences réglementaires prévues dans le cahier des charges, et des dispositions du présent plan de contrôle les concernant.

Interruption d'activité :

Tout opérateur adresse à l'ODG, le cas échéant, une déclaration préalable de suspension temporaire de production, si celle-ci doit excéder 1 mois. Cette déclaration peut porter sur tout ou partie de son outil de production. L'ODG en informe Bureau Veritas Certification. En l'absence d'une telle déclaration, l'opérateur est redevable de tout contrôle interne et externe qui aurait été programmé sur tout ou partie de son outil de production. L'opérateur se doit ensuite d'adresser à l'ODG une déclaration préalable de reprise de la production.

Est soumis à une évaluation par Bureau Veritas Certification avant reprise de la production pendant une durée continue de 12 mois ou plus :

- tout producteur de lait dont le lait n'a pas été transformé en Comté,
- tout atelier de transformation n'ayant pas fabriqué de Comté,
- tout atelier d'affinage n'ayant pas affiné de Comté,
- tout atelier de préemballage n'ayant pas entré et conditionné du Comté

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 12 de 54

Modification des habilitations

Bureau Veritas Certification devra être tenu informé par l'ODG :

- de tout changement d'identité d'un opérateur (changement de raison sociale, groupement de propriétaires, cession / achat),
- de toute modification importante de l'organisation d'un opérateur pouvant avoir une incidence sur la mise en œuvre du cahier des charges par ce dernier.

Au vu des modifications annoncées, Bureau Veritas Certification décidera de la réalisation ou non d'une nouvelle évaluation qui donnera lieu à une décision de modification de l'habilitation selon les mêmes modalités que pour l'habilitation initiale.

4.2. - Missions de surveillance de la certification

Le plan de surveillance détermine les modalités pratiques d'organisation retenues pour la mise en œuvre des audits et contrôles auprès des opérateurs de la filière en vue du maintien des habilitations sous certification AOP « Comté ». Les moyens de contrôle des conditions de production, de transformation, d'élaboration et de conditionnement sont de trois niveaux :

- les autocontrôles des opérateurs sur leur propre activité,
- les contrôles internes mis en œuvre par l'ODG,
- et les contrôles externes réalisés par Bureau Veritas Certification.

Définition des interventions « audits » et « contrôles » externes de l'organisme certificateur Bureau Veritas Certification :

- « Audit : examen méthodique et indépendant en vue de déterminer si les activités et résultats relatifs aux critères certifiés satisfont aux dispositions préétablies dans le référentiel et dans le plan de contrôle, et les procédures contractuelles de Bureau Veritas Certification » ;
- « Contrôle : activité de mesure, d'examen, d'essai (tests), de passage au calibre d'une ou plusieurs caractéristiques d'un référentiel et plan de contrôle et de comparaison des résultats aux exigences (caractéristiques, valeurs cibles...) en vue de déterminer si la conformité est obtenue pour chacune de ces caractéristiques ».

L'audit a vocation à évaluer la pertinence et l'efficacité de l'organisation et le système qualité mis en œuvre par l'opérateur au regard des exigences du référentiel et du plan de contrôle.

Le contrôle s'assure de la mise en œuvre des éléments de maîtrise définis en vue de s'assurer de la conformité du produit.

Sauf éléments spécifiés, les audits et les contrôles sont réalisés par les intervenants de Bureau Veritas Certification sur site. Les audits et les contrôles sont des interventions séparées dans le temps. Les interventions peuvent être effectuées sans préavis, sauf dans les cas pour lesquels il est nécessaire de le notifier préalablement aux opérateurs.

Lors de chaque audit de suivi de l'ODG, Bureau Veritas Certification évalue le niveau de respect par l'ODG des missions qui lui incombent (cf. point 3.2), au travers des points décrits dans le tableau du paragraphe 4.1.1.

Bureau Veritas Certification vérifie la pertinence du travail des techniciens de contrôle interne en vérifiant lors des audits au siège de l'ODG, par sondage, que l'ODG est apte à recueillir et gérer toutes les données remontant des opérateurs, à assurer le suivi des actions correctives, à vérifier leur réalisation et l'efficacité des mesures conduites.

Les missions de suivi de l'ODG ont lieu à raison de 2 évaluations par an. L'une est constituée d'un audit des procédures (rédaction et application des procédures prévues dans le cadre du contrôle interne) et de la vérification de la mise en œuvre effective du contrôle interne (réalisation des contrôles internes conformément aux fréquences définies, suivi des mesures correctives prononcées par l'ODG et information de l'organisme de contrôle en vue d'un traitement par le contrôle externe lorsque les situations le nécessitent) ; l'autre est une évaluation de la seule mise en œuvre effective du contrôle interne.

Lors de ces audits, l'auditeur Bureau Veritas Certification peut être amené à accompagner un technicien de contrôle interne au cours d'une intervention de suivi (1 accompagnement minimum tous les ans).

Lors de chaque évaluation des opérateurs, Bureau Veritas Certification évalue le respect des exigences du cahier des charges par ces derniers. Les missions de suivi des opérateurs ont lieu selon les fréquences décrites dans le tableau ci-dessous.

Dans le cas des producteurs de lait, le plan de contrôle prévoit que 5% des producteurs soient vus chaque année. Le choix de ces contrôles, pour une partie d'entre eux, repose sur une analyse de risque, basée sur différents critères tels que la date du dernier contrôle, la détection de non-conformités, en particulier un cumul de non-conformités, ou encore un contexte particulier de la filière.

4.2.1. - Tableau de synthèse de l'articulation des plans de contrôle et d'analyses

Tableau récapitulatif des contrôles et audits :

Organisme de défense et de gestion (ODG)	Plan de contrôle interne	Plan de contrôle externe	Fréquence totale
Comité Interprofessionnel de Gestion du Comté	-	2 audits / an	2 audits / an

Opérateur	Plan de contrôle interne minimum	Plan de contrôle externe minimum	Fréquence totale minimum
Producteurs de lait	100% des producteurs / 4 ans dont 1 contrôle / an minimum chez 20% des producteurs Contrôle documentaire systématique des documents déclaratifs	1 contrôle / an chez 5% des producteurs (producteurs non programmés par le contrôle interne)	120% des producteurs / 4 ans 25% des producteurs / an
Ateliers de fabrication et / ou d'affinage et/ou de préemballage des fromages	1 contrôle / an sur 50% des ateliers (réduit à 1 contrôle / an chez 25% des ateliers sous certification de système *) Contrôle documentaire systématique des documents déclaratifs	1 contrôle / an sur 50% des ateliers (ateliers non ciblés par le contrôle interne)	100% des ateliers / an

* certification de système qualité ISO 9001, ISO 22000, IFS ou BRC sous réserve que celle-ci intègre bien dans le référentiel celui de l'AOP Comté, et que les résultats des audits ne révèlent pas de non-conformité majeure au cahier des charges. Une copie du rapport d'audit est transmise et étudié par l'ODG et peut être consultée par Bureau Veritas Certification lors de ses audits au siège de l'ODG.

Tableau récapitulatif des contrôles produits :

Plan de contrôle externe	
Commission Examen Organoleptique des produits finis	Contrôle documentaire de 100% des CEO (contrôle des résultats des dégustations et des analyses et des évaluations des dégustateurs) + Minimum 1 audit inopiné / an du déroulement d'une CEO

Type d'analyse	Fréquence	Lieu de prélèvement	Qui																										
ANALYSES AU TITRE DE L'AUTOCONTRÔLE																													
Analyse physico-chimique - Humidité dans le fromage dégraissé - Matière grasse sur le poids sec - Extrait sec - Taux de sel (Na Cl) - Estimation du rapport Matières azotées non protéiques sur matières azotées totales par l'indice de maturation (IM)	<u>Pour tout atelier de fabrication :</u> 1 analyse de la matière grasse sur le poids sec pour chaque mois de fabrication sur fromage en blanc <u>Pour tout atelier affinant plus de 5 t / an :</u> 1 analyse de l'ensemble des critères / fromagerie fournisseur dans chaque atelier d'affinage (1 lot = 1 mois de fabrication) sur produits finis (entre 4 mois et la mise en marché). (Cf. annexe : Procédure de prélèvement des comtés affinés destinés aux autocontrôles physico-chimiques)	Ateliers d'affinage	Atelier d'affinage																										
ANALYSES AU TITRE DU CONTRÔLE INTERNE sur quais d'expédition																													
Contrôle visuel et sensoriel des produits finis - Aspect global (dont présentation, couleur) - Ouvertures, lainures - Croûtage - Pâte (texture) - Goût - Présentation pour les fromages préemballés	<u>Tonnage annuel vendu / entreprise</u> <u>Analyses</u> Tous formats de commercialisation* <table> <tr><td>5 t < X ≤ 50 t</td><td>1 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>50 t < X ≤ 999 t</td><td>1 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>1000 t < X ≤ 1999 t</td><td>2 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>2000 t < X ≤ 2999 t</td><td>2 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>3000 t < X ≤ 3999 t</td><td>3 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>4000 t < X ≤ 4999 t</td><td>3 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>5000 t < X ≤ 5999 t</td><td>4 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>6000 t < X ≤ 6999 t</td><td>4 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>7000 t < X ≤ 7999 t</td><td>5 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>8000 t < X ≤ 8999 t</td><td>5 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>9000 t < X ≤ 9999 t</td><td>6 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>10000 t < X ≤ 10999 t</td><td>6 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>X ≥ 11000 t</td><td>6 / entreprise/an</td></tr> </table>	5 t < X ≤ 50 t	1 / entreprise/an	50 t < X ≤ 999 t	1 / entreprise/an	1000 t < X ≤ 1999 t	2 / entreprise/an	2000 t < X ≤ 2999 t	2 / entreprise/an	3000 t < X ≤ 3999 t	3 / entreprise/an	4000 t < X ≤ 4999 t	3 / entreprise/an	5000 t < X ≤ 5999 t	4 / entreprise/an	6000 t < X ≤ 6999 t	4 / entreprise/an	7000 t < X ≤ 7999 t	5 / entreprise/an	8000 t < X ≤ 8999 t	5 / entreprise/an	9000 t < X ≤ 9999 t	6 / entreprise/an	10000 t < X ≤ 10999 t	6 / entreprise/an	X ≥ 11000 t	6 / entreprise/an	Quais d'expédition des ateliers d'affinage et de préemballage	Agents de contrôle interne référencés par l'ODG
5 t < X ≤ 50 t	1 / entreprise/an																												
50 t < X ≤ 999 t	1 / entreprise/an																												
1000 t < X ≤ 1999 t	2 / entreprise/an																												
2000 t < X ≤ 2999 t	2 / entreprise/an																												
3000 t < X ≤ 3999 t	3 / entreprise/an																												
4000 t < X ≤ 4999 t	3 / entreprise/an																												
5000 t < X ≤ 5999 t	4 / entreprise/an																												
6000 t < X ≤ 6999 t	4 / entreprise/an																												
7000 t < X ≤ 7999 t	5 / entreprise/an																												
8000 t < X ≤ 8999 t	5 / entreprise/an																												
9000 t < X ≤ 9999 t	6 / entreprise/an																												
10000 t < X ≤ 10999 t	6 / entreprise/an																												
X ≥ 11000 t	6 / entreprise/an																												
ANALYSES AU TITRE DU CONTRÔLE EXTERNE																													
Analyse physico-chimique sur produits finis - Humidité dans le fromage dégraissé - Matière grasse sur le poids sec - Extrait sec - Taux de sel (Na Cl) - Estimation du rapport Matières azotées non protéiques sur matières azotées totales par l'IM (méthode officielle Kjeldhal en cas d'incertitude)	<u>Tonnage annuel vendu / entreprise</u> <u>Analyses</u> Tous formats de commercialisation* <table> <tr><td>X ≤ 50 t</td><td>5 entreprises/an</td></tr> <tr><td>50 t < X ≤ 999 t</td><td>1 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>1000 t < X ≤ 1999 t</td><td>2 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>2000 t < X ≤ 2999 t</td><td>3 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>3000 t < X ≤ 3999 t</td><td>4 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>4000 t < X ≤ 4999 t</td><td>5 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>5000 t < X ≤ 5999 t</td><td>6 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>6000 t < X ≤ 6999 t</td><td>7 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>7000 t < X ≤ 7999 t</td><td>8 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>8000 t < X ≤ 8999 t</td><td>9 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>9000 t < X ≤ 9999 t</td><td>10 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>10000 t < X ≤ 10999 t</td><td>11 / entreprise/an</td></tr> <tr><td>X ≥ 11000 t</td><td>12 / entreprise/an</td></tr> </table>	X ≤ 50 t	5 entreprises/an	50 t < X ≤ 999 t	1 / entreprise/an	1000 t < X ≤ 1999 t	2 / entreprise/an	2000 t < X ≤ 2999 t	3 / entreprise/an	3000 t < X ≤ 3999 t	4 / entreprise/an	4000 t < X ≤ 4999 t	5 / entreprise/an	5000 t < X ≤ 5999 t	6 / entreprise/an	6000 t < X ≤ 6999 t	7 / entreprise/an	7000 t < X ≤ 7999 t	8 / entreprise/an	8000 t < X ≤ 8999 t	9 / entreprise/an	9000 t < X ≤ 9999 t	10 / entreprise/an	10000 t < X ≤ 10999 t	11 / entreprise/an	X ≥ 11000 t	12 / entreprise/an	Fabricant-affineur, affineur spécialisé et préemballeur	Bureau Veritas Certification ou structure impartiale et indépendante sous convention avec Bureau Veritas Certification
X ≤ 50 t	5 entreprises/an																												
50 t < X ≤ 999 t	1 / entreprise/an																												
1000 t < X ≤ 1999 t	2 / entreprise/an																												
2000 t < X ≤ 2999 t	3 / entreprise/an																												
3000 t < X ≤ 3999 t	4 / entreprise/an																												
4000 t < X ≤ 4999 t	5 / entreprise/an																												
5000 t < X ≤ 5999 t	6 / entreprise/an																												
6000 t < X ≤ 6999 t	7 / entreprise/an																												
7000 t < X ≤ 7999 t	8 / entreprise/an																												
8000 t < X ≤ 8999 t	9 / entreprise/an																												
9000 t < X ≤ 9999 t	10 / entreprise/an																												
10000 t < X ≤ 10999 t	11 / entreprise/an																												
X ≥ 11000 t	12 / entreprise/an																												
Commission Examen Organoleptique - Aspect global (dont présentation, couleur) - Ouvertures, lainures - Croûtage - Pâte (texture) - Goût																													

* Ces nombres d'analyses sont répartis par format de commercialisation (meules ou pré-emballé [plaquettes, râpé, tranchettes...]) au prorata du tonnage fabriqué par l'opérateur en meules et en pré-emballé.
 Si l'entreprise dispose de plusieurs ateliers, les analyses sont réparties sur l'ensemble des ateliers.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 15 de 54

Un lot correspond aux meules fabriquées pendant 1 mois dans 1 fromagerie donnée (= 1 origine) et affinées par un même affineur.

La réalisation des analyses physico-chimiques externes fait l'objet d'une convention multipartite entre l'ODG, le laboratoire, l'organisme préleveur le cas échéant, et Bureau Veritas Certification, rédigée selon l'instruction de travail en vigueur.

Cette convention précise notamment les fréquences et les modalités de prélèvement et d'analyse des échantillons (accréditation, programmes, méthodes d'analyses).

Pré requis : le laboratoire doit figurer sur la liste des laboratoires habilités par l'INAO.

En ce qui concerne la mesure de la protéolyse (matières azotées non protéiques [MANP] sur matières azotées totales [MAT]), et compte tenu du différentiel important des coûts d'analyse entre l'indice de maturation (IM, tel que pratiqué depuis des années dans la filière Comté) et le rapport MANP/MAT établi par la méthode officielle de Kjeldahl, il est proposé que les analyses s'effectuent d'abord dans un premier temps à partir de l'IM.

Toutefois si la corrélation est excellente entre les résultats issus des deux analyses, elle est néanmoins nécessaire pour interpréter les résultats d'un seul échantillon, accompagnée d'imprécisions du fait :

- de l'incertitude sur l'analyse de l'IM : ± 50
- de l'incertitude sur l'analyse des fractions azotées MAT et MANP : $\pm 0,37$
- de l'incertitude sur la corrélation entre ces 2 grandeurs

L'estimation du rapport azoté à partir de l'IM est donc entachée d'une imprécision qui peut être concrétisée par un risque d'erreur calculable.

Aussi, les analyses physico-chimiques pour la mesure de la protéolyse seront conduites de la manière suivante : c'est l'IM qui sera pratiqué, et ce n'est que sur des fromages à moins de 800 (ou à moins de 900 pour les fromages à G/S supérieur à 52%) que confirmation sera recherchée de l'insuffisance analytique présumée avec la méthode des fractions azotées de Kjeldahl.

4.2.2. – Environnement et organisation interne

4.2.2.1 Information des opérateurs, diffusion des documents de référence

Le cahier des charges Comté et le plan de contrôle du cahier des charges sont remis par l'ODG aux opérateurs identifiés et habilités en AOP Comté.

4.2.2.2 Organisation du contrôle interne des conditions de production, de transformation, d'affinage et de préemballage

L'organisation, la gestion et le suivi du plan de contrôle interne (contrôles d'habilitation et de suivi de la certification) sont définis dans des procédures internes.

Les agents de contrôle interne :

L'ODG peut sous-traiter tout ou partie des contrôles à des prestataires techniques sous convention avec l'ODG. Tout agent intervenant dans le cadre de ce plan de contrôle interne est nommément désigné par l'ODG pour :

- effectuer les missions internes, en vue de l'habilitation des opérateurs : contrôles documentaires et inspections sur sites ;
- effectuer les missions internes, en vue du suivi de l'habilitation : inspections sur sites ;
- proposer aux opérateurs concernés par un manquement, des mesures correctives et un délai de remise en conformité adaptés à l'anomalie constatée ;

Ces agents reçoivent une formation spécifique. Ils sont encadrés par une procédure de super-audit diligentée par l'ODG et qui permet de s'assurer de la bonne cohérence du dispositif dans son ensemble, et de la qualité du travail des intervenants. Les agents de contrôle interne sont tenus de se soumettre aux obligations de formation continue et de suivi (super-audit) qui seront décidées par l'ODG.

Les rapports de ces agents de contrôle, ainsi que tous les éléments justifiant le suivi de leur nomination par l'ODG, sont mis à la disposition de Bureau Veritas Certification lors de ses audits annuels. Bureau Veritas Certification s'assure de la pertinence du travail des agents de contrôle interne en vérifiant lors de ses audits au siège de l'ODG, par sondage, les conclusions des super-audits de suivi. Tout manquement fera l'objet d'une fiche de non-conformité lors de l'audit ODG, et peut aboutir :

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 16 de 54

- à une demande de formation supplémentaire,
- à la réalisation de visites internes en doublon avec un intervenant de Bureau Veritas Certification,
- voire à une suspension de la nomination de l'agent de contrôle par l'ODG.

Déroulement des contrôles internes :

Cas particulier des contrôles internes chez les producteurs de lait :

Les contrôles internes des producteurs d'un même atelier sont regroupés dans le temps pour bénéficier de la « dynamique fromagerie » et confortent ainsi les objectifs de progrès des éleveurs.

Tous les contrôles prévus dans le plan de suivi interne se font sur rendez-vous mais une visite inopinée peut toujours avoir lieu en cas de nécessité.

A l'issue du contrôle interne, un rapport de synthèse est systématiquement remis à l'opérateur, sur lequel figure le cas échéant la liste de tous les manquements constatés, classés par niveau de gravité et le plan de mise en conformité.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 17 de 54

5. – MODALITES DE CONTROLES

Le tableau ci-après présente pour chaque point à contrôler le détail des méthodes, des responsabilités et des enregistrements correspondants aux autocontrôles, contrôles internes et contrôles externes de surveillance. Les méthodes de contrôle interne sont détaillées de manière opérationnelle dans un guide de l'auditeur rédigé par l'ODG.

Le tableau précise enfin pour chaque point à contrôler le **niveau de gravité minimum des manquements**.

Enfin, il est ajouté une notion de « **point principal à contrôler** » qui hiérarchise les exigences en fonction de leur importance dans la définition même du produit AOP (lien au terroir). Un point principal à contrôler est nécessairement un point à gravité M minimum et/ou contrôlé à fréquence renforcée.

La durée de conservation des documents est de 5 ans minimum.

L'organisation du tableau suit les étapes du schéma de vie présenté au chapitre 2.

- ODG : Organisme de défense et de gestion de l'appellation d'origine protégée Comté
- AOP : Appellation d'origine protégée
- VL : vache laitière
- Resp. : Responsable
- m : manquement mineur
- M : manquement majeur
- G : manquement grave

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 18 de 54

1 – Produit originaire de l'aire géographique

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
1.1	Situation géographique de l'exploitation ou de l'atelier de fabrication et / ou d'affinage et / ou de préemballage	Adresse de l'opérateur, liste des communes de la zone	Initial	Documentaire	G	PPC	100% des DI en initial + 1 contrôle / an de 20% des producteurs ou 1 contrôle / an sur 50% des ateliers	100% des DI en initial + 1 contrôle / an de 5% des producteurs ou 1 contrôle / an sur 50% des ateliers
1.2	Engagement du producteur ou de l'atelier de fabrication et / ou d'affinage et / ou de préemballage dans l'AOP	<u>DI à jour</u>	Initial	Documentaire	m		1 contrôle / an de 20% des producteurs ou 1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an de 5% des producteurs ou 1 contrôle / an sur 50% des ateliers

2 – Production du lait

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
2.1	RACE des vaches laitières	<u>Passports</u> , Bilan troupeau Conseil Elevage, <u>Inventaire EIE</u> (Livre des bovins)	Permanent	Visuel et/ou documentaire	G	PPC	1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.2	Ensemencement des PRAIRIES : surface maximum en culture pure ou associée	Assolement, déclaration PAC	Annuel	Documentaire	m		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.3	Semences utilisées pour la réimplantation des PRAIRIES	<u>Étiquettes ou factures</u> d'achats de semences pour prairie	A chaque réimplantation de prairie	Documentaire	m		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.4	FERTILISATION : dose d'azote minéral et totale par hectare de surface fourragère	Plan d'épandage individuel, prévisionnel de fumure, <u>Cahier d'épandage</u>	Annuel	Documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.5	FERTILISATION : délai de récolte après traitement (désherbant, fongicide,...)	<u>Cahier d'enregistrement traitements phytosanitaires</u>	A chaque traitement	Documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.6	FERTILISATION des surfaces fourragères : délai d'exploitation après fertilisation (organique autorisée, organique interdite, minérale)	Plan d'épandage individuel, prévisionnel de fumure, <u>Cahier d'épandage</u> , carnet des récoltes, planning de pâturage	A chaque épandage	Documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.7	FERTILISATION des surfaces fourragères : origine des fertilisants organiques	Factures ou bons de livraison si achats de fertilisants organiques	A chaque achat de fertilisant organique	Documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.8	FERTILISATION des surfaces fourragères : conditions et nombre maximum d'épandage de matières organiques	Plan d'épandage individuel, prévisionnel de fumure, <u>Cahier d'épandage</u>	A chaque épandage	Documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.9	FERTILISATION des surfaces fourragères: nature des fertilisants organiques autorisés et interdits	Plan d'épandage individuel, prévisionnel de fumure, <u>Cahier d'épandage</u>	A chaque épandage	Documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 19 de 54

	Point de contrôle	Documents Obligatoires soulignés	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
2.10	FERTILISATION des surfaces fourragères : conditions d'utilisation des fumures non agricoles	Plan d'épandage individuel, prévisionnel de fumure, <u>Cahier d'épandage</u> , suivi analytique	A chaque épandage	Documentaire	m		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.11	FERTILISATION des surfaces fourragères : conditions d'utilisation des co-composts agricoles (fumier, déchet vert)	Procédure de valorisation des déchets verts, suivi de la température du compost, prévisionnel de fumure, <u>cahier d'épandage</u>	A chaque épandage	Documentaire	m		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.12	FERTILISATION des surfaces fourragères : cahier d'enregistrement des épandages	<u>Cahier d'épandage</u>	Permanent	Documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.13	FERTILISATION des surfaces céréalières : délai d'ensemencement en fourrage après épandage de matières fertilisantes organiques interdites sur les surfaces fourragères	<u>Cahier d'épandage et relevé PAC</u>	A chaque épandage	Documentaire	m		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.14	PATURES : système d'alimentation basé sur le pâturage		En période de végétation	Visuel	G		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.15	PATURAGE des vaches laitières aussi longtemps que possible	<u>Enregistrement des dates de sortie et de rentrée</u> au bâtiment d'élevage	Annuel	Documentaire et/ou visuel	m Documentaire M Pratique non conforme		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.16	PATURES : en période de végétation, quantité de fourrage vert dans la ration des vaches laitières, nombre de repas quotidiens	<u>Cahier d'enregistrement des récoltes en vert et des surfaces pâturées</u> , plan d'alimentation, carnet de pâturage	Permanent	Visuel et/ou documentaire	M Documentaire G Pratique non conforme		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.17	ALIMENTS TRANSGENIQUES : Origine "génétique" des fourrages et aliments complémentaires (séparation physique des activités liées à l'alimentation du troupeau ruminant du reste des troupeaux de l'exploitation)	<u>Bons de livraisons ou étiquettes ou analyses et/ou factures</u> des aliments complémentaires	A chaque achat d'aliment	Documentaire et visuel	M Autres animaux que bovins G Bovins		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.18	ALIMENTS TRANSGENIQUES : origine "génétique" des espèces cultivées sur l'exploitation	<u>Étiquettes ou factures</u> d'achat des semences	A chaque achat de semence	Documentaire	G	PPC	1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.19	SUPERFICIE HERBAGERE par vache laitière	<u>Déclaration PAC</u> , bilan comptable. <u>Effectif VL moyen annuel</u> sur les documents EIE, Conseil Elevage ou comptabilité	Permanent	Documentaire	G	PPC	1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 20 de 54

	Point de contrôle	Documents Obligatoires soulignés	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
2.20	PRODUCTIVITE LAITIERE DES SURFACES FOURRAGERES de chaque exploitation	Productivité constatée / référence de productivité (calcul disponible pour le contrôle auprès de l'ODG sur la base d'une campagne laitière) Procédure ODG pour le calcul du contrôle de la productivité en annexe	Annuel	Documentaire lors de l'audit de l'ODG	M à G selon doctrine		100% / an	2 audits / an de l'ODG
2.21	CHARGEMENT du troupeau laitier sur la surface fourragère (nombre maximum d'UGB par ha de SF)	Déclaration PAC, bilan comptable. Effectif UGB moyen annuel sur les documents EIE, Conseil Elevage ou la comptabilité	Permanent	Documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.22	ALIMENTS FERMENTES : Délai après changement de système fourrager	Plan d'alimentation de l'année en cours et des années précédentes	Initial	Documentaire	G		100% des producteurs en initial	100% des rapports de contrôle interne
2.23	ALIMENTS FERMENTES : Conditions de cohabitation d'un autre troupeau, que le troupeau laitier AOP, utilisant des aliments fermentés	<u>Dérogation INAO</u>	Permanent	Visuel et documentaire	M Document- aire G Pratique non conforme	PPC	1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.24	AUTRES ANIMAUX : conditions de séparation des animaux et de leurs aliments respectifs	<u>Etiquettes d'aliments ou factures d'achats</u>	Quotidien	Visuel et/ou documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.25	MELANGE d'ALIMENTS : type de ration	Plan d'alimentation	Permanent	Visuel et éventuellement documentaire	M à G		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.26	RATION DE BASE : origine du fourrage distribué aux vaches laitières	<u>Document PAC</u> mentionnant les hectares de surface fourragère, carnet de récoltes, bilan fourrager, factures des fourrages achetés. Si parcelles hors zone sur l'exploitation, traçabilité des fourrages distribués aux VL	A chaque achat de fourrage	Documentaire	M	PPC	1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.27	ALIMENTS INTERDITS : Nature des fourrages présents sur l'exploitation	<u>Plan d'alimentation, factures d'achats de fourrages</u>	Permanent	Visuel et/ou documentaire	G	PPC	1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.28	CAS PARTICULIER D'AFFOURAGEMENT : état du fourrage distribué en vert, délai de consommation après récolte et conditions de distribution	Procédure de distribution du fourrage vert (herbe, maïs, cultures dérobées). <u>Enregistrement du pâturage et de l'affouragement</u>	Permanent	Visuel et/ou documentaire et / ou mesure T°C	M à G		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.29	CAS PARTICULIER D'AFFOURAGEMENT : conditions de préparation et de distribution des betteraves fourragères aux vaches laitières	Procédure de distribution des betteraves fourragères	Permanent	Visuel et/ou documentaire	m		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 21 de 54

	Point de contrôle	Documents Obligatoires soulignés	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
2.30	ALIMENTS COMPLEMENTAIRES INTERDITS : nature et conditions de distribution des aliments complémentaires du troupeau ruminant (Séparation physique des activités liées à l'alimentation du troupeau ruminant des autres éventuels troupeaux de l'exploitation)	<u>Bons de livraisons ou étiquettes et/ou factures</u> des aliments complémentaires y compris achat de récolte sur pied Liste des matières premières autorisées pour l'alimentation complémentaire du cheptel laitier	A chaque achat d'aliment	Visuel et/ou documentaire, mesure de l'humidité des aliments	m Autres animaux que bovins lait M Bovins lait		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.31	ALIMENTS COMPLEMENTAIRES : quantité plafonnée d'aliments concentrés distribuée / VL / an	<u>Factures ou documents de gestion</u> (Grand Livre Comptable, Bilan comptable). <u>Effectifs moyens annuels</u> (documents comptables, bilans EIE ou Conseil Elevage)	Annuel	Documentaire / calcul	m à G selon doctrine		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.32	Nombre et horaires de TRAITE	Carnet de livraison, procédure de traite	Tous les jours	Documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.33	Système de TRAITE autorisé		Initial	Visuel	G	PPC	1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.34	Fonctionnement de l'installation de traite vérifié selon les exigences du CDC	<u>Rapports de contrôles</u> par technicien qualifié, factures, preuves de remise en état de l'installation <u>Vignette Optitrait</u> avec date de contrôle	Tous les jours	Documentaire	m délai M remise en état		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.35	Fonctionnement et performance du matériel de réfrigération ou de rafraichissement, vérifiés selon les exigences du CDC	<u>Rapports de contrôles</u> par technicien qualifié, factures, preuves de remise en état de l'installation <u>Vignette</u> avec date de contrôle	Tous les jours	Documentaire	m délai M remise en état/performance		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.36	Etat du matériel de TRAITE (surfaces, tuyaux, éléments métalliques, manchons trayeurs en contact avec le lait)		A chaque traite	Visuel	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.37	Nettoyage du matériel de TRAITE et utilisation de produits interdits		Tous les jours		M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.38	Pas de distribution de fourrages pendant la TRAITE		A chaque traite	Visuel	m		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.39	TRAITE : préparation des trayons : -nettoyage et essuyage des pis avant traite obligatoire -pas de produits interdits -respect du délai de livraison du lait après le vêlage - élimination des 1ers jets	Procédure de traite	A chaque traite	Visuel et/ou documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 22 de 54

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
2.40	OBLIGATION DECLARATIVE: modification des surfaces fourragères et potentiellement fourragères de l'exploitation		Annuel	Documentaire	m		1 contrôle / an de 100% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs
2.41	Température du lait à la ferme	Mesure directe ou enregistrement de la T°C sur 24 heures	A chaque traite	Visuel et/ou documentaire	M		1 contrôle / an de 20% des producteurs	1 contrôle / an de 5% des producteurs

3 – Transport du lait

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
3.1	MATERIEL de collecte exclusif pour le transport du lait (état, propreté, nettoyage)	Procédure de nettoyage, plan de nettoyage	Initial	Visuel et / ou documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
3.2	MATERIEL de collecte : chaîne du froid	Éléments de description de la citerne (facture, dossier technique, ...)	Initial	Visuel et / ou documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
3.3	Hygiène du MATERIEL de collecte et conditions d'utilisation de produits	Plan de nettoyage, <u>liste des produits utilisés pour le nettoyage</u> comparée à une liste positive ou <u>étiquettes et fiches techniques des produits utilisés</u>	A chaque réception d'un produit de nettoyage	Visuel et / ou Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
3.4	Conditions de STOCKAGE du lait	Documentaire : indication du lieu de dépotage sur le bordereau de ramassage	Quotidien	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
3.5	TEMPERATURE de stockage du lait si report à la fromagerie	<u>Enregistrement de la T°C</u>	Annuel	Visuel et/ou documentaire	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
3.6	DELAI DE COLLECTE après la traite	<u>Bordereau de ramassage ou cahier de ramassage (coulée)</u>	Quotidien	Documentaire	G et application doctrine	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
3.7	BASSIN DE COLLECTE : distances limitées pour la collecte du lait	<u>Liste à jour des producteurs habilités</u> de moins de 1 an cohérente avec la collecte Autorisation du CIGC si accueil d'autres laits	Quotidien	Documentaire	G	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
3.8	BASSIN DE COLLECTE : surveillance des approvisionnements en lait	<u>Liste à jour des producteurs habilités</u> de moins de 1 an cohérente avec la collecte	Quotidien	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
3.9	NOMBRE DE TRAITES consécutives maximum par exploitation	<u>Bordereau de ramassage ou cahier de ramassage (coulée)</u>	Quotidien	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
3.10	MELANGE DE LAITS	<u>Bordereau de ramassage ou cahier de coulée, litrages quotidiens pour chaque producteur</u>	Quotidien	Documentaire	M	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
3.11	SEPARATION DES LAITS non conformes lors de la collecte - traçabilité	<u>Bordereau de ramassage</u> ou cahier de <u>ramassage (coulée)</u> Carnet de collecte conforme avec la liste des apporteurs habilités Volume stocké et/ou transformé conforme / collecte	Quotidien	Documentaire et visuel	G	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

4 – Transformation en fromage

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
4.1	Séparation physique de l'unité de transformation d'une éventuelle autre unité de transformation existant sur le même site		Initial	Visuel	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.2	Equipement minimum de l'atelier de fabrication (stockage en cas de collecte de lait refroidi ou rafraîchi, dispositif d'écémage du lait, cuves de fabrication en cuivre, etc ...)		Initial	Visuel	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.3	TEMPERATURE du lait avant mise en fabrication	Lecture directe, <u>enregistrements</u>	Quotidien	Visuel et / ou Documentaire	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.4	DELAI D'EMPRESURAGE	<u>Enregistrements quotidiens des litrages collectés et des litrages mis en fabrication, horaires de fabrication</u>	A chaque fabrication	Documentaire	m ponctuel M organisé et répété		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.5	APPAREIL DE CHAUFFAGE DU LAIT : types d'installation autorisées et interdites		Initial	Visuel	G	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.6	APPAREIL DE CHAUFFAGE DU LAIT : température d'empresurage maximum	<u>Cahier de fabrication</u>	A chaque fabrication	Documentaire et/ou lecture directe	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.7	AJOUTS : ingrédients de fabrication autorisés	<u>Liste des ingrédients utilisés ou fiches techniques et étiquettes</u> des produits présents, schéma de fabrication	A chaque réception d'un ingrédient	Visuel et/ou documentaire	m document -aire G	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.8	AJOUTS : origine génétique des ingrédients de la fromagerie	<u>Liste des ingrédients achetés comparée à la liste positive</u> des produits agréés par l'ODG ou fiches techniques et étiquettes des produits présents	A chaque réception d'un ingrédient	Visuel et/ou documentaire	m document -aire G		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 24 de 54

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
4.9	AJOUTS : Caractéristiques des caillettes de veaux (origine, poids maximum de la caquette fraîche, séchée)	Bons de livraison, <u>Attestation fournisseur</u>	A chaque réception	Visuel et/ou documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.10	AJOUTS : Préparation des ferments et durée minimum d'incubation	<u>Diagramme de la fabrication des levains</u> , agenda AOP, <u>cahier de fabrication</u>	A chaque fabrication	Documentaire et/ou visuel : présence d'un moyen d'incuber à plus de 40°C et d'un levain > 50° D sur sérum ou recuite	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.11	AJOUTS : Caractéristiques de la présure commerciale (quantité minimum de chymosine par litre) – interdiction d'ajout de pepsine bovine	<u>Etiquettes et fiches techniques</u>	A chaque réception	Visuel et/ou documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.12	CHAUFFAGE DU CAILLE : température et durée de chauffage minimum	<u>Cahier de fabrication</u> Liste à jour des instruments de mesure, <u>certificats d'étalonnage</u> , fiches de correction des instruments	A chaque fabrication	Documentaire et/ou lecture directe	M	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.13	Fabrication manuelle, PROGRAMMATION éventuelle des étapes de chauffage et de pressage	Procédure de fabrication	Initial	Visuel	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.14	Matériau des CUVES de fabrication		Initial	Visuel	G	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.15	CUVES ouvertes		Initial	Visuel	G		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.16	Capacité des CUVES : nombre maximum de fromages soutirés par cuve	Facture ou bon de commande pour date d'installation des cuves	Initial	Visuel et/ou documentaire	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.17	Nombre de fabrications par CUVE : nombre de tours maximum par 24h, nettoyage entre chaque tour	<u>Document d'enregistrement des fabrications</u> (Agendas AOP notamment)	Quotidien	Documentaire + Calcul	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.18	Conditions de PRESSAGE : pression, durée, température minimale du local de pressage	<u>Diagramme de fabrication</u> , heure de moulage et heure d'arrêt du pressage Liste à jour des instruments de mesure, <u>certificats d'étalonnage</u> , fiches de correction des instruments	A chaque fabrication	Documentaire et/ou visuel : lecture du manomètre et abaques	m à M	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.19	Traçabilité	Registre de la fromagerie (quantités de lait entré, nombre de fromages fabriqués par jour,) agenda AOP, <u>cahier de fabrication</u>	Quotidien	Documentaire	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.20	Consignes d'identification sur chaque fromage (marquage avec plaques de caséine)	<u>Plaques vertes et plaques du jour</u>	A chaque fabrication	Visuel sur les fromages présents	M ponctuel G répété	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 25 de 54

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
4.21	Fiche de renseignement statistique relative à la production	<u>Fiche de renseignement statistique</u>	Chaque mois	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

5 – Préaffinage

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
5.1	Support de préaffinage	<u>Facture ou bon de livraison pour les planches récentes, attestation pour les planches > 10 ans</u>	A chaque réception de planches	Visuel et /ou Documentaire	m à G	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.2	Entretien des supports de préaffinage : conditions de lavage et de séchage, nettoyage sans produit pouvant inhiber le développement ultérieur de la morge	Plan de nettoyage, procédure de nettoyage		Visuel et / ou Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.3	Conditions du local de préaffinage : hygrométrie minimum	<u>Documents d'enregistrement de l'hygrométrie des caves, d'étalonnage des appareils de mesures</u>	Au moins une fois par an	Documentaire et/ou visuel : lecture des appareils	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.4	Conditions du local de préaffinage : T°C	<u>Documents d'enregistrement des températures des caves, d'étalonnage des appareils de mesures</u>	Au moins une fois par an	Documentaire et/ou visuel : lecture des appareils	M	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.5	Conditions du local de préaffinage : nombre de thermomètres minimum	<u>Documents d'enregistrement des températures des caves, d'étalonnage des appareils de mesures</u>	Au moins une fois par an	Documentaire et/ou visuel : lecture des appareils	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.6	Salage et premiers soins du préaffinage des meules après le démoulage : respect des délais et des opérations	<u>Diagramme de fabrication</u> , tableau de la technique de salage	A chaque fabrication	Documentaire et/ou visuel : présence de cristaux de sel sur les fromages, seaux de sel, seaux de morge.	m Ponctuel ou peu important M Régulier	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.7	Si saumurage (en remplacement du salage) : respect du délai suivant le démoulage et des opérations	<u>Diagramme de fabrication</u>	A chaque fabrication	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.8	Si saumurage (en remplacement du salage) : soins du fromage dans les 48 heures après la sortie de la saumure	<u>Diagramme de fabrication</u>	A chaque fabrication	Documentaire	m Ponctuel ou peu important M Régulier	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.9	Autres soins apportés pendant le reste de la période de préaffinage	<u>Procédure de préaffinage, diagramme de fabrication,</u>	A chaque fabrication	Documentaire et/ou visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 26 de 54

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
5.10	Conditions d'utilisation du matériel de préaffinage (toiles de jute ou de lin, brosses, machines à frotter autorisées, respect du délai avant 1 ^{er} frottage à la machine)	Procédure de préaffinage, <u>diagramme de fabrication</u> .	A chaque fabrication	Documentaire et/ou visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.11	Modalités de préparation, conditions et durée de conservation de la morge liquide	Procédure de préaffinage, <u>diagramme de fabrication</u> .	A chaque fabrication	Documentaire et/ou visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.12	Ingrédients autorisés pendant le préaffinage	<u>Liste des ingrédients</u> achetés, <u>fiches techniques ingrédients</u>	A chaque soin	Documentaire et/ou visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
5.13	Durée du préaffinage minimum à partir du jour de fabrication	Fiche de suivi des lots	A chaque lot en sortie de cave de préaffinage	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

6 – Equipement et entretien du matériel des caves d'affinage

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
6.1	Support d'affinage	<u>Facture ou bon de livraison pour les planches récentes, attestation pour les planches > 10 ans</u>	A chaque réception de planches	Visuel et Documentaire	m à G	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
6.2	Modalité d'entretien des supports d'affinage : conditions de lavage et de séchage, nettoyage sans produit pouvant inhiber le développement ultérieur de la morge	Plan de nettoyage, procédure de nettoyage		Visuel et / ou Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
6.3	Conditions d'utilisation du matériel d'affinage (toiles de jute ou de lin, brosses, machines à frotter autorisées, respect du délai avant 1 ^{er} frottage à la machine)		A chaque fabrication	Documentaire et/ou visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

7 – Affinage

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
7.1	Durée du préaffinage minimum à partir du jour de fabrication	Fiche de suivi des lots	A chaque lot en sortie de cave de préaffinage	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 27 de 54

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
7.2	Durée d'affinage minimum à partir du jour d'emprésurage et jusqu'au jour de sortie de la cave d'affinage	Système de définition des lots, <u>fiche de suivi d'affinage</u>	Pour chaque lot	Documentaire et/ou visuel sur les fromages en sortie et/ou mesure	M ponctuel G répété	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
7.3	Conditions du local d'affinage : T°	<u>Documents d'enregistrement des températures des caves</u> , relevé des anomalies, <u>étalonnage des appareils de mesures</u>	Hebdomadaire	Documentaire et/ou visuel : lecture des appareils	M	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
7.4	Conditions du local d'affinage : nombre de thermomètres minimum	<u>Documents d'enregistrement des températures des caves</u> , <u>d'étalonnage des appareils de mesures</u>	Au moins une fois par an	Documentaire et/ou visuel : lecture des appareils	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
7.5	Conditions du local d'affinage : hygrométrie minimum	<u>Documents d'enregistrement de l'hygrométrie des caves</u> , relevé des anomalies, <u>étalonnage des appareils de mesures</u>	Dans chaque cave au moins 4 fois par an	Documentaire et/ou visuel : lecture des appareils	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
7.6	Salage et soins pendant l'affinage	<u>Diagramme d'affinage</u>	A chaque soin	Documentaire et/ou visuel : travail en cave	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
7.7	Produits autorisés et interdits pendant l'affinage	<u>Liste des ingrédients</u>	A chaque soin	Documentaire et/ou visuel : travail en cave	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
7.8	Modalités de préparation, conditions et durée de conservation de la morge liquide		A chaque fabrication	Documentaire et/ou visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
7.9	Présentation des meules de Comté (poids, diamètre, forme et hauteur du talon, croûte, couleur, épaisseur du centre de la meule)	<u>Fiche de suivi d'affinage</u>	A chaque fabrication	Documentaire et/ou visuel	m, M ou G selon étendue du problème		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
7.10	Disposition des meules de Comté	<u>Fiche de suivi d'affinage</u>	A chaque fabrication	Visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
7.11	Tri des meules	<u>Grilles de tri</u>	A chaque fabrication		m, M ou G selon étendue du problème		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
7.12	Fiche de renseignement statistique relative à la production	<u>Fiche de renseignement statistique</u>	Chaque mois	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

8 – Etiquetage des fromages

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
8.1	Nom de l'Appellation Comté : taille des caractères sur l'étiquette	<u>Recueil des étiquettes</u> utilisées	A chaque lot d'étiquettes	Documentaire et/ou visuel sur les fromages en sortie	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
8.2	Renseignements officiels sur l'étiquette	<u>Recueil des étiquettes</u> utilisées	A chaque lot d'étiquettes	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 28 de 54

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
8.3	Surmarquage des meules	<u>Bons de livraison et factures en cas d'expédition à un autre opérateur</u>	A chaque lot expédié	Documentaire et/ou visuel sur les fromages	M	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

9 – Découpe, râpage et conditionnement : préemballage du comté (destiné au consommateur)

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
9.1	Tri des meules	<u>Suivi des lots</u>	Hebdomadaire	Visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.2	Délais et conditions de stockage entre l'affinage et la découpe : nombre de jours maximum après la sortie de la cave d'affinage avant la découpe, T°C et hygrométrie maximum	<u>Suivi des lots, enregistrement de la température et de l'hygrométrie</u>	Hebdomadaire	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.3	Tri des portions et élimination des portions à défauts	Grilles d'évaluation affichées dans l'atelier de découpe + <u>procédure de tri</u>	Permanent	Documentaire et/ou visuel pendant l'opération	m à G selon étendue du problème		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.4	Croûte sur les portions		Permanent	Visuel	m absence sur quelques portions M absence étendue G absence généralisée	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.5	Délai d'écroûtage après découpe pour une croûte saine ou pour une croûte trop humide ou détériorée		Permanent	Visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.6	Délai d'écroûtage maximum après la première découpe pour le râpé	<u>Suivi des lots</u>	Permanent	Visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.7	Délai maximum de report à l'air des morceaux écroûtés pour le râpé, mise sous vide au-delà	<u>Suivi des lots</u>	Permanent	Visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.8	Délai maximum de report sous vide pour le râpé	<u>Etiquetage, suivi des lots</u>	Permanent	Visuel	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.9	Origine des chutes pour le râpé	<u>Comptabilité matière</u> pour prouver l'origine des chutes, <u>suivi des lots</u>		Documentaire	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 29 de 54

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
9.10	Affectation des lignes de découpe, de râpage et de conditionnement	Planning, <u>traçabilité lignes</u> découpe et conditionnement	A chaque opération de découpe	Visuel en assistant aux opérations et/ou documentaire	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.11	Traçabilité des opérations d'écroûtage, de découpe et de râpage	<u>Comptabilité matière</u> ascendante et descendante, balance entrées/ sorties, <u>suivi des lots</u>	A chaque lot de fromage découpé	Documentaire	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.12	Nom de l'appellation Comté : taille des caractères sur l'emballage	<u>Recueil des emballages</u>	A chaque lot d'emballages	Visuel par sondage sur quelques emballages	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.13	Renseignements sur l'emballage	<u>Recueil des emballages</u> Publicité, factures, papier de commerce	A chaque lot d'emballages	Visuel par sondage sur quelques emballages	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.14	Logos obligatoires sur l'emballage	<u>Recueil des emballages</u>	A chaque lot d'emballages	Visuel par sondage sur quelques emballages	m Présent face arrière M Absent	PPC	1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
9.15	Fiche de renseignement statistique relative à la production	<u>Fiche de renseignement statistique</u>	Chaque mois	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

10 – Innovations technologiques

	Point de contrôle	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
10.1	Agrément préalable de l'INAO pour tout nouveau procédé, matériel ou produit non conformes aux usages locaux, loyaux et constants	<u>Agrément de l'INAO</u>		Visuel et documentaire	G		1 contrôle / an de 20% des producteurs ou sur 50% des ateliers	1 contrôle / an de 5% des producteurs ou sur 50% des ateliers

11 – Contrôle produits finis pour les opérateurs nouvellement habilités

	Point de contrôle	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
11.1	Résultats des analyses physico-chimiques et des examens organoleptiques externes	Rapports d'analyses physico-chimiques Rapports des examens organoleptiques Procédure en annexe 1	A chaque session de prélèvements et séance de dégustation	Documentaire + visuel en cours de séance	m pour analyses physico-chimiques M pour examens organoleptiques	PPC pour organoleptique	-	A chaque demande d'habilitation

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 30 de 54

12 – Contrôle produits finis pour les opérateurs en suivi

	Point de contrôle	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
12.1	Réalisation des autocontrôles physico-chimiques par l'opérateur	Fiches de résultats Procédure de prélèvement des Comtés affinés (Annexe) Procédure interne ou contrat de sous traitance pour la réalisation des autocontrôles	Mensuelle	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
12.2	Résultats des analyses physico-chimiques et des examens organoleptiques externes	Rapports d'analyses physico-chimiques Rapports des examens organoleptiques Procédure en annexe 1	A chaque session de prélèvements et séance de dégustation	Documentaire + visuel en cours de séance	m pour analyses physico-chimiques M pour examens organoleptiques	PPC pour organoleptique	Selon fréquence définie au 4.2.1	Selon fréquence définie au 4.2.1

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 31 de 54

6. - PLAN DE CORRECTION

6.1. - Traitement des manquements (non-conformités)

6.1.1. - Mise en évidence des manquements et traitement

Les manquements sont détectés par les contrôles externes, le plan de contrôle interne, ou les rapports d'analyse.

Ils peuvent faire l'objet de décisions qui peuvent être un déclassement du produit non conforme lorsque cela est possible, et dans tous les cas d'une action corrective afin d'éviter la reproduction de la non-conformité. Les actions proposées par les opérateurs sont validées par le contrôleur et / ou l'auditeur.

- Lorsqu'ils sont détectés par les autocontrôles, les manquements sont traités et vérifiés par les opérateurs.
- Lorsqu'ils sont détectés par le plan de contrôle interne, les manquements sont traités et vérifiés par l'ODG.

Les **contrôles internes** appellent l'exercice de la responsabilité des opérateurs concernés : tout manquement résultant des contrôles internes oblige l'opérateur à prendre sous sa responsabilité toutes les mesures, soit en interne, soit auprès de ses fournisseurs, pour redresser la situation.

Tout manquement constaté lors des contrôles internes est à notifier à l'opérateur par l'ODG.

Tout contrôle interne supplémentaire, intermédiaire à la visite quadriennale chez un producteur, vis-à-vis duquel une vérification de visu est nécessaire pour vérifier la remise en conformité selon l'analyse des risques, est à la charge dudit producteur.

Le suivi de la gestion par l'ODG, ainsi que l'éventuelle transmission à Bureau Veritas Certification pour déclenchement d'un contrôle externe, doivent être réalisés selon les modalités prévues (voir point 3.2).

En cas de manquement grave ou manquement récurrent ou non suivi d'action corrective ou refus de contrôle ou si aucune mesure correctrice ne peut être proposée ou si les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur ou si l'application des mesures correctrices n'a pas permis de lever le manquement : l'ODG informe dans un délai de 10 jours ouvrés, le chargé d'affaires de Bureau Veritas Certification France. En concertation, l'ODG et l'opérateur proposent les éventuelles actions correctrices et correctives adéquates à Bureau Veritas Certification France, qui décide de la réalisation d'un audit supplémentaire par un auditeur de Bureau Veritas Certification France, pour constater le manquement et vérifier la mise en œuvre des actions correctives définies.

Sur la base des constats réalisés par l'auditeur Bureau Veritas Certification France lors de cet audit supplémentaire, le Comité de Certification de Bureau Veritas Certification France décide d'éventuelles mesures de traitement des manquements.

Le référencement et le traitement des écarts internes sont régulièrement vérifiés par les auditeurs et contrôleurs de Bureau Veritas Certification.

- Lorsqu'ils sont détectés en externe (Bureau Veritas Certification), les manquements mis en évidence par :
 - les contrôleurs,
 - les auditeurs,
 - le personnel de Bureau Veritas Certification (rapports d'analyses, décisions de la commission « suivi qualité »...)

sont communiqués à l'opérateur via le rapport de l'intervenant et/ou via l'envoi des résultats (ex : analyse).

Ils font l'objet d'un traitement du produit non conforme lorsque cela est prévu et d'une action corrective afin d'éviter la reproduction du manquement. Les actions proposées par les opérateurs sont validées par Bureau Veritas Certification. Un suivi de ces manquements doit être retransmis à l'ODG.

A partir de la notification d'un manquement, l'opérateur dispose de 14 jours (sauf dans le cas particuliers de l'application, pour certains manquements, des doctrines validées en comité de certification, qui prévoient des durées autres) pour proposer des éléments nécessaires au traitement du manquement et le cas échéant une action corrective, ainsi qu'un délai de mise en œuvre de ces actions.

La vérification de l'efficacité du traitement et/ou de l'action corrective est exercée par Bureau Veritas Certification. En cas de non-satisfaction, ces derniers peuvent demander un complément de traitement, repousser le délai de traitement ou éditer une nouvelle fiche de non-conformité.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 32 de 54

Dans le cas de manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs constatés par l'OC, l'ODG doit réaliser une mesure de l'étendue du ou des manquements, en rendre compte à l'OC et, le cas échéant, lui proposer un plan d'action. Cette disposition s'applique en parallèle et indépendamment du traitement par l'OC du ou des manquements relevés au niveau des opérateurs contrôlés. Si après analyse de l'étendue du manquement, l'OC constate une situation de dérive généralisée (impliquant l'ODG et/ou les opérateurs) de la mise en œuvre du programme de certification, la mesure par l'OC peut aller jusqu'à la suspension du certificat.

6.1.2. – Listes des manquements et mesures suite aux manquements par étapes – Lignes directrices à l'attention du Comité de certification

Le niveau de gravité indiqué dans les tableaux ci-dessous est inscrit au titre de la recommandation. Des modulations peuvent être envisagées ponctuellement sous réserve d'être dûment justifiées.

Les traitements et mesures suite aux manquements précédés d'un chiffre tiennent compte du caractère récurrent du manquement (« 1- ... » pour la première fois, « 2-... » pour la seconde, etc ...).

Un gradient de décisions, apprécié au cas par cas par le comité de Bureau Veritas Certification, permettra de décider du devenir des stocks de fromages en cas de retrait ou de suspension de l'opérateur. Ce gradient sera fonction du manquement ayant conduit à la suspension ou au retrait d'habilitation de l'opérateur.

Manquements ODG :

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
Identification et gestion des listes d'opérateurs	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait du certificat)
Suivi des manquements insuffisant	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait du certificat)
Non-respect des fréquences de contrôle interne	M	1- Avertissement et rattrapage du plan de contrôle en N+1 2- Avis Comité (Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait du certificat)
Mesures correctives et suivi insuffisants	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait du certificat)
Mesure de l'étendue des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs insuffisante	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait du certificat)
Effectivité du plan d'action mené par l'ODG suite à des analyses d'étendues de manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs insuffisante	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait du certificat)
Gestion de réclamations clients et consommateurs insuffisante	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait du certificat)
Absence de mise à disposition aux opérateurs du cahier des charges et plan de contrôle	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait du certificat)
Formation des membres des CEO insuffisante	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait du certificat)

Manquements Opérateurs :

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
Déclaration d'identification – Engagement de l'opérateur		
Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation
Identification erronée	M	Retrait ou suspension d'habilitation
Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur affectant son (ou ses) outil(s) de production	M	Avertissement
Réalisation des contrôles		
Refus de contrôle	G	Suspension/Retrait/refus d'habilitation
Absence de réalisation du contrôle interne (suite au non-paiement des cotisations à l'ODG)	G	Suspension/Retrait/refus d'habilitation

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
Absence de réalisation du contrôle externe (suite au non-paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	G	Suspension/Retrait/refus d'habilitation
Absence déclaration annuelle à l'ODG du tonnage commercialisé en meule et en préemballé	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Manquements par étapes :

• **PRODUCTION DU LAIT**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
1.1	Le bâtiment des vaches laitières est situé en dehors de la zone d'appellation (PPC)	G	Avis Comité (suspension ou retrait d'habilitation)
1.2	Absence de déclaration d'identification signée et visible	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.1	Présence d'une VL non conforme dans le troupeau (PPC)	G	Vente de la bête non- conforme sous quinzaine + 1-Avertissement 2-Avis Comité (suspension jusqu'à vente de la VL non –conforme, plan de contrôle renforcé, retrait d'habilitation)
2.2	Non-respect des exigences relatives à la surface maximum en culture pure ou associée pour l'ensemencement des prairies	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.3	Non-respect des exigences relatives aux semences utilisées pour la réimplantation des prairies	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.4	Doses d'azote minéral et totales supérieures aux plafonds prévus par ha de surface fourragère	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.5	Délai de récolte après traitement non respecté	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.6	Non-respect des délais d'exploitation des surfaces fourragères après fertilisation	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.7	Origine des fertilisants organiques située en dehors de la zone AOP	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.8	Non-respect du nombre maximum d'épandages de matières organiques / an	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.9	Non-respect de la nature des fertilisants organiques autorisés et interdits	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.10	Utilisation des fumures non agricoles sans respect de la réglementation. Non-respect de l'obligation de suivi analytique	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.11	Composition du co-compost de déchets verts non respectée	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.12	Absence d'enregistrement des épandages	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.13	Non-respect du délai d'exploitation des surfaces céréalières après fertilisation, via des matières organiques interdites, sur les surfaces fourragères	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
2.14	Non-respect du système d'alimentation basé sur le pâturage en période de végétation	G	1-Avertissement + contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.15	Pâturage des vaches laitières insuffisant par rapport aux dates permises par les conditions climatiques annuelles - Pas d'enregistrement des dates de sorties - Vaches gardées à l'étable de façon ponctuelle non justifiée	m M	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation) 1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.16	Non tenue d'un cahier d'enregistrement de l'affouragement en vert ou non tenue d'un cahier d'enregistrement du pâturage	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.16	Non-respect du nombre de repas quotidien en fourrage vert	G	1-Avertissement + contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.17	Présence dans l'alimentation du troupeau ruminant de fourrages ou d'aliments complémentaires issus de produits transgéniques - Aliments destinés à d'autres animaux que les bovins - Aliments destinés aux bovins	M G	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation) Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.18	Présence de cultures transgéniques sur l'exploitation (PPC)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.19	Non-respect de la superficie herbagère par vache laitière (PPC)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.20	Dépassement de productivité individuelle et/ou de productivité plafond : Selon valeur du dépassement	M à G selon doctrine	Applications des mesures de traitement en fonction du dépassement constaté (mesures définies dans une doctrine productivité laitière validée par le comité de BVC)
2.21	Chargement du troupeau laitier sur la surface fourragère supérieur au nombre d'UGB par ha de SF	M	1 - Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.22	Délai après changement de système fourrager non respecté	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.23	Présence d'un troupeau autre que le troupeau laitier utilisant de l'ensilage sans dérogation de l'INAO préalable et / ou non-respect des conditions dérogatoires du cahier des charges (PPC) - Documentaire - Pratique non conforme	M G	1 - Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation) Avis Comité (Information à l'INAO et / ou retrait du bénéfice de l'AOP des laits concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.24	Conditions de séparation du troupeau laitier des autres troupeaux non respectées	M	1 – Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.25	Mélange du fourrage et du concentré avant la distribution aux animaux	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.25	Mouillage de la ration (eau, betterave, fourrage vert, ...)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
2.26	Le fourrage distribué aux vaches laitières ne provient pas de la zone géographique de l'AOP (PPC)	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire inopiné à la charge du producteur 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.27	Présence de fourrages interdits sur l'exploitation (PPC)	G	1-Avertissement + contrôle supplémentaire inopiné à la charge du producteur 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.28	Etat du fourrage distribué en vert - non nettoyage des refus	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.28	Etat du fourrage distribué en vert - présence de fourrage récolté depuis plus de 4 heures (fané, chaud, ...) en quantité abondante	G	1-Avertissement + contrôle supplémentaire inopiné à la charge du producteur 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.29	Conditions de préparation et de distribution des betteraves fourragères aux vaches laitières non respectées	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.30	Présence de matières premières interdites dans l'alimentation complémentaire du troupeau ruminant	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
	- Aliments destinés à d'autres animaux que les bovins lait		
2.30	- Aliments destinés aux bovins lait	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
	Quantité d'aliments concentrés distribués par vache laitière et par an non-conforme Selon valeur du dépassement	m à G selon doctrine	Applications des mesures de traitement en fonction du dépassement constaté (mesures définies dans une doctrine concentré validée par le comité de BVC)
2.32	Non-respect des rythmes de traite et / ou du nombre de traite par jour - Ponctuel	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
	- Habituel / fréquent	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.33	Présence d'un système de traite non autorisé (libre-service et/ou robot de traite) (PPC)	G	Avis Comité (suspension ou retrait d'habilitation)
2.34	Non-respect des exigences attendues vis-à-vis du fonctionnement de l'installation de traite	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
	- Non-respect des délais de contrôle du matériel		
2.34	- Non remise en état de l'installation comme attendu	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
2.35	Non-respect des exigences attendues vis-à-vis du fonctionnement et de la performance du matériel de réfrigération ou de refroidissement - Non-respect des délais de contrôle du matériel - Non-respect de la performance attendue et/ou de la remise en état comme attendu	m M	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation) 1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.36	Matériel de traite en mauvais état	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.37	Utilisation de produits désinfectants	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.38	Distribution de fourrages pendant la traite	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.39	Non- respect de la procédure de traite / non-respect de la préparation des trayons	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.40	Absence de déclaration de modification des surfaces fourragères et potentiellement fourragères, ET données non accessibles par l'ODG	m	1- Demande de mise en conformité + vérification dans l'année suivante (dans les 12 mois, documentaire ou sur la base de rapports de contrôle interne documentaire ou sur site). Si manquement non soldé après 12 mois, contrôle externe supplémentaire sur site à la charge de l'opérateur. 2-Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.41	Non-respect de la température du lait à la ferme	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

• **Transport du lait**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
3.1	Le matériel de collecte n'est pas utilisé exclusivement pour le transport du lait	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
3.2	Matériel de collecte : non-respect de la chaîne du froid	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
3.3	Hygiène insuffisante de la citerne et mauvaise utilisation des produits	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
3.4	Présence d'un point de stockage du lait intermédiaire entre la ferme et le lieu de fabrication	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
3.5	Non-respect de la température de stockage du lait si report à la fromagerie	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
3.6	Non-respect des délais de collecte après la traite (PPC)	G	Avertissement + Applications des mesures de traitement définies dans une doctrine report de lait validé par le comité de BVC
3.7	Distances pour la collecte du lait non respectées (PPC)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
3.8	Absence de liste à jour des producteurs habilités	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
3.9	Dépassement du nombre maximum de traites mises en fabrication pour une exploitation donnée	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
3.10	Transformation du lait d'une seule exploitation (PPC)	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
3.11	Absence de collecte séparée des laits ne respectant pas les conditions de l'AOP (PPC)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)
3.11	Entrée dans l'atelier de laits non conformes à l'AOP	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)
3.11	Traçabilité insuffisante voire absente des laits non-conformes	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)

• **Transformation en fromage**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
1.1	L'atelier de fabrication se situe en dehors de la zone d'appellation (PPC)	G	Avis Comité (suspension ou retrait d'habilitation)
1.2	Pas de Déclaration d'Identification signée et visible	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.1	Absence de séparation physique de l'unité de transformation d'une éventuelle autre unité	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.2	Equipement minimum de l'atelier de fabrication non-conforme	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.3	Non-respect de la température du lait avant mise en fabrication	M	1- Avertissement 2- Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.4	Délai d'emprésurage non respecté		
	- Pratique ponctuelle	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
	- Organisé et répété	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.5	Présence d'un appareil de chauffage du lait non conforme (PPC)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.6	Température d'emprésurage maximum non-respectée	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.7	Absence de fiche(s) technique(s) des ingrédients de fabrication	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.7	Utilisation d'un ingrédient de fabrication non autorisé (PPC)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)
4.8	Absence d'attestation non OGM pour les ingrédients de fromagerie	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.8	Utilisation d'ingrédients de fromagerie OGM ou issus d'OGM	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
4.9	Caillettes non conformes	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.10	Préparation des ferments et durée non conforme	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.11	Présure commerciale non conforme	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.12	Température et durée minimum de chauffage du caillé non respectées (PPC)	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.13	Présence d'un automate de fabrication pour d'autres étapes que le chauffage et le pressage	M	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.14	Cuves de fabrication en matériau non conforme (PPC)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)
4.15	Cuve fermée	G	1- Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.16	Capacité de chacune des cuves prises individuellement supérieure au maximum de fromages soutirés autorisé	M	1-Avertissement + obligation de modifier l'installation pour limiter le litrage travaillé 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.17	Dépassement du nombre maximum de fabrication par cuve et / ou non-respect des conditions définies dans le CDC	M	1- Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.18	Conditions de pressage non respectées (PPC)	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.18	Non-respect des procédures de vérification des appareils de mesure	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.19	Traçabilité des quantités de lait entré et / ou des fromages fabriqués insuffisante	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.20	Non-respect des conditions d'identification des fromages (PPC)	M ponctuel G Répété	1-Avertissement + contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.21	Absence de la fiche de renseignement statistique relative à la production	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2 - Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

• **Préaffinage**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
5.1	Absence d'attestation des planches	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.1	Supports de préaffinage non-conformes (PPC)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)
5.2	Entretien insuffisant ou non-conforme des supports de préaffinage	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.3	Hygrométrie minimum du local de préaffinage non conforme	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
5.4	Température du local de préaffinage non-conforme (PPC)	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.5	Equipement du local de préaffinage non-conforme	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.6	Salage et premiers soins du préaffinage des meules non conforme (PPC) - Ponctuel ou peu important - Régulier	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
		G	1-Avertissement + contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.7	Si saumurage : délai maximum après démoulage et opérations non respectés	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.8	Si saumurage, soins du fromage dans les 48 heures après la sortie de la saumure non respectés (PPC) - Ponctuel ou peu important - Régulier	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
		M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.9	Autres soins apportés pendant le reste de la période de préaffinage non-conforme	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.10	Conditions d'utilisation du matériel de préaffinage non conforme	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.11	Conditions de préparation et d'utilisation de la morge non-conformes	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.12	Utilisation d'ingrédients interdits pendant le préaffinage	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.13	Durée du préaffinage minimum à partir du jour de fabrication non-respectée	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

• **Equipement et entretien du matériel des caves d'affinage**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
1.1	L'atelier d'affinage se situe en dehors de la zone d'appellation (PPC)	G	Avis Comité (suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)
1.2	Pas de déclaration d'identification signée et visible	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
6.1	Absence d'attestation des planches	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
6.1	Support d'affinage non-conforme (PPC)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
6.2	Entretien insuffisant ou non-conforme des supports d'affinage	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
6.3	Conditions d'utilisation du matériel d'affinage non conforme	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

• **Affinage**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
7.1	Durée du préaffinage minimum à partir du jour de fabrication non-respectée	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7.2	Durée de l'affinage minimum non-respectée (PPC)	M Ponctuel G Répété	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des meules)
7.3	Température du local d'affinage non-conforme (PPC)	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7.4	Equipement du local d'affinage non-conforme	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7.5	Hygrométrie du local d'affinage non conforme	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7.6	Soins d'affinage et salage insuffisants	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7.7	Utilisation de produits non autorisés lors des soins pendant l'affinage	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7.8	Conditions de préparation et d'utilisation de la morge non-conformes	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7.9	Meules de Comté non conformes (Poids, diamètre, talon, hauteur, croûte, couleur, épaisseur) - Sur quelques meules - Etendue - Généralisée	m M G	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation) 1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation) Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7.10	Disposition des meules de Comté non conforme	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7.11	Absence de tri des meules - Sur quelques meules - Etendue - Généralisée	m M G	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation) 1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation) Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
7.12	Absence de la fiche de renseignement statistique relative à la production	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2 - Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

• **Etiquetage des fromages**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
8.1	Taille des caractères du mot Comté sur l'étiquette non-respectée	m	Retrait du bénéfice de l'AOC ou réétiquetage des lots concernés + 1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3- Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
8.2	Renseignements officiels sur l'étiquette non conforme	m	Retrait du bénéfice de l'AOP ou réétiquetage des lots concernés + 1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3- Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
8.3	Absence d'une bande de surmarquage sur les meules (PPC)	M	Retrait du bénéfice de l'AOP ou réétiquetage des lots concernés + 1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

• **Découpe, rapège et conditionnement : préemballage du comté (destiné au consommateur)**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
1.1	L'atelier de préemballage se situe en dehors de la zone d'appellation (PPC)	G	Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation, déclassements des produits finis)
1.2	Pas de déclaration d'identification signée et visible	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.1	Tri des meules mal réalisé	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.2	Non-respect des délais et conditions de stockage entre l'affinage et la découpe	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.3	Tri des portions mal réalisé et absence d'élimination des portions présentant un défaut - sur quelques portions	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
	- étendue	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
	- généralisée	G	Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.4	Absence de croûte sur les portions >40g - sur quelques portions	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
	- étendue (PPC)	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
	-généralisée	G	Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
9.5	Pour le râpé ou les portions <40g : non élimination immédiate des croûtes humides ou détériorées	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.6	Pour le râpé ou les portions <40g : non élimination sous 8h des croûtes saines après la première découpe	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.7	Pour le râpé ou les portions <40g : délai maximum de report à l'air des morceaux écroûtés non respecté	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.8	Pour le râpé ou les portions <40g : délai maximum de report sous vide des morceaux écroûtés non respecté	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.9	Pour le râpé ou les portions <40g : origine des chutes non conforme	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.10	Affectation des lignes de découpe de râpage et de conditionnement non conforme	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.11	Traçabilité mal tenue	M	1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.12	Taille des caractères du mot Comté sur l'emballage non-conforme	m	Retrait du bénéfice de l'AOP ou réétiquetage des lots concernés + 1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.13	Renseignements sur l'emballage non-conformes	m	Retrait du bénéfice de l'AOP ou réétiquetage des lots concernés + 1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.14	Absence des logos obligatoires sur l'emballage (logos AOP et Comté) - Présents mais en face arrière - Absents (PPC)	m M	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation) 1-Avertissement 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
9.15	Absence de la fiche de renseignement statistique relative à la production	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2 - Avertissement 3-Avis Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

• **Innovations technologiques**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
10.1	Mise en usage dans la filière Comté d'un nouveau procédé, matériel ou produit non conformes aux usages locaux, loyaux et constants non agréé par l'INAO	G	Avis Comité (suspension ou retrait d'habilitation)

• **Analyse Produit finis pour les opérateurs nouvellement habilités**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
11.1	Produits finis non conformes à l'issue de l'examen physico-chimique	m	1-Contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur 2-Avertissement + contrôle renforcé à la charge de l'opérateur 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
11.1	Produits finis non conformes (PPC) à l'issue de l'examen organoleptique externe : note inférieure à la note minimale requise (note globale et / ou note de gout)	M	1-Retrait du bénéfice de l'AOP du lot + avertissement + contrôle produit supplémentaire, à la charge de l'opérateur, de la fabrication suivante avec blocage du lot jusqu'au résultat de l'examen. Impossibilité de commercialiser sous AOP toutes fabrications jusqu'aux résultats du contrôle supplémentaire 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

• **Analyse Produit finis pour les opérateurs en suivi**

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
12.1	Autocontrôles physicochimiques insuffisants (fréquence, type d'analyses) et / ou non - respect de la procédure de prélèvement	m	1-Demande de mise en conformité et vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
12.2	Analyses physicochimiques externes non conformes	m	1- Notification de l'écart avec demande d'action immédiate + contrôle analytique supplémentaire de la fromagerie concernée si HFD et/ou G/S non conforme pour vérification de la mise en conformité (délai de reprélèvement - sous 1 an maximum - proposé par l'opérateur en cohérence avec le plan d'actions, en l'absence de proposition le reprélèvement sera organisé dans les 6 mois qui suivent la non-conformité) 2-Avertissement + contrôle produit supplémentaire (délai de reprélèvement (sous 1 an maximum) proposé par l'opérateur en cohérence avec le plan d'action, en l'absence de proposition le reprélèvement sera organisé dans les 6 mois qui suivent la non-conformité) 3-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
12.2	Produits finis non conformes à l'issue de l'examen organoleptique externe (PPC) : note inférieure à la note minimale requise (note globale et / ou note de gout)	M	1-Avertissement + contrôle produit supplémentaire (délai de reprélèvement proposé par l'opérateur (sous 1 an maximum) en cohérence avec le plan d'action, en l'absence de proposition le reprélèvement sera organisé dans les 6 mois qui suivent la non-conformité) 2-Avis Comité (Retrait du bénéfice de l'AOP pour les lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

6.1.3. - Suivi des manquements et de leurs traitements par Bureau Veritas Certification

Le suivi et la levée des manquements mineurs se font sur la base des documents transmis par l'opérateur ou lors du contrôle externe suivant.

Cas particulier des manquements mineurs documentaires relevés chez les producteurs de lait, le suivi et la levée peuvent se faire à partir des rapports de contrôle interne.

Le comité de certification de Bureau Veritas Certification est informé régulièrement de tous les manquements graves, de leur traitement et/ou actions correctives et de leurs évolutions dans le temps.
Lors de cette présentation, Bureau Veritas Certification peut être amené à prendre des décisions complémentaires à celles prises par l'ODG et /ou opérateur.

En cas de manquement grave, le chargé d'affaires est informé sous 10 jours et le Comité est informé lors de sa prochaine réunion (ou avant si nécessaire).
Bureau Veritas Certification prend les décisions qui s'imposent ainsi que prévues dans la liste des manquements et des mesures suite aux manquements ou à défaut dans les procédures de Bureau Veritas Certification.
En cas de retrait ou de suspension d'habilitation de l'opérateur, le comité de certification décide au cas par cas du devenir des produits en stock.

L'ensemble des manquements et des actions correctives et / ou traitement est synthétisé par le personnel interne de Bureau Veritas Certification. Cette synthèse est présentée au Comité de certification de Bureau Veritas Certification avant chaque renouvellement du certificat délivré à l'ODG.

De même pour les contrôles produits externes, un suivi est réalisé par le personnel interne de Bureau Veritas Certification. Les résultats sont présentés régulièrement au Comité de certification de Bureau Veritas Certification.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 44 de 54

6.1.4. Suivi des contrôles produits et leur traitement

Les analyses sont suivies par Bureau Veritas Certification qui s'assure de leur conformité aux critères définis (valeurs cibles / méthodes / COFRAC ...).

Les bulletins non-conformes font l'objet de fiches d'incidents au laboratoire. Elles sont suivies par le personnel interne de Bureau Veritas Certification jusqu'à résolution.

Les résultats d'analyses et contrôles produits non conformes (manquements majeurs ou graves) sont présentés régulièrement devant le Comité de certification de Bureau Veritas Certification.

Avant chaque renouvellement de certificat, une synthèse est également présentée au Comité de certification.

6.2. – Cas entraînant un blocage des produits par le contrôleur dans l'attente d'un avis du Comité ou dans le cadre de la délégation de Bureau Veritas Certification par le chargé d'affaires

Les cas suivants entraînent la mise en œuvre de mesure conservatoire par rapport à la certification de produit assurée par Bureau Veritas Certification par l'intervenant de Bureau Veritas Certification immédiatement lors de son intervention (audit, contrôle, examen de résultats d'analyses).

L'intervenant signifie sur la fiche de manquement la mise en œuvre de mesures conservatoires des produits certifiables ou certifiés en spécifiant les caractéristiques du ou des produits concernés.

L'opérateur communique à l'intervenant ou à Bureau Veritas Certification les moyens mis en œuvre permettant d'assurer que les produits concernés n'entrent pas dans le circuit des produits certifiés dans l'attente de l'avis de Bureau Veritas Certification.

Tous les manquements graves (voir tableau traitement des manquements) entraînent le blocage immédiat des produits au regard de la certification prononcée par Bureau Veritas Certification.

Cette liste n'étant pas exhaustive, l'intervenant de Bureau Veritas Certification peut bloquer les produits lorsqu'il le juge nécessaire en dehors des éléments prévus. Tout blocage de lot est remonté au niveau du chargé d'affaires qui en informe le Comité de certification, afin que ce dernier acte cette décision par écrit à l'ODG et à l'opérateur concerné.

6.3. – Avis du Comité

6.3.1. – Décisions et mesures suite aux manquements

Lors de son examen des manquements et/ou des actions correctives menées par l'ODG et les opérateurs, Bureau Veritas Certification, sur avis du comité de certification, applique les mesures définies dans la liste du paragraphe 6.1.2. Il peut juger opportun de mettre en œuvre des mesures supplémentaires.

Les différentes causes de décision d'une action ou mesures suite aux manquements prise par le Comité de certification:

- Traitement inapproprié d'un produit non conforme
- Action corrective non réalisée dans les délais
- Action corrective proposée non satisfaisante par rapport au manquement constaté
- Manquement mineur qui se répète dans le temps
- Non-respect important du plan de contrôle interne (y compris l'absence de mise en place des analyses et contrôle produits externes)
- Non-respect des décisions et des délais de Bureau Veritas Certification
- Non-application des procédures annexées au contrat liant l'ODG à Bureau Veritas Certification
- Usage abusif de la marque et des logos
- Élément externe remettant en cause la crédibilité de la certification accordée (courrier DGCCRF, information...)
- Refus ou obstruction de contrôle : entrave à l'intervention des auditeurs / contrôleurs / agents préleveurs,
- Refus des prélèvements de produits en vue des examens physicochimiques et organoleptiques

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 45 de 54

NB : Cette liste n'est pas exhaustive.

Ces éléments sont présentés aux membres du Comité de certification et diverses décisions peuvent être prises selon la gravité des éléments.

Les différentes décisions et mesures suite aux manquements prises par Bureau Veritas Certification, sur avis du comité de certification

Face aux différentes causes mentionnées ci-dessus, le Comité peut émettre un avis vis à vis d'un ODG ou d'un opérateur cités dans le tableau du paragraphe 6.1.2.

Pour la suspension ou le retrait d'habilitation d'un opérateur, l'ODG est informé par lettre recommandée avec accusé de réception signée par le Directeur Général et par délégation permanente le Responsable de la Certification de Bureau Veritas Certification.

Les décisions sont notifiées à l'ODG et à l'opérateur concerné dans les 5 jours ouvrés suivant la décision.

Toute décision de suspension d'habilitation d'un producteur de lait démarrera à l'issue du délai de prévenance de 5 jours ouvrés pour l'organisation de la collecte par la fromagerie à compter de la date de décision du Comité de certification.

La décision de suspension d'un producteur "jusqu'à la remise en conformité" sera prononcée pour une durée minimum de 1 semaine incompressible (y compris si l'opérateur s'est remis en conformité dans le délai de prévenance ou pendant la semaine de suspension).

Lorsqu'une décision de retrait du bénéfice de l'AOP pour un lot ou pour l'ensemble de la production est notifiée à un opérateur ou en cas de retrait ou de suspension d'habilitation, de retrait ou de suspension de certificat de l'ODG ou de mise à la consommation de produits issus d'opérateurs indûment habilités, l'organisme certificateur informe les services de l'INAO dans un délai de 7 jours suivant la date de la décision ou de la validation du constat.

La lettre d'information à l'ODG doit toujours contenir :

- la nature de la mesure suite au manquement,
- la cause de la mesure suite au manquement,
- les modalités de levée de la mesure suite au manquement (actions correctives et délai).

Cette lettre est envoyée simultanément par Bureau Veritas Certification aux opérateurs habilités concernés.

Possibilités de décisions de Bureau Veritas Certification sur avis du comité de certification :

- Décisions ne remettant pas en cause le bénéfice de l'appellation :
 - Pas d'action complémentaire : suivi par l'auditeur ou le contrôleur des actions correctives sur lesquelles l'opérateur ou l'ODG s'est engagé sur la fiche de manquement,
 - Notification de l'écart,
 - Avertissement,
 - Déclenchement d'un audit / contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur concerné,
 - Déclenchement d'un plan de contrôle renforcé sur une période déterminée aux frais de l'opérateur concerné.
- Décisions remettant en cause le bénéfice de l'appellation :
 - Retrait du bénéfice de l'appellation pour le produit non conforme,
 - Suspension d'habilitation d'un opérateur jusqu'à mise en place des actions correctives satisfaisantes et pour une durée donnée,
 - Retrait de l'habilitation d'un opérateur.

En cas de manquements graves et à fortiori en cas de décision de suspension ou de retrait du certificat de l'ODG, Bureau Veritas Certification transmettra le dossier à l'INAO, en vue d'un éventuel retrait de la reconnaissance.

6.3.2. – Appel d'une décision

Lorsqu'un opérateur ou l'ODG est en désaccord avec une mesure prononcée par Bureau Veritas Certification suite à un manquement, il dispose pour faire appel de la décision d'un délai maximum de 15 jours ouvrables après la date de réception de la décision de Bureau Veritas Certification, sur avis du comité de certification.

6.3.3. – Révision du plan de contrôle

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 46 de 54

A tout moment (par exemple, suite à une analyse de l'ensemble des résultats des contrôles internes et externes), l'ODG pourra proposer des modifications motivées du plan de contrôle à Bureau Veritas Certification, qui, après acceptation par son Comité de certification, les soumettra à l'approbation des services concernés de l'INAO préalablement à sa mise en œuvre. Ces modifications pourront porter sur la nature des points à contrôler (évolution du cahier des charges), sur le niveau de gravité minimum des manquements ou sur les fréquences de contrôle, à la hausse ou à la baisse, en fonction de l'analyse des risques et des manquements observés pour tout ou partie des opérateurs.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 47 de 54

ANNEXE 1 – PROCEDURE DE COMMISSION EXAMEN ORGANOLEPTIQUE DES PRODUITS

Article 1 : Objet de la procédure

- ⇒ Fixer les règles de fonctionnement des contrôles organoleptiques sur produits « Comté » par jury,
- ⇒ Définir les modalités pratiques des contrôles organoleptiques organisés sous la responsabilité de l'organisme certificateur,
- ⇒ Définir les critères d'attribution des manquements (non-conformités) et de la certification.

L'organisme certificateur est chargé d'organiser les examens organoleptiques. Il décide de la conformité ou de la non-conformité des produits au regard des résultats des dégustations par le jury selon les instructions de l'article 6.

L'organisme certificateur assure ou fait assurer l'organisation matérielle des dégustations conformément à la présente procédure.

Dans le cas où il délègue cette organisation à une autre structure, l'OC référence cette structure conformément à sa procédure de référencement d'un sous-traitant et signe une convention de mandatement. Cette convention est rédigée par l'OC.

L'organisme certificateur vérifie la bonne application de cette procédure en assistant par sondage aux séances de dégustations. Il examine systématiquement les résultats des examens organoleptiques et décide des décisions à appliquer en cas de manquements.

Article 2 : Rôle et composition du jury de dégustateurs

Les examens organoleptiques des fromages bénéficiant de l'AOP COMTÉ sont assurés par un jury de dégustateurs formés et entraînés sous la responsabilité de l'ODG à l'évaluation de l'acceptabilité du produit dans son appellation ainsi que sur les défauts (caractéristiques considérées comme négatives pour l'appellation).

Le maintien de l'aptitude est conditionné à une certaine assiduité telle que définie dans la procédure Urfac.

Les examens organoleptiques sont confiés à un jury de dégustateurs composé de représentants des 3 collèges suivants :

- usagers du produit (restaurateurs et employés de la restauration, opérateurs participant au commerce alimentaire, consommateurs avertis issus d'associations de consommateurs reconnues, ...)
- porteurs de mémoire du produit (opérateurs habilités pour au moins une des appellations gérées par l'Urfac ou retraités reconnus de la profession)
- techniciens (jurés justifiant d'une technicité reconnue pour travailler dans la filière)

Un même juré peut être inscrit au collège des techniciens et au collège des usagers du produit.

Avant toute commission d'examen organoleptique, ce juré doit être affecté à l'un des deux collèges, un même juré ne pouvant, lors d'une séance, représenter deux collèges.

Une liste des dégustateurs habilités établie sur proposition de l'ODG est validée par l'organisme certificateur.

Article 3 : Organisation des contrôles et fonctionnement de la CEO

L'organisme certificateur valide :

- le plan de prélèvement ;
- le planning des séances de dégustation.

Le secrétariat du jury de dégustateurs est assuré par un animateur choisi et qualifié par l'OC.

Les jurés sont convoqués au moins 15 jours à l'avance.

Les résultats sont valides si au moins 5 personnes ont participé à la dégustation, représentant au moins 2 collèges dont au moins celui des porteurs de mémoire.

Article 4 : Prélèvements d'échantillons

L'organisme certificateur assure ou fait assurer l'organisation matérielle des prélèvements conformément à la présente procédure et dans le respect des règles d'indépendance et d'impartialité exigées par le COFRAC.

Dans le cas où il délègue cette organisation à une autre structure, l'OC référence cette structure conformément à sa procédure de référencement d'un sous-traitant et signe une convention de mandatement pour la réalisation des prélèvements. Cette convention est rédigée par l'OC et reprend les conditions de prélèvement et de conservation des échantillons.

Les prélèvements des échantillons sont effectués par l'agent de prélèvement mandaté par l'OC.

Le calendrier des prélèvements des échantillons est fixé en adéquation avec le calendrier des dégustations et en concertation avec l'OC.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 48 de 54

Les échantillons sont prélevés sur le quai d'expédition de la cave d'affinage ou dans le magasin de vente au détail de l'entreprise ou dans les entreprises de préemballage, sur des fromages auxquels l'opérateur concerné aura apposé l'appellation Comté, donc au plus près de la commercialisation.

L'agent préleveur, sous réserve de respecter les conditions d'hygiène appropriées, a libre accès à tous les locaux ; il est accompagné par un représentant de l'opérateur si celui-ci le souhaite.

L'agent note l'ensemble des informations relatives au lot et à la meule prélevée sur une fiche de prélèvement signée par le responsable de l'entreprise ou son représentant et par l'agent préleveur.

Un lot correspond aux meules fabriquées pendant 1 mois dans 1 fromagerie donnée et affinées par un même affineur (= 1 origine).

Les échantillons sont ensuite transportés jusqu'aux locaux de la dégustation, en maintenant la chaîne du froid ; l'agent de contrôle assure leur anonymat par l'attribution à chacun d'un numéro de dégustation.

Le plan de prélèvements sur l'année doit respecter la fréquence du plan analytique externe défini au paragraphe 4.2.1 du présent document. Ce point est surveillé par l'organisme certificateur.

Les échantillons sont destinés :

- au contrôle organoleptique effectué par le jury de dégustateurs
- aux analyses physico-chimiques prévues au plan analytique externe et effectuées par un laboratoire référencé par l'organisme certificateur.

Les reprélèvements décidés pour des contrôles seulement physico-chimiques suite à une CEO peuvent être déconnectés des prélèvements d'échantillons pour le contrôle organoleptique.

Article 5 : Examen organoleptique

Les membres de la Commission sont convoqués par courrier postal ou électronique au minimum 15 jours avant la date de la séance de dégustation

Le jury de dégustateurs se réunit dans des locaux adaptés à cet exercice : éclairage suffisant, température tempérée, et calme.

Avant les dégustations sur fromages rendus anonymes, un fromage témoin est dégusté, noté puis commenté par le jury pour préparer les juges à la dégustation.

Les fromages soumis à l'examen sont présentés débarrassés de leurs emballages et étiquetages et portant leur seul N° de dégustation.

Les dégustateurs procèdent à l'examen organoleptique des produits présentés. Le 1^{er} fromage à déguster est imposé à chaque juge afin de varier au sein du jury l'ordre de dégustation.

L'examen porte sur les critères organoleptiques définis dans le cahier des charges ; les juges enregistrent les notes et commentaires pour l'ensemble des fromages dégustés.

Ne peuvent bénéficier de la dénomination « Comté » que les fromages qui présentent une note minimale de 14/20. Une bande de surmarquage de couleur verte est présente sur le talon.
Le bénéfice de la dénomination « Comté » est encore possible pour les fromages dont la note est comprise entre 12 et 14 à condition que la note de goût soit supérieure ou égale à 6,5/10. Dans ce cas, est obligatoire l'apposition en talon de la bande de surmarquage de couleur brun brique.

La « conformité » des produits est établie au regard de la grille d'évaluation.

Les jurés doivent émettre leur avis sur l'acceptabilité du produit au sein de l'appellation ainsi que sur les défauts (caractéristiques considérées comme négatives pour l'appellation). Ils disposent pour cela d'une liste de descripteurs

Modalités de prise des décisions par le jury :

Chaque séance se termine par une mise en commun des résultats et une discussion. Une synthèse du débat, qui peut faire état des divergences de vue, est reprise sur la fiche de synthèse pour le fromage.

Lorsqu'au cours d'une séance il n'y a pas unanimité, le jury établit une fiche dite « de consensus » afin de statuer sur l'avis à émettre et sur les motifs de refus éventuels.

Le secrétariat du jury est assuré par l'animateur.

Les résultats des contrôles organoleptiques (résultats individuels, y compris ceux concernant l'échantillon « témoin », et fiches de consensus) sont adressés par l'animateur du jury à l'organisme certificateur dans un délai de 15 jours ouvrés après la séance.

Les produits ayant obtenu une note moyenne supérieure à la note minimum requise pour pouvoir bénéficier de l'appellation d'origine « Comté », sont déclarés conformes par l'organisme certificateur.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 49 de 54

Lorsque la note moyenne du jury de dégustateurs est inférieure à la note minimum requise, l'échantillon fait automatiquement l'objet d'un manquement notifié par l'organisme certificateur.

Article 6 : Mesures suite aux manquements

Les résultats des examens opérés par le jury de dégustateurs sont conservés pendant 5 ans.

Bureau Veritas Certification, au vu des résultats des examens organoleptiques et / ou des résultats des analyses physico-chimique des produits non-conformes (manquements), décide des mesures suite aux manquements à appliquer.

Ne peuvent bénéficier de la dénomination « Comté » que les fromages qui présentent :

- Humidité dans le fromage dégraissé : HFD < 54%
- Matière grasse sur le poids sec : MG/ES > 45% et < 54%
- Extrait sec : ES > 62%
- Taux de sel : Na Cl > 0,6 %
- Protéolyse : MANP/MAT ≥ 15,5% ; MANP/MAT ≥ à 17,5% si MG/ES > 52%

La commission « suivi qualité » de l'ODG est à même de commenter les résultats du travail du jury en les insérant dans un contexte plus global prenant en compte :

- o les éléments explicatifs sur l'origine du manquement
- o l'historique des résultats de l'entreprise ;
- o les informations apportées par le contrôle analytique ;
- o les résultats des contrôles sur les quais d'expédition

à l'attention de Bureau Veritas Certification.

Si le Comité de certification décide d'une mesure suite au manquement, celle-ci, dûment motivée, est notifiée par l'organisme certificateur. Celui-ci décide quel est l'opérateur (fabricant ou affineur ou les deux parties concernées) qui est l'objet de la décision. Cette décision est adressée aux opérateurs concernés et à l'ODG dans un délai maximum de 2 semaines.

En cas d'avertissement, la décision est adressée par lettre recommandée avec accusé de réception.

Quand un fromage risque un avertissement (itération d'anomalies analytique ou organoleptique, écart à la note minimum de 12 ou écart à la note minimum de goût supérieurs à 5%, ..), l'opérateur est invité à adresser à la CSQ par écrit (il peut également demander à être reçu par elle) toutes les explications et éléments d'information supplémentaires que la CSQ transmettra à Bureau Veritas Certification en accompagnement de son avis.

Avec tout avertissement, l'opérateur est informé de son droit de s'expliquer, par écrit sur les anomalies constatées ou de demander à s'entretenir avec l'ODG et/ou Bureau Veritas Certification.

Le Comité de certification décide sur proposition de la CSQ si l'avertissement est adressé au seul metteur en marché ou s'il doit également être adressé à l'opérateur amont dans la mesure où la responsabilité de l'anomalie peut également lui être attribuée.

Responsabilité de l'affineur :

- IM (en partage avec la fromagerie)
- sel (en partage avec la fromagerie)
- Goût / pâte (=tri)
- Présentation des meules

Responsabilité de la fromagerie :

- IM
- Sel
- G/S
- HFD

Dans tous les cas l'opérateur qui reçoit l'avertissement fait l'objet d'un nouveau contrôle produit sur le critère défaillant (analytique et / ou organoleptique).

Le délai de reprélèvement (sous 1 an maximum) est proposé par l'opérateur en cohérence avec le plan d'action défini.

En l'absence de proposition, le reprélèvement sera organisé par Bureau Veritas Certification dans les 6 mois qui suivent la non-conformité.

La CSQ peut émettre un avis sur la notion de récidive et le transmettre au Comité de certification.

Bureau Veritas Certification prend des décisions adaptées en cas de résultats de dégustations non-conformes de manière récurrente pour un même fabricant ou affineur, ces décisions pouvant aller jusqu'à la suspension de l'opérateur (cas de manquement grave).

La durée de la suspension est définie sur avis du Comité de certification dont le terme peut, par exemple, être lié aux résultats d'un nouvel examen physicochimique et/ou organoleptique.

A la suite d'une invalidation de l'usage de l'AOP, l'opérateur peut demander à l'organisme certificateur de procéder à un nouvel examen physico-chimique et organoleptique.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 50 de 54

Cet examen intervient lors de la séance de dégustation par jury suivant immédiatement la réception de la demande par l'organisme certificateur. La décision de l'organisme certificateur est prise et notifiée dans les mêmes formes que les décisions de la commission de « routine ». Si ce nouvel examen s'avère satisfaisant, les résultats sont présentés au Comité de certification de l'organisme certificateur qui pourra étudier la levée de la suspension.

Article 7: Bilan annuel des CEO

L'organisme certificateur assure ou fait assurer :

- une évaluation annuelle des membres des CEO. Il établit un bilan communicable à chacun d'entre eux et le transmet à l'ODG,
- un bilan annuel des examens organoleptiques qui portent sur le produit. Ce bilan est porté à la connaissance de l'ODG et lui permet d'enrichir sa réflexion sur les itinéraires techniques ainsi que sur les pratiques des opérateurs.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 51 de 54

ANNEXE 2 – PROCEDURE DE PRELEVEMENT DES COMTES AFFINES DESTINES AUX AUTOCONTROLES PHYSICO-CHIMIQUES

OBJET :

Il s'agit d'assurer, à partir d'un plan d'échantillonnage, un suivi régulier de la composition physico-chimique des meules affinées.

CONTEXTE :

Le protocole d'autocontrôle physico-chimique du Comté affiné est un outil de suivi de la qualité vis à vis des exigences analytiques de l'A.O.P. Comté.

A ce titre, il permet :

- ① de suivre très régulièrement la composition physico-chimique des lots commercialisés et de comparer les résultats obtenus avec la réglementation en vigueur.
- ② de constituer un historique qui pourra attester de la conformité des pratiques de l'entreprise auprès des structures de contrôle de l'A.O.P. Comté.
- ③ de détecter les anomalies ou les éventuelles dérives et d'en trouver l'origine pour effectuer les actions correctives.

I. PLAN D'ÉCHANTILLONNAGE

- ◆ **Définition du lot** : un lot correspond aux meules fabriquées pendant 1 mois dans 1 fromagerie donnée (= 1 origine) et affinées sur 1 site donné
- ◆ **Objet des contrôles** : chaque lot encore présent en intégralité est contrôlé 1 fois à une date proche de la commercialisation.
- ◆ **Rythme des contrôles** : logiquement les contrôles sont mensuels.
Cas particulier : pour les très petits ateliers d'affinage, il est toléré que l'autocontrôle mensuel n'ait pas lieu s'il y a moins de 10 meules présentes ; toutefois, un minimum de 6 autocontrôles annuels est requis.
- ◆ **Protocole d'échantillonnage** :
 - 2 meules étalées sur le mois pour les ateliers **affinant entre 5 et 20 tonnes par an** ;
 - 3 meules étalées sur le mois pour les ateliers **affinant entre 20 et 30 tonnes par an** ;
 - 4 meules étalées sur le mois pour les ateliers **affinant entre 30 et 40 tonnes par an** ;
 - 5 meules étalées sur le mois pour les ateliers **affinant entre 40 et 50 tonnes par an** ;
 - 10 meules étalées sur le mois pour les ateliers **affinant 50 tonnes ou plus par an**.

II. PRÉLÈVEMENT DE L'ÉCHANTILLON

II.1 Préparation des meules avant prélèvement

Trier la ou les meules à prélever, puis :

- Rendre lisibles les plaques de jour :
 - * gratter la morge
 - * humidifier si nécessaire (eau propre + papier absorbant)
 - * positionner les plaques devant
- Tirer les meules des rayons (sans les sortir)

Un échantillon est obtenu par prélèvement de carottes provenant des meules. L'analyse sera réalisée après mélange des carottes constituant l'échantillon.

L'échantillon final doit peser 30 grammes au minimum.

II.2 Matériel

- * 1 sonde n°0 (pour un échantillon de 10 meules).
- * 1 coupe-sonde
- * 1 couteau
- * papier aluminium sulfurisé
- * 1 glacière avec plaque eutectique
- * colle alimentaire
- * ruban adhésif
- * étiquettes

II.3 Mode opératoire

1. PRELEVER les carottes à la sonde :
 - * entre 10 et 15 cm du talon
 - * en biais
2. ÉLIMINER 1,5 cm très précisément de la croûte avec le coupe-sonde.
3. EMBALLER les carottes d'un même lot dans un papier aluminium sulfurisé, en plaquant l'emballage (face aluminium) contre le fromage, et en assurant l'étanchéité de l'emballage avec du ruban adhésif.
4. IDENTIFIER le prélèvement avec une étiquette et établir un bulletin de demande d'analyses
5. ENDUIRE les bouchons croûtés de colle sur leurs pourtours.
6. REPLACER les bouchons croûtés dans les meules.
7. PLACER l'échantillon dans la glacière.
8. ENREGISTRER le prélèvement
9. ACHEMINER les échantillons au laboratoire, dans la journée, sans rupture de la chaîne du froid.

III. ANALYSES A REALISER ET CIBLE

Analyse	Cible	Valeur réglementaire
Indice de Maturation	Minimum 800 (si G/S ≤ 52%)	MANP/MAT ≥ 15,5% (si G/S ≤ 52%)
	Minimum 900 (si G/S > 52%)	MANP/MAT ≥ à 17,5% (si G/S > 52%)
Taux de sel	Minimum 0.60%	Minimum 0.60%
Matière grasse	45 % < G/S < 54 % HFD < 54%	45 % < G/S < 54 % HFD < 54%
Extrait sec	Minimum 62%	Minimum 62%

IV. RESPONSABILITE ET TRACABILITE

Les entreprises qui réalisent leurs autocontrôles de façon autonome doivent :

- Nommer un responsable des prélèvements qui connait la présente procédure
- Disposer du matériel nécessaire
- Tenir à jour des documents qui tracent les prélèvements sur lesquels sont enregistrés :
 - Qui a fait le prélèvement
 - Quand
 - Date de fabrication des meules prélevées
- Tenir à jour un classeur des résultats
- Enregistrer les actions correctives mises en œuvre en cas de résultat non conforme

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 53 de 54

ANNEXE 3 – PROCEDURE DE RE-MARQUAGE DES MEULES SANS PLAQUES

Objet :

Décrire les conditions dans lesquelles les meules ne portant pas la plaque vertes de caséine, telle que l'exige la réglementation, sont « re-marquées » par l'ODG avant leur commercialisation.

Motifs de non marquage accidentel des fromages :

- Le plus souvent : pas de plaques disponibles à l'atelier (commande trop tardive de la part du fromager, délai de livraison trop long, retard d'envoi de la part de l'ODG)
- Oubli d'apposition des plaques
- Plaques endommagées au niveau de l'atelier
- Plaques qui se sont décollées

Quantification:

- Le CIGC enregistre chaque mois quelques cas de fromageries où il manque des plaques
- Le nombre de fromages sans plaques peut aller de 1 à plusieurs centaines de meules pour un atelier donné.

Mode opératoire :

1. La fromagerie prévient l'ODG (mail, tél ou fax). Une **fiche de suivi** est ouverte
2. L'ODG s'engage à procéder au re-marquage de ces meules **dans les 4 mois** à partir du jour où il est informé. **Ce délai peut être allongé** en vue d'optimiser les déplacements du personnel CIGC, sous réserve d'une **entente formelle** avec l'affineur (enregistrée sur la fiche suiveuse).
 - Le re-marquage se fait **sur rendez-vous**
 - Le détenteur des meules est invité à **repérer les meules** et si possible à **les regrouper**
 - Le re-marquage se fait au fer rouge sur des meules de **1 mois minimum**
 - Le fer laisse dans le fromage l'**empreinte « CIGC »** visible tout au long de la vie du fromage

A l'issue de ce travail, la fiche suiveuse est complétée avec les mentions requises

La fiche est cosignée par le personnel CIGC et la personne de l'entreprise qui l'a assisté. Un double de la fiche est laissé à l'entreprise.

Responsabilités :

- Collecte des informations à l'ODG : tout membre du personnel qui va prendre l'appel téléphonique, recevoir un mail ou trouver le fax. Cette personne recueille au minimum les **coordonnées de la personne** qui a appelé et le **nombre de fromages** concernés puis transmet l'info au technicien.
- Re-marquage et traçabilité : le technicien procède au marquage des fromages ; il ouvre, renseigne et archive les fiches suiveuses.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 54 de 54

ANNEXE 4 – CALCUL DE LA PRODUCTIVITE INDIVIDUELLE DES EXPLOITATIONS

Précisions concernant le calcul de la productivité :

- La référence de productivité à l'hectare correspond au meilleur rendement d'une exploitation entre 2008/2009 et 2012/2013 auquel on ajoute 300 l/ha, dans la limite des 4 600 l/ha dans tous les cas.
- Le rendement correspond à la référence administrative de la campagne N/N+1 divisée par les surfaces fourragères ou potentiellement fourragères de l'exploitation déclarées à la PAC en année N.

Cas particuliers :

- La référence de productivité à l'hectare d'un nouvel entrant en filière Comté correspond à la référence de productivité moyenne de l'atelier d'accueil.
- La référence de productivité à l'hectare des exploitations rentrantes dans le cadre de la création d'un nouvel atelier correspond à la référence de productivité moyenne de la filière de la campagne laitière précédente.
- Pour les exploitations ayant eu une dotation jeune agriculteur entre le 01/04/2013 et le 31/03/2015, on rajoute au meilleur rendement, la dotation JA du bassin OU le forfait de 300 l/ha.
- Dans les cas de reprise de foncier, les nouvelles surfaces sont intégrées par moyennisation par les surfaces.
 - Pour les reprises de surfaces dans la filière Comté, la référence de productivité qui leur est appliquée est celle de l'exploitation cédante.
 - Pour les reprises de surfaces hors filière, la référence de productivité qui leur est appliquée est la productivité moyenne de la filière de la campagne laitière précédent la reprise.
- Si une exploitation a subi un réajustement des surfaces par la déclaration PAC, alors le potentiel de productivité de l'exploitation ne sera pas modifié.
- Les surfaces communales exploitées de manière collective ont une référence de productivité établie à partir des quotas laitiers des exploitations ayant utilisé les communaux sur la campagne 2012/13 et de la totalité des surfaces mises en œuvre (PAC des exploitations plus surface du communal utilisé). Les mouvements fonciers de communaux collectifs s'effectuent avec la référence de productivité du communal.

Une fois que cette référence de productivité est déterminée, l'exploitation ne devra pas la dépasser de plus de 10% pour rester conforme à l'AOP Comté et ce, dans la limite des 4 600 l/ha dans tous les cas.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 1 sur 3

VERSION APPROUVEE LE 24 AVRIL 2020

Annexe 5 du plan de contrôle pour la certification de l'appellation d'origine Comté

Organisme de Défense et Gestion :
Comité Interprofessionnel de Gestion du Comté (CIGC)
Avenue de la Résistance –BP 20 026 – 39801 Poligny Cedex

Actualisation	Rédaction			Approbation		
Date	Nom	Fonction	Visa	Nom	Fonction	Visa
21/04/2020	Isabelle Peumery	Chargée d'affaires Bureau Veritas Certification France SAS		Magalie Thebault	Responsable de marché Bureau Veritas Certification France SAS	

Version	Evolution
4	Annexe 5 du plan de contrôle AO004-PC-4-18 approuvé par l'INAO le 28/11/2018, en lien avec l'arrêté du 17 avril 2020 relatif à la modification temporaire du cahier des charges de l'appellation d'origine protégée (AOP) « Comté » en raison des mesures prises contre la propagation de l'épidémie de covid-19

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 2 sur 3

ANNEXE 5 – Modifications apportées au plan de contrôle approuvé par l'INAO le 28 novembre 2018 suite à la parution de l'arrêté du 17 avril 2020 relatif à la modification temporaire du cahier des charges de l'appellation d'origine protégée Comté. Modifications applicables pour les contrôles portant sur la période de production allant du 1er avril 2020 jusqu'au 14ème jour suivant la levée des mesures prévues dans le cadre de la lutte contre la propagation de l'épidémie de covid-19

	Point de contrôle	Documents <u>Obligatoires soulignés</u>	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
3.9bis	Nombre de traite mis en fabrication dans un atelier qui accueille du lait supplémentaire de producteurs : liste des producteurs habilités collectés de manière temporaire indiquant l'atelier auquel ils livrent habituellement	<u>Liste des producteurs habilités avec nom de l'atelier habituel</u> <u>Bordereaux de ramassage ou cahier de ramassage</u>	Quotidien	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
3.9ter	Nombre de traite mis en fabrication dans un atelier qui accueille du lait supplémentaire de producteurs : documents attestant que la défaillance de l'atelier habituel est liée à la pandémie de covid-19	<u>Documents attestant de la perte d'effectif, de panne de matériel ne pouvant être réparée faute de réparateur, de défaut d'approvisionnement de certains consommables, etc...</u>	Quotidien	Documentaire	m		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.4bis	Délai d'emprésurage dans atelier qui accueille du lait supplémentaire de producteurs : liste des producteurs habilités collectés de manière temporaire indiquant l'atelier auquel ils livrent habituellement	<u>Liste des producteurs habilités avec nom de l'atelier habituel</u> <u>Bordereaux de ramassage ou cahier de ramassage</u>	A chaque fabrication	Documentaire	m ponctuel M organisé et répété		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.4ter	Délai d'emprésurage dans atelier qui accueille du lait supplémentaire de producteurs : documents attestant que la défaillance de l'atelier habituel est liée à la pandémie de covid-19	<u>Documents attestant de la perte d'effectif, de panne de matériel ne pouvant être réparée faute de réparateur, de défaut d'approvisionnement de certains consommables, etc...</u>	A chaque fabrication	Documentaire	m ponctuel M organisé et répété		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.17bis	Nombre de fabrications par cuve (nombre de tours maximum par 24h) dans atelier qui accueille du lait supplémentaire de producteurs : liste des producteurs habilités collectés de manière temporaire indiquant l'atelier auquel ils livrent habituellement	<u>Liste des producteurs habilités avec nom de l'atelier habituel</u> <u>Bordereaux de ramassage ou cahier de ramassage</u>	Quotidien	Documentaire + Calcul	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers
4.17ter	Nombre de fabrications par cuve (nombre de tours maximum par 24h) dans atelier qui accueille du lait supplémentaire de producteurs : documents attestant que la défaillance de l'atelier habituel est liée à la pandémie de covid-19	<u>Documents attestant de la perte d'effectif, de panne de matériel ne pouvant être réparée faute de réparateur, de défaut d'approvisionnement de certains consommables, etc...</u>	Quotidien	Documentaire + Calcul	M		1 contrôle / an sur 50% des ateliers	1 contrôle / an sur 50% des ateliers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-004.PC-4-18
	PLAN DE CONTRÔLE - COMTE	Page 3 sur 3

En cas de manquement sur le point 3.9bis ou 3.9ter, les traitements et les mesures qui s'appliquent sont ceux prévus au point 3.9 tel que défini dans le plan de contrôle approuvé par l'INAO le 28/11/2018.

En cas de manquement sur le point 4.4bis ou 4.4ter, les traitements et les mesures qui s'appliquent sont ceux prévus au point 4.4 tel que défini dans le plan de contrôle approuvé par l'INAO le 28/11/2018.

En cas de manquement sur le point 4.17bis ou 4.17ter, les traitements et les mesures qui s'appliquent sont ceux prévus au point 4.17 tel que défini dans le plan de contrôle approuvé par l'INAO le 28/11/2018.