VERSION APPROUVEE LE 16 FEVRIER 2017

PLAN DE CONTRÔLE

Camembert de Normandie
AOP

Certipaq

Organisme Certificateur

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

Site de Caen
39 Avenue de la Côte de Nacre
14000 CAEN
Tél. : 02.31.94.25.36
Fax : 02.31.53.26.58

Date de validation par CERTIPAQ	Date de validation par l'I.N.A.O.
12 octobre 2016	

La reproduction, même partielle, de ce document est interdite sans l'accord express de l'Organisme Certificateur CERTIPAQ
VERSION APPROUVEE LE 16 FEVRIER 2017

SOMMAIRE

PREAMBULE **3**

1 – SCHEMA DE VIE DU PRODUIT **4**

2 - EVALUATION DE L'ODG POUR SON ADMISSION ET HABILITATION DES OPERATEURS **6**

3 - MODALITES D'EVALUATION DES OPERATEURS ET DE L'ODG **9**

3.1- Eléments généraux **9**

3.2 – Articulation entre les contrôles internes et les contrôles externes : Eléments de synthèse **12**

3.3 – Tableaux détaillés du plan de contrôle 13

4 – MODALITE D'ORGANISATION DES EXAMENS ANALYTIQUES ET ORGANOLEPTIQUES **39**

4.1 - Autocontrôles 39

4.2 – Contrôles internes 39

4.3 – Contrôles externes 39

5 – TRAITEMENT DES MANQUEMENTS **40**

5.1 - Eléments généraux 40

5.2 - Evaluation des manquements externes 40

5.3 - Suivi des manquements 40

5.4 - Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et mesures sanctionnant les manquements appliquées par l'Organisme Certificateur 42

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

PREAMBULE

Objet du Plan de Contrôle :

Modification du plan de contrôle « Camembert de Normandie » AOP à la demande de l'ODG

Cahier des Charges :

Cahier des charges Appellation d'Origine Protégée « Camembert de Normandie » en vigueur

Organisme de Défense et de Gestion :

Association de Défense et de Gestion de l'AOC Camembert de Normandie
82, rue de Bernières
14 000 Caen
Tél : 02 31 85 50 93
Fax : 09 70 63 10 72
Mail : aop@fromage-normandie.com

Opérateurs :

Les producteurs de lait (stricts ou également transformateur fermier)

Les transformateurs (laitiers et fermiers)

(le cahier des charges ne les distingue pas quant aux conditions de transformations, contrairement à certaines AOP)

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

1 – SCHEMA DE VIE DU PRODUIT – POINTS A MAITRISER

La mention (PPC) indique les principaux points à contrôler

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A MAITRISER
Aire géographique	Producteurs de lait Transformateurs	**PM 0.1 Localisation des exploitations (PPC)** **PM 0.2 Localisation des ateliers fromagers (PPC)**
Gestion des réclamations clients/consommateurs	Producteurs de lait Transformateurs	PM 0.3 Gestion des réclamations clients/consommateurs
Production du lait	Producteurs de lait	**PM 1.1. Proportion de vache normande dans le troupeau (PPC)** **PM 1.2.1. Surface minimale en herbe par rapport au nombre de vaches en lactation du troupeau (PPC)** **PM 1.2.2. S Surface minimale en herbe pâturable accessible depuis les locaux de traite par rapport au nombre de vaches en lactation du troupeau (PPC)** **PM 1.3. S Surface minimale de prairie par rapport à la surface en maïs ensilage utilisées pour l'alimentation des animaux du troupeau (PPC)** **PM 1.4.1. Durée minimale de pâturage des vaches laitières (PPC)** PM 1.4.2 Qualité des pâtures PM 1.4.3. Mise à disposition de foin en dehors des périodes de pâturage PM 1.5. Composition de la ration de base PM 1.6. Provenance de la ration de base PM 1.7. Mode de préparation des céréales PM 1.8. Nature des aliments concentrés PM 1.9. Apport en aliments concentrés par vache du troupeau par année civile
Transformation	Transformateurs	PM 2 Collecte de producteurs de lait habilités PM 3 Délais de mise en œuvre entre la traite la plus ancienne et la maturation PM 4 Standardisation du lait (méthode) PM 5 Matériels soumis à déclaration PM 6. Individualisation des lignes de traitement du lait destinées à l'AOP PM 7 Enregistreurs de températures **PM 8 Caractère cru du lait (PPC)** PM 9 Concentration du lait PM 10. Durées de maturations primaire et secondaire (facultative) du lait PM 11. Températures de maturations primaire et secondaire (facultative) du lait

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

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTROLER
Transformation	Transformateurs	**PM 12. Type de contenants et capacité (PPC)** PM 13. Température d'emprésurage PM 14. Dose maximale et nature de présure PM 15 Additifs PM 16 Tranchage du caillé : Matériel et Méthode PM 17 Délai de moulage PM 18 Elimination du sérum PM 19 Matériels : Mode de prélèvement du caillé dans la bassine **PM 20 Moulage fractionné du caillé (PPC): Nombre de passages et Délais entre chaque passage** **PM 21 Temps et modalités d'égouttage (PPC)** PM 22 Retournement des fromages PM 23 Salage PM 24 Ressuyage : Moment, Durée PM 25 Température de conservation des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais
Affinage et conditionnement	Transformateurs	PM 26 Modalités de conservation des fromages frais et en cours d'affinage sous atmosphère modifiée **PM 27 Température d'affinage en hâloir (PPC)** **PM 29 Délai entre emprésurage et conditionnement (PPC)** PM 30 Délai entre emprésurage et expédition **PM 31 Délai entre emprésurage et livraison des clients (PPC)** PM 32 Modalités de conditionnement PM 33 Nature de l'emballage PM 37 Respect des dimensions des fromages
Étiquetage		PM 36 Poids net indiqué à l'emballage PM 35 Mention d'étiquetage obligatoire PM 34 Respect de la Technique traditionnelle (si mentionné)
Traçabilité et comptabilité matière	Transformateurs	PM 43 : Traçabilité et comptabilité matière

Contrôle produit	
Examen organoleptique	**PM 38 Appartenance aux types (typicité) (PPC)**
Examen analytique	**PM 39 Taux de matière grasse (PPC)** **Poids total de matière sèche (PPC)**
Obligations déclaratives	
Producteurs de lait Transformateurs	PM 40 Déclaration d'identification et annexes
Producteurs de lait	PM 41 Déclaration d'engagement dans un processus d'évolution génétique du troupeau
Transformateurs	PM 42 Déclaration nécessaire à la connaissance et au suivi des quantités produites

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

2 - EVALUATION DE L'ODG POUR SON ADMISSION ET HABILITATION DES OPERATEURS

Les activités d'évaluation comprennent :

- l'**évaluation** proprement dite de l'Organisme de Défense et de Gestion « Association de Défense et de Gestion de l'AOP Camembert de Normandie » en vue de son **admission ;**
- l'**habilitation** des opérateurs.

Ainsi pour pouvoir intervenir dans le processus de certification du "Camembert de Normandie" :

- l'Organisme de Défense et de Gestion doit avoir été **évalué** d'une part,
- les différents opérateurs doivent avoir été **habilités** d'autre part par l'Organisme Certificateur.

2.1 – Evaluation de l'ODG

L'évaluation de l'Organisme de Défense et de Gestion, en vue de son admission, a pour but de vérifier sa capacité à appliquer et maintenir les exigences sur lesquelles la certification est fondée.

Un **contrat de certification** est signé entre l'Organisme Certificateur CERTIPAQ et l'Organisme de Défense et de Gestion afin de définir les responsabilités prises par les deux entités.

Avant de procéder à l'évaluation, l'organisme certificateur doit examiner le dossier de candidature de l'Organisme de Défense et de Gestion permettant de fournir la preuve documentée que :

- Les exigences pour l'octroi de la certification sont clairement définies, documentées et comprises,
- Toute différence de compréhension entre les deux partenaires (Organisme Certificateur et Organisme de Défense et de Gestion) est résolue,
- L'organisme certificateur est en mesure d'assurer la prestation de certification correspondant à la portée de la certification demandée.

Dans le cadre du contrat de certification, un audit d'évaluation est réalisé, selon la procédure de CERTIPAQ référencée PR 05 traitant notamment de la gestion des audits d'évaluation des ODG. Cet audit, mené à l'aide d'un support d'audit, permet l'examen de l'ensemble des points mentionnés au paragraphe 3.3.7 « *Suivi par l'Organisme Certificateur de l'Organisme de Défense et de Gestion* » (dont notamment les missions relatives à l'ODG conformément à la Directive de l'INAO INAO-DIR-CAC-01). Il a notamment montré que l'Organisme de Défense et de Gestion :

- a mis en place et assure l'évolution de **l'organisation** nécessaire à la maîtrise de la qualité des produits, et qu'il détient les moyens nécessaires à la réalisation des opérations de contrôles internes prévues par le plan de contrôle ;
- a l'aptitude d'assurer le **suivi de l'engagement** de tous les opérateurs à appliquer et respecter les exigences en matière de certification de l'Organisme Certificateur.

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

2.2 – Préambule à l'habilitation des opérateurs : l'identification des opérateurs

Tout opérateur souhaitant bénéficier de l'Appellation d'Origine « Camembert de Normandie» est tenu de s'identifier auprès de l'ODG en déposant une déclaration d'identification, en vue de son habilitation. Cette identification doit être réalisée dans le respect des exigences réglementaires en vigueur.

Dans un premier temps, l'ODG vérifie la complétude de la déclaration d'identification et la conformité des éléments fournis dans la déclaration d'identification par rapport au cahier des charges, et revient éventuellement vers l'opérateur si des informations complémentaires doivent être précisées :

- L'ODG enregistre la déclaration d'identification : l'ODG inscrit l'opérateur sur le fichier des opérateurs identifiés et tient à jour ce fichier ; il inscrit également (ou enregistre par voie informatique) la date du jour de réception de la déclaration d'identification et procède à une vérification documentaire systématique :
    - Il contrôle la complétude du document et des annexes à fournir. Les formulaires incomplets sont retournés par l'ODG aux opérateurs concernés dans le mois à compter de leur réception pour demande de compléments.
    - L'ODG contrôle également la conformité des éléments fournis par rapport au cahier des charges. Si l'ODG relève une non-conformité : un élément déclaré qui ne répond pas au cahier des charges, il doit avertir l'opérateur concerné dans le mois suivant la réception de la déclaration d'identification en lui précisant la nature de la ou des non-conformité(s). L'opérateur peut alors retirer sa demande et s'abstenir de produire l'appellation ou il peut la maintenir. En l'absence de réponse dans un délai de 3 mois, la demande est caduque.

Le délai de transmission à CERTIPAQ, des déclarations d'identification accompagnées de leurs annexes complètes et conformes par rapport au cahier des charges est de 1 mois maximum à compter de leur réception.
La transmission des déclarations d'identification par l'ODG à CERTIPAQ atteste de la vérification documentaire des déclarations d'identification par l'ODG
Lors de renvoi de déclaration d'identification incomplète ou non–conforme par rapport au cahier des charges de l'ODG à l'opérateur, l'ODG conserve tous les éléments du suivi, notamment les dates et motif de renvoi (non complétude ou non conformité par rapport au cahier des charges). Si un opérateur souhaite que sa déclaration d'identification soit transmise en l'état à l'organisme certificateur bien qu'elle soit incomplète ou non conforme, après en avoir été informé par l'ODG, il en informe l'ODG par écrit, sachant que ses chances d'habilitation sont quasi nulles.
L'ODG conserve un exemplaire des déclarations d'identification et de leurs annexes aussi longtemps que l'opérateur est en activité.

Dans un second temps, CERTIPAQ réalise un audit sur site.

2.3 – Habilitation des opérateurs

✓ **L'habilitation de chaque opérateur** est effectuée par CERTIPAQ selon la procédure PR 05 traitant notamment des audits d'habilitation des opérateurs et a pour but de vérifier :

* **l'aptitude** de ces opérateurs à répondre aux **exigences du cahier des charges** de l'Appellation d'Origine « Camembert de Normandie », c'est-à-dire vérifier qu'ils disposent des moyens nécessaires (organisation, procédures, instructions, enregistrements prévus, matériels, infrastructures, compétence du personnel) pour assurer le respect des exigences.
* **leur engagement à appliquer le cahier des charges** et le plan de contrôle les concernant.

Ce contrôle intervient dans les 4 mois maximum après la réception par CERTIPAQ de la déclaration d'identification transmise par l'ODG.
Ces contrôles d'habilitation se déroulent en présence du responsable de l'entreprise ou de quiconque missionné à cet effet par le responsable de l'entreprise.
L'objectif de ce contrôle est de vérifier sur site l'exactitude des informations déclarées dans la déclaration d'identification et de vérifier la conformité de l'outil de production par rapport au cahier des charges.

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

Dès réception de la demande d'habilitation transmise par l'ODG, CERTIPAQ « déclenche » la procédure d'habilitation. A cet effet, les audits d'habilitation sont réalisés par des agents habilités par CERTIPAQ tel que décrit au chapitre 3.1.3 du présent plan de contrôle. Ces audits, effectués sur le(s) site(s) des différents opérateurs permettent l'examen de **l'ensemble des points mentionnés dans le plan de contrôle** défini au chapitre 3.3 « Tableaux détaillés du plan de contrôle » du présent dossier.

Les audits initiaux d'habilitation des ateliers de transformation et/ou d'affinage (transformateurs laitiers ou fermiers) sont menés à l'aide d'un support d'audit adapté au produit « Camembert de Normandie » Appellation d'Origine.
Cet audit initial d'habilitation considèrera le schéma structurel de chaque entreprise, au travers de ses installations et matériels, ses systèmes de traçabilité et d'enregistrements en place ainsi que tous les moyens mis en œuvre pour faciliter la transparence du respect du caractère cru du lait.

✓ **Dispositions communes relatives à l'habilitation des opérateurs**

Les décisions d'admission ou non de l'ODG (octroi du certificat) et les décisions d'habilitation ou non des opérateurs (octroi de l'habilitation) sont prises conformément aux procédures PR 04 relative au traitement d'une demande de certification et PR 05 traitant notamment de l'évaluation de l'ODG et de l'habilitation des opérateurs.

Lorsque l'audit d'habilitation a été réalisé, l'habilitation est prononcée dès que l'ensemble des manquements, éventuellement constatés, est levé.
Selon les modalités définies par CERTIPAQ, l'habilitation peut malgré tout être prononcée, en cas de manquements mineurs constatés à condition que ces manquements fassent l'objet de propositions d'actions correctives et de délais associés jugés recevables (plan de mise en conformité accepté pour les manquements mineurs constatés). Cette décision doit être prise par le Comité de Certification.

La décision d'habilitation définissant la portée, ou de non habilitation (motivée) est transmise par CERTIPAQ à l'opérateur (copie à l'ODG) dans un délai de 15 jours à compter de la réception des réponses aux éventuels manquements (permettant le retour en conformité) ou sous huitaine après examen par le Comité de Certification.
L'habilitation de l'opérateur a pour conséquence son inscription sur la liste des opérateurs habilités. Cette liste est tenue à jour par CERTIPAQ.

Tout changement d'identité d'un opérateur ainsi que toute modification de l'outil de production et/ou de transformation apportée par l'opérateur doivent être déclarées à l'ODG.

CERTIPAQ devra être tenu informé par l'ODG :
- de tout changement d'identité d'un opérateur,
- de toute modification importante de l'organisation d'un opérateur pouvant avoir une incidence sur la mise en œuvre du cahier des charges par ce dernier.

Au vu des modifications annoncées, CERTIPAQ décidera de la réalisation ou non d'une nouvelle évaluation conformément à la procédure de CERTIPAQ relative aux modalités d'habilitations des opérateurs.

Remarque : En cas de modification du cahier des charges portant sur des points structurels, l'habilitation des opérateurs est réputée acquise sous réserve de l'enregistrement d'un amendement à la déclaration d'identification dans les 3 mois qui suivent l'enregistrement du cahier des charges modifié au JOUE. Cet amendement doit comprendre notamment l'engagement de l'opérateur à se conformer au cahier des charges modifié.

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

Cas où l'opérateur doit formaliser une nouvelle déclaration ou non (dans ces cas, la déclaration d'identification est systématiquement transmise à CERTIPAQ):

– Nouvelle déclaration d'identification pour nouvelle exploitation / reprise d'exploitation en AOP : Le nouvel opérateur ne pourra être collecté en AOP qu'après son habilitation par CERTIPAQ, qui interviendra après un contrôle sur site favorable (dans les 4 mois). La déclaration d'identification peut être remplie à l'avance, avec la date de prise d'effet, ce qui permet à CERTIPAQ d'organiser un contrôle dès la reprise. Les responsables de collecte doivent être vigilants sur ce point afin d'éviter la rupture de collecte.

- Nouvelle déclaration d'identification multi-appellation (Camembert de Normandie en plus du Pont l'Evêque et/ou Livarot) : l'habilitation par CERTIPAQ, n'interviendra qu'après le contrôle sur site (dans les 4 mois) pour l'ensemble des AOP demandées.

- Nouvelle déclaration d'identification en cas de modification importante de cheptel / surface : le producteur continue à être collecté en AOP mais sera contrôlé dans les 4 mois par CERTIPAQ.

- Nouvelle déclaration d'identification en cas de changement de raison sociale / nouvel associé (sans changement de structure) : le producteur continue à être collecté en AOP, le contrôle n'est pas obligatoirement réalisé dans les 4 mois, surtout si le producteur a été contrôlé récemment.

- Reprise d'exploitation sans poursuite de la collecte AOP ou cessation d'activité : l'opérateur doit demander le retrait de l'habilitation à la date de son départ.

Après :

- la phase d'évaluation de l'Organisme de Défense et de Gestion en vue de son admission et
- d'habilitation des différents opérateurs engagés dans la démarche de certification Appellation d'Origine,

se met en place le plan de contrôle qui intègre l'autocontrôle, le contrôle interne et le contrôle externe pour les opérateurs et l'évaluation en suivi de l'ODG.

La reproduction, même partielle, de ce document est interdite sans l'accord express de l'Organisme Certificateur CERTIPAQ
VERSION APPROUVEE LE 16 FEVRIER 2017

3 - MODALITES D'EVALUATION DES OPERATEURS ET DE L'ODG

3.1 - Eléments généraux

Une fois le plan de contrôle validé par l'INAO, CERTIPAQ l'adresse à l'ODG. L'ODG doit alors mettre à disposition des opérateurs le Cahier des Charges et le Plan de Contrôle validés dans leur dernière version.

L'organisation générale mise en place pour assurer la certification du « Camembert de Normandie » Appellation d'Origine s'articule entre trois types de contrôles définis ci-dessous :

- l'**auto-contrôle**
- le **contrôle interne**
- le **contrôle externe**

3.1.1 – L'autocontrôle

L'INAO définit l'Autocontrôle comme un contrôle organisé par l'opérateur sur sa propre activité. Par cet autocontrôle et son enregistrement, l'opérateur de la filière « Camembert de Normandie » vérifie l'adéquation de ses pratiques avec le cahier des charges Appellation d'Origine.
Les registres sont conservés au moins 3 ans.
Les autocontrôles sont vérifiés dans le cadre des contrôles internes et externes.

3.1.2 – Le contrôle interne

Il est mis en œuvre par l'Organisme de Défense et de Gestion (ODG). Ce dernier est responsable du suivi de ces contrôles. Ce contrôle interne lui permet de s'assurer que les exigences relatives à la certification du produit sont respectées. Il est réalisé, sous la responsabilité de l'ODG.

- ✓ **Contrôle interne des opérateurs au sein de la filière « Camembert de Normandie » Appellation d'Origine**

Pour assurer ses engagements concernant le respect du cahier des charges « Camembert de Normandie » Appellation d'Origine, l'ODG met en place les mesures suivantes :

- Maîtrise de la diffusion des documents concernant le cahier des charges et le plan de contrôle :
  - identification de chacun des opérateurs de la filière « Camembert de Normandie »,
  - diffusion des exigences du cahier des charges et du plan de contrôle aux opérateurs de la filière.
- Suivi des résultats des contrôles internes (y compris les rapports d'analyses) et mise en place des actions correctives.
- Suivi des résultats des contrôles externes (y compris les rapports d'analyses) et de la mise en place des actions correctives.
- 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 information de l'OC de l'étendue constatée et du plan d'action éventuellement mis en œuvre.
- Suivi de son engagement général d'ODG vis-à-vis de l'organisme certificateur CERTIPAQ dont la gestion des réclamations client/consommateurs.

Le détail par étapes et par point à maîtriser du plan de contrôle interne est présenté au chapitre 3.3.

Les contrôles internes font l'objet d'enregistrements permettant d'apporter la preuve de leur réalisation effective. Ceux-ci reprennent l'ensemble des points à maîtriser chez les opérateurs concernés. Ils sont pris en compte par l'Organisme Certificateur comme défini au point suivant.

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

✓ **Conditions de prise en compte des contrôles internes par l'Organisme Certificateur**

Pour ce faire, des exigences minimales en termes de **compétence** et de **mandatement** des agents chargés du contrôle interne sont déterminées et vérifiées dans le cadre du contrôle externe.

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

Opérateur contrôlé	Type de Contrôle	Qualification du contrôleur interne	Connaissances nécessaires
Tous les opérateurs	Contrôle documentaire des déclarations	Formation agricole de niveau IV (type BTA) ou équivalent (par exemple, BAC PRO + expérience professionnelle) Formé et mandaté par l'ODG	- Production agricole, - Fonctionnement des équipements agricoles, - Filière laitière. - Conditions de production de l'Appellation d'Origine « Camembert de Normandie »
Producteur de lait	Contrôle	Formation agricole de niveau IV (type BTA) ou équivalent (par exemple, BAC PRO + expérience professionnelle) Formé et mandaté par l'ODG	- Production agricole, - Fonctionnement des équipements agricoles, - Filière laitière. - Conditions de production de l'Appellation d'Origine « Camembert de Normandie »

Ces contrôles internes doivent par ailleurs être réalisés par des agents indépendants de l'opérateur contrôlé. Dans ce cadre, l'ODG tient à jour et à disposition de l'Organisme Certificateur le champ de compétence détaillé de chaque contrôleur interne intervenant pour son compte.

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

3.1.3 – Le contrôle externe

Il est mis en œuvre par l'Organisme Certificateur **CERTIPAQ**. Il lui permet de s'assurer du respect des exigences liées à la certification Appellation d'Origine.

Dans le cadre des contrôles externes, l'Organisme Certificateur doit prouver la compétence de ses agents chargés de la réalisation de ces contrôles et prendre en compte les autocontrôles et contrôles internes réalisés sous la responsabilité de l'ODG.

Les agents chargés des audits sont **habilités** par CERTIPAQ selon la procédure en vigueur.

D'une manière générale, les contrôles et analyses pratiqués dans le cadre de la certification du « Camembert de Normandie » Appellation d'Origine sont gérés conformément aux procédures de CERTIPAQ référencées PR07 *« Gestion des audits et contrôles de suivi »* et PR08 « *Gestion des analyses produits »*.

Les audits, contrôles et analyses sont planifiés conformément aux fréquences définies dans le présent plan de contrôle. Pour les contrôles, lorsque la situation / le contexte le permet, l'organisme certificateur se réserve la possibilité de faire des visites inopinées. Les audits sont menés par conduite d'entretien, étude documentaire et visite sur site. L'auditeur vérifie systématiquement au cours de l'audit, que les actions correctives proposées suite aux éventuels manquements relevés lors de l'audit précédent (interne et/ou externe) ont été mises en place et sont efficaces.

Un **support de contrôle** est mis en place reprenant l'ensemble des points à maîtriser, défini au chapitre 3.3 « Tableaux détaillés du plan de contrôle » du présent dossier, dans le cadre des visites de chaque opérateur.

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

La reproduction, même partielle, de ce document est interdite sans l'accord express de l'Organisme Certificateur CERTIPAQ
VERSION APPROUVEE LE 16 FEVRIER 2017

3.2 – Articulation entre les contrôles internes et les contrôles externes : Eléments de synthèse

Les tableaux de synthèse ci-dessous présentent pour chaque opérateur et pour chaque grande étape du schéma de vie, **l'articulation** entre les **contrôles externes** effectués par CERTIPAQ et les **contrôles internes** réalisés par l'Organisme de Défense et de Gestion. Ils mentionnent également les **fréquences minimales** pour chaque type de contrôle.

		Contrôle interne		Contrôle externe		Fréquence minimale globale de contrôle
Structures / fonctions contrôlées	**Type de contrôle**	**Fréquence minimum**	**Resp.**	**Fréquence minimum**	**Responsable**	
ODG	/	/	/	1 audit / an	Auditeur externe	1audit / an
Producteurs de lait	Audit	1 Audit de surveillance sur site de 5% des producteurs/an (les conditions de production saisonnières comme la mise à disposition de foin en dehors des périodes de pâturage seront contrôlées une fois sur deux : un contrôle aura lieu en été, le suivant en hiver ou inversement)	ODG	1 Audit de surveillance sur site de 28% des producteurs/an (les conditions de production saisonnières comme la mise à disposition de foin en dehors des périodes de pâturage seront contrôlées une fois sur deux : un contrôle aura lieu en été, le suivant en hiver ou inversement)	Auditeur externe	1 Audit de surveillance sur site de 33% des producteurs/an (les conditions de production saisonnières comme la mise à disposition de foin en dehors des périodes de pâturage seront contrôlées une fois sur deux : un contrôle aura lieu en été, le suivant en hiver ou inversement)
Transformateurs **(à l'exception des transformateurs fermiers qui ne disposent pas de matériel permettant d'assainir le lait)**	Audit	/	/	Contrôle général de la traçabilité inopiné* 4 fois/an/ transformateur laitier dont la commercialisation est ≥ 100 000 Camembert de Normandie/an ou si le lait provient de plus de 2 fermes 2 contrôles / an / transformateurs laitier dont la commercialisation annuelle de l'atelier est inférieure à 100 000 Camembert de Normandie et si le lait provient de 2 fermes au maximum	Auditeur externe	Contrôle général de la traçabilité inopiné* 4 fois/an/ transformateur laitier dont la commercialisation est ≥ 100 000 Camembert de Normandie/an ou si le lait provient de plus de 2 fermes 2 contrôles / an / transformateurs laitier dont la commercialisation annuelle de l'atelier est inférieure à 100 000 Camembert de Normandie et si le lait provient de 2 fermes au maximum
Transformateurs	Audit	/	/	1 Audit global sur site tous les ans	Auditeur externe	1 Audit global sur site tous les ans

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

Structures / fonctions contrôlées	Type de contrôle	Contrôle interne		Contrôle externe		Fréquence minimale globale de contrôle
		Fréquence minimum	Resp.	Fréquence minimum	Responsable	
Contrôle produit	Examens analytiques	/	/	6 examens analytiques / an / opérateur	Laboratoire externe	6 examens analytiques / an / opérateur
	Examens organoleptiques	/	/	6 examens organoleptiques / an / opérateur	Commission de dégustation	6 examens organoleptiques / an / opérateur

En cas de manquement dans l'application du plan de contrôle ou d'autres manquements graves et/ou répétés par rapport aux exigences du cahier des charges, le Comité de Certification du CERTIPAQ peut demander un **renforcement des fréquences de contrôles** internes et/ou externes, conformément aux procédures de l'Organisme Certificateur (voir également chapitre 5 – « Traitement des manquements »).

*** Contrôles inopinés :**

La réalisation des contrôles avec un caractère inopiné, rend obligatoire la mise à disposition de tout document nécessaire au contrôle, notamment les conditions de collecte du lait, dates de collecte, l'identification des producteurs de lait collectés et les volumes correspondants, les heures de dépotage, les conditions d'élaboration, l'identification des producteurs dont le lait est mis en œuvre à chaque fabrication, le nombre de pièces produites et expédiées par date, les enregistrements des temps technologiques…

Les contrôles inopinés sont conditionnés par la transmission à Certipaq des déclarations hebdomadaires des plannings prévisionnels et des plannings de réalisation des fabrications.
Ces déclarations sont à réaliser selon le modèle défini, disponible auprès de l'ODG et sur le site d'info web "ouest origine" pour être remplies en ligne.
La déclaration hebdomadaire des plannings prévisionnels des fabrications de la semaine N+1 est à envoyer à l'ODG et à Certipaq tous les vendredis de la semaine N.
La déclaration hebdomadaire des plannings de réalisation des fabrications de la semaine N-1 est à envoyer à l'ODG et à Certipaq tous les lundis de la semaine N.
En cas de transfert de lait entre entreprises, il appartient au transformateur de s'assurer du respect du caractère cru du lait ainsi que de l'individualisation de la ligne AOP auprès de son fournisseur. En cas de non-respect de ces points il s'expose aux mesures sanctionnant les manquements prévues au § 5.3.

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

3.3 – Tableaux détaillés du plan de contrôle (autocontrôle, contrôle interne et contrôle externe)

Les tableaux ci-après détaillent pour chaque caractéristique :

- les **points à maîtriser** (PM) ;
- les **valeurs cibles,**
- les **auto-contrôles (AC)**, les **contrôles internes (CI)** et les actions de **contrôle externe (CE)**,
- la **fréquence minimum** de contrôle (contrôle interne / contrôle externe),
- le(s) **responsable**(s) du (des) point(s) de maîtrise et/ou de contrôle (contrôle interne /contrôle externe),
- les **documents de référence** ou **documents preuves**.

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

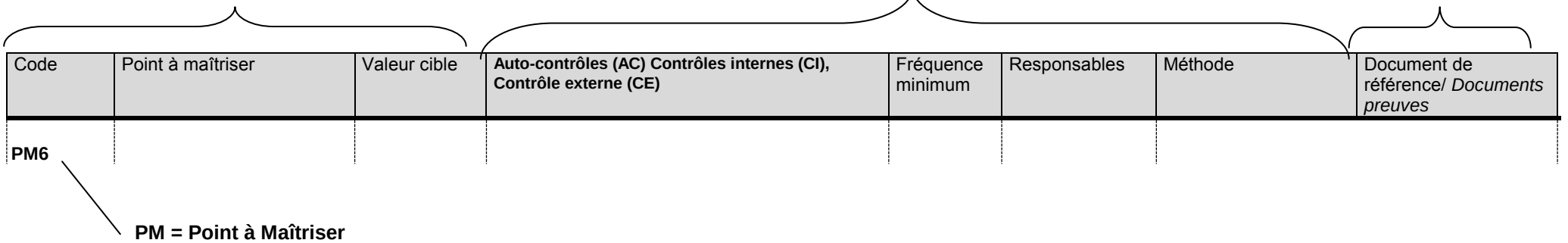
Aide à la lecture du plan de contrôle

Critères définis dans le cahier des charges « Camembert de Normandie » Appellation d'Origine

Articulation plan de contrôle

Interne / Externe

Documents de référence : référentiel, procédures, instructions…
Documents preuves : *documents d'enregistrement*



Points à maîtriser identifiés en gras : principaux points à contrôler.

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

3.3.1 – Aire géographique

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 0.1 PPC 1	**Aire géographique** **Localisation des exploitations dans l'aire** **(PPC)**	**Cf. Chapitre « Délimitation de l'aire géographique » du cahier des charges**	AC	/	/	/	/	Déclaration d'identification
			CI	Vérification documentaire de l'appartenance de l'adresse du site de collecte indiqué sur la déclaration d'identification, à l'aire géographique de production du lait de l'A.O.. Vérification documentaire à partir des données P.A.C. (ou des documents présentant la localisation de la S.F.P. destinée au troupeau laitier) de la localisation de la S.F.P. dans l'aire géographique de l'A.O.	100% des déclarations d'identification	ODG	Documentaire	
			CI	Vérification documentaire et visuelle de la situation géographique de l'atelier à l'adresse indiquée	5% des producteurs de lait/an	ODG	Documentaire Visuelle	
			CE	***Vérification documentaire de l'appartenance de l'adresse du site de collecte indiqué sur la D.I., à l'aire géographique de production du lait de l'A.O.. Vérification documentaire à partir des données P.A.C. (ou des documents présentant la localisation de la S.F.P. destinée au troupeau laitier) de la localisation de la S.F.P. dans l'aire géographique de l'A.O.***	***100% des déclarations d'identification***	***Auditeur externe***	Documentaire	
			CE	***Vérification documentaire et visuelle de la situation géographique du site de collecte à l'adresse indiquée lors des visites sur site.***	***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Visuelle	
PM 0.2 PPC 2	**Aire géographique** **Localisation des ateliers de transformation et d'affinage dans l'aire** **(PPC)**	**Cf. Chapitre « Délimitation de l'aire géographique » du cahier des charges**	AC	/	/	/	/	Déclaration d'identification
			CI	Vérification documentaire à partir de la déclaration d'identification de l'appartenance de l'adresse de l'atelier à l'aire géographique de l'A.O.	100% des déclarations d'identification	ODG	Documentaire	
			CE	***Vérification documentaire à partir de la déclaration d'identification de l'appartenance de l'adresse de l'atelier à l'aire géographique de l'A.O.***	***100% des déclarations d'identification***	***Auditeur externe***	Documentaire	
			CE	***Vérification visuelle de la situation géographique de l'atelier à l'adresse indiquée lors des visites sur site.***	***100% des transformateurs/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Visuelle	

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
3.3.2– RECLAMATIONS CLIENTS/CONSOMMATEURS								
PM 0.3	Gestion des réclamations clients/consommateurs	L'opérateur doit prendre toutes les dispositions nécessaires à l'instruction des réclamations : - Enregistrement des réclamations - Formalisation obligatoire d'une réponse auprès du client/consommateur - Mise en place d'actions correctives/correctrices efficaces si nécessaire - Enregistrement des actions correctrices/correctives mises en place	AC	Gestion et enregistrement des réclamations Traitement des réclamations	A chaque réclamation portant sur un point du cahier des charges	Producteurs de lait Transformateurs	Documentaire 🕮	Classement/enregistrement des réclamations Courrier de réponse auprès du client/consommateur Enregistrement des actions correctives/correctrices
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Contrôle de la gestion et de l'enregistrement des réclamations*** ***Examen et suivi du traitement des réclamations***	***100% des transformateurs***	***Auditeur externe***	Documentaire 🕮	

*Dans le cas des producteurs de lait, le respect de cet engagement est vérifié au niveau du groupement concerné ou maillon suivant de la chaine de certification concerné

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
3.3.3 – PRODUCTION DU LAIT (producteurs de lait exclusifs ou transformateurs fermiers)								
PM 1.1 PPC 3	**Proportion de vache normande dans le troupeau (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Race » du cahier des charges**	AC	/	/	/	/	Inventaire annuel du troupeau Et/ou Passeports bovins Documents relatifs aux inséminations
			CI	Contrôle documentaire du respect de l'engagement dans le processus d'évolution génétique en annexe de la D.I.) <u>Jusqu'au 30 avril 2017 :</u> vérification de l'engagement à normandiser <u>à compter du 1er mai 2017</u> : vérification de la proportion de V.L de race normande dans le troupeau Contrôle visuel sur site de la composition du troupeau Et/ou contrôle documentaire de la conformité du pourcentage de V.L. normandes dans le troupeau à partir de l'Inventaire du cheptel : <u>*Calcul*</u> *nb **de V.L.** normandes / nb de vaches laitières total dans le troupeau*	100% des déclarations d'identification 5% des producteurs de lait/an	ODG	Documentaire Et/ou Visuelle	
			CE	***<u>Jusqu'au 30 avril 2017 :</u> vérification de la mise en œuvre de l'engagement à normandiser*** ***<u>à compter du 1er mai 2017</u> : vérification de la proportion de V.L de race normande dans le troupeau*** ***Contrôle visuel sur site de la composition du troupeau*** ***Et/ou Contrôle documentaire de la conformité du pourcentage de V.L. normandes dans le troupeau à partir de l'Inventaire du cheptel :*** ***<u>Calcul</u>*** ***nb de V.L. normandes / nb de vaches laitières total dans le troupeau***	***100% des déclarations d'identification*** ***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/ou Visuelle	

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 1.2.1 PPC 4	**Production du lait** **Surface minimale en herbe par rapport au nombre de vaches en lactation du troupeau (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Pâturage » du cahier des charges**	AC	/	/	/	/	Inventaire annuel du troupeau Données P.A.C. Ou tout document d'enregistrement des S° en herbe, S° en herbe pâturable et vues aériennes
			CI	Contrôle documentaire à partir de l'inventaire annuel du troupeau et des données P.A.C. (ou tout autre document apportant les informations nécessaires : liste des surfaces dédies au troupeau laitier), de la conformité du rapport : <u>Exploitations laitières :</u> S° herbe / nombre de V.E.L. de l'exploitation <u>Exploitations mixtes :</u> S° herbe dédiées au troupeau laitier / nb V.E.L. de l'exploitation A titre informatif[1,2] :	5% des producteurs de lait/an	ODG	Documentaire	
			CE	***Contrôle documentaire à partir de l'inventaire annuel du troupeau et des données P.A.C. (ou tout autre document apportant les informations nécessaires : liste des surfaces dédies au troupeau laitier), de la conformité du rapport /*** ***<u>Exploitations laitières :</u>*** ***S° herbe / nombre de V.E.L. de l'exploitation*** ***<u>Exploitations mixtes :</u>*** ***S° herbe dédiées au troupeau laitier / nb V.E.L. de l'exploitation*** ***A titre informatif*** [1,2]	***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Documentaire	

1 L'achat d'herbe est pris en compte si : le contrat signé avec le propriétaire, présentation de l'extrait de plan cadastral correspondant, il correspond à 20% maximum de la surface en herbe de l'exploitation

2 Les dérobées sont prises en compte, au pro rata temporis, à hauteur de 25% maximum de leur surface totale

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 1.2.2 **PPC 5**	**Production du lait** **Surface minimale en herbe pâturable accessible depuis les locaux de traite par rapport au nombre de vaches en lactation du troupeau (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Pâturage » du cahier des charges**	AC	/	/	/	/	Inventaire annuel du troupeau (Effectifs de V.L., d'animaux dans le troupeau,) Données P.A.C. Ou document d'enregistrement des S° en herbe, S° en herbe pâturable et vues aériennes
			CI	Contrôle documentaire à partir de l'inventaire annuel du troupeau et des données P.A.C. (ou des documents apportant les informations nécessaires) de la conformité du rapport des : S° en herbe pâturable accessible / nb de V.E.L. de l'exploitation pour les exploitations laitières S° en herbe pâturable accessible dédiées au troupeau laitier/ nb de V.E.L. de l'exploitation pour les exploitations mixtes Contrôle documentaire de l'accessibilité des S° en herbe pâturable sur les vues aériennes des données P.A.C. (ou autres vues aériennes explicites) Si la vérification documentaire révèle une distance supérieure à 1.5km entre l'entrée de l'herbage et la salle de traite alors, si période de pâturage, contrôle visuel sur site du pâturage (si contrôle hors période de pâturage, contre-visite envisageable). A titre informatif [3] [4],	5% des producteurs de lait/an	ODG	Documentaire Et/ou Visuelle	
			CE	***Contrôle documentaire à partir de l'inventaire annuel du troupeau et des données P.A.C. (ou des documents apportant les informations nécessaires) de la conformité du rapport des :*** ***S° en herbe pâturable accessible / nb de V.E.L. de l'exploitation pour les exploitations laitières*** ***S° en herbe pâturable accessible dédiées au troupeau laitier/ nb de V.E.L. de l'exploitation pour les exploitations mixtes*** ***Contrôle documentaire de l'accessibilité des S° en herbe pâturable sur les vues aériennes des données P.A.C. (ou autres vues aériennes explicites)*** Si la vérification documentaire révèle une distance supérieure à 1.5km entre l'entrée de l'herbage et la salle de traite alors, si période de pâturage, contrôle visuel sur site du pâturage (si contrôle hors période de pâturage, contre-visite envisageable). ***A titre informatif*** [3.4]	***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/Ou Visuelle	

[3] L'achat d'herbe est pris en compte si le contrat signé avec le propriétaire, présentation de l'extrait de plan cadastral correspondant, il correspond à 20% maximum de la surface en herbe de l'exploitation

[4] Les dérobées ne sont pas prises en compte

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 1.3 **PPC 6**	**Production du lait** **Surface minimale de prairie par rapport à la surface en maïs ensilage utilisées pour l'alimentation des animaux du troupeau (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Pâturage » du cahier des charges**	AC	Inventaire annuel du troupeau et des autres consommateurs de maïs Enregistrement des S° en maïs (Données P.A.C.) Enregistrement des rations dans les plans d'alimentation de tous les consommateurs de S.F.P.	Systématique	Producteur de lait	Documentaire	Inventaire annuel du troupeau + autres consommateurs de maïs Données P.A.C. Ou tout autre document avec les S° de prairie et de maïs ensilage Plans d'alimentation de tous les animaux consommateurs de S.F.P. de l'exploitation
			CI	Contrôle documentaire à partir des données P.A.C. (ou document avec les S° de prairie et de maïs ensilage) et des plans d'alimentation des animaux consommateurs de S.F.P. de l'exploitation de la conformité rapport des : S° de prairie / S° de maïs ensilage pour les exploitations laitières S° de prairie / S° de maïs ensilage dédiées au troupeau laitier pour les exploitations mixtes A titre informatif[5], [6]	5% des producteurs de lait/an	ODG	Documentaire	
			CE	***Contrôle documentaire à partir des données P.A.C. (ou document avec les S° de prairie et de maïs ensilage) et des plans d'alimentation des animaux consommateurs de S.F.P. de l'exploitation de la conformité rapport des :*** ***S° de prairie / S° de maïs ensilage pour les exploitations laitières*** ***S° de prairie / S° de maïs ensilage dédiées au troupeau laitier pour les exploitations mixtes*** ***A titre informatif*** [5.6]	***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Documentaire	

[5] L'achat d'herbe est pris en compte si le contrat signé avec le propriétaire, présentation de l'extrait de plan cadastral correspondant, il correspond à 20% maximum de la surface en herbe de l'exploitation

[6] Les dérobées ne sont pas prises en compte

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 1.4.1 **PPC 7**	**Production du lait** **Durée minimale de pâturage des vaches laitières** **(PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Pâturage » du cahier des charges**	AC	Enregistrement des entrées/sorties de pâturage	Systématique	Producteur de lait	Documentaire	Enregistrement des dates d'entrée(s) / sortie(s) de pâturage du troupeau
			CI	Contrôle documentaire du respect de la durée minimale de pâturage du troupeau à partir de l'enregistrement des dates annelles de mise à l'herbe et de rentrée en stabulation (= entrée(s) / sortie(s) de pâturage) Et/ou contrôle visuel de la présence ou de l'absence des animaux au pâturage lors de la visite sur site (selon les enregistrements)	5% des producteurs de lait/an	ODG	Documentaire Et/ou visuelle	
			CE	***Contrôle documentaire du respect de la durée minimale de pâturage du troupeau à partir de l'enregistrement des dates annelles de mise à l'herbe et de rentrée en stabulation (= entrée(s) / sortie(s) de pâturage)*** ***Et/ou contrôle visuel de la présence ou de l'absence des animaux au pâturage lors de la visite sur site (selon les enregistrements)***	***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/ou visuelle	
PM 1.4.2	Production du lait Qualité des pâtures	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Pâturage » du cahier des charges	AC	***/***	/	/	/	/
			CI	Contrôle visuel de l'aptitude des pâtures à nourrir les V.E.L. (absence de pâture « paillasson », signes de rotation du pâturage…) si pâturage au moment du contrôle	5% des producteurs de lait/an	ODG	Visuelle	
			CE	***Contrôle visuel de l'aptitude des pâtures à nourrir les V.E.L. (absence de pâture « paillasson », signes de rotation du pâturage…) si pâturage au moment du contrôle***	***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Visuelle	
PM 1.4.3	Production du lait Mise à disposition de foin en dehors des périodes de pâturage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Alimentation » du cahier des charges	AC	Enregistrement de la ration de base des V.L. en dehors de la période de pâturage	Systématique	Producteur de lait	Documentaire	Plan d'alimentation des V.L. (Composition de la ration de base des V.L. en dehors de la période de pâturage)
			CI	Contrôle documentaire de la présence de foin dans la composition de la ration de base des V.L. en dehors des périodes de pâturage. Et/ou contrôle visuel de la disponibilité du foin pour les V.L. si contrôle hors période de pâturage	5% des producteurs de lait/an	ODG	Documentaire Et/Ou Visuelle	
			CE	***Contrôle documentaire de la présence de foin dans la composition de la ration de base des V.L. en dehors des périodes de pâturage.*** ***Et/ou contrôle visuel de la disponibilité du foin pour les V.L. si contrôle hors période de pâturage***	***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/Ou Visuelle	

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 1.5	Production du lait Composition de la ration de base	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Alimentation » du cahier des charges	AC	Enregistrement de la composition et de la nature des aliments de la ration de base	Systématique	Producteur de lait	Documentaire	Composition de la ration de base des V.L. (nature des aliments)
			CI	Contrôle documentaire de la conformité par rapport à la liste positive de la composition de la ration de base des V.L. Et/ou Contrôle visuel (facultatif, si réalisable) de la conformité par rapport à la liste positive de la composition de la ration de base des V.L.	5%des producteurs de lait/an	ODG	Documentaire Et/Ou Visuelle	
			CE	***Contrôle documentaire de la conformité par rapport à la liste positive de la composition de la ration de base des V.L.*** ***Et/ou Contrôle visuel (facultatif, si réalisable) de la conformité par rapport à la liste positive de la composition de la ration de base des V.L.***	***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/Ou Visuelle	

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 1.6	Production du lait Provenance de la ration de base	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Alimentation » du cahier des charges	AC	Enregistrement des rations de base du troupeau par atelier (nature et quantités des composants des rations par saison) Enregistrement des quantités produites sur l'exploitation	Systématique	Producteur de lait	Documentaire	Effectif du troupeau par atelier Composition de la ration de base du troupeau par atelier (nature et quantités des composants des rations par saison) Données P.A.C. (ou tout autre document mentionnant les quantités produites sur l'exploitation)
			CI	Contrôle documentaire de la conformité du pourcentage de matière sèche de la ration de base du troupeau originaire de l'exploitation à partir de l'effectif annuel et des plans d'alimentation des consommateurs de composants de la ration de base du troupeau, des données P.A.C. ou tout autre document mentionnant ou permettant de calculer les quantités récoltées sur l'exploitation. A titre informatif[7, 8, 9]	5%des producteurs de lait/an	ODG	Documentaire	
			CE	***Contrôle documentaire de la conformité du pourcentage de matière sèche de la ration de base du troupeau originaire de l'exploitation à partir de l'effectif annuel et des plans d'alimentation des consommateurs de composants de la ration de base du troupeau, des données P.A.C. ou tout autre document mentionnant ou permettant de calculer les quantités récoltées sur l'exploitation, via les calculs suivants :*** ***Quantités annuelles récoltées et consommées* par les animaux du troupeau, en M.S, de chaque composant de la ration de ration de base) ≥ (Pourcentage minimum de M.S. qui doit provenir de l'exploitation) X (Quantités annuelles consommées* par le troupeau en M.S. de chaque composant de la ration de base)*** ***Les quantités récoltées seront estimées à partir des rendements moyens.*** ***Les quantités annuelles consommées par les autres consommateurs de composant de la ration de base des animaux du troupeau sont à déduire.*** ***Consommées* : estimées à partir des rations*** *A titre informatif* [7.8]	***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Documentaire	

[7] L'achat d'herbe est pris en compte si le contrat signé avec le propriétaire, présentation de l'extrait de plan cadastral correspondant, il correspond à 20% maximum de la surface en herbe de l'exploitation, achat d'herbe à l'année

[8] Les dérobées sont prises en compte, au pro rata temporis, à hauteur de 25% maximum de la surface totale

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

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 1.7	Production du lait Mode de préparation des céréales	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Alimentation » du cahier des charges	AC	Conservation des factures d'achat de céréales préparées par un prestataire ou de tout document permettant de renseigner le mode de préparation des céréales	Systématique	Producteur de lait	Documentaire	Factures d'achat de céréales préparées par un prestataire de service Tout autre document permettant de renseigner le mode de préparation des céréales
			CI	Contrôle visuel des aspects et forme des céréales et/ou des matériels de préparation des céréales via l'absence de traces de préparation des céréales par des moyens chimiques. Et/ou contrôle documentaire des factures d'achats de céréales préparées par un prestataire ou de tout document permettant de renseigner le mode de préparation des céréales	5%des producteurs de lait/an	ODG	Visuelle Et/ou Documentaire	
			CE	***Contrôle visuel des aspects et forme des céréales et/ou des matériels de préparation des céréales via l'absence de traces de préparation des céréales par des moyens chimiques.*** ***Et/ou contrôle documentaire des factures d'achats de céréales préparées par un prestataire ou de tout document permettant de renseigner le mode de préparation des céréales***	***28% des producteurs de lait/an***	***Auditeur externe***	Visuelle Et/ou Documentaire	
PM 1.8 PM 1.9	Production du lait Nature des aliments concentrés Apport en aliments concentrés par vache du troupeau par année civile	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Alimentation » du cahier des charges	AC	Enregistrement des apports en aliments concentrés dans les plans d'alimentation par ateliers et par saison Conservation des factures d'achat et/ou étiquettes des semences et des aliments achetés	Systématique	Producteur de lait	Documentaire	Factures d'achat et/ou étiquettes des semences et des aliments achetés Enregistrement des apports en aliments concentrés Inventaire annuel du troupeau Plans d'alimentation par atelier et par saison avec les quantités d'aliments complémentaires distribuées
			CI	Contrôle documentaire de la conformité par rapport à la liste positive de la composition des aliments complémentaires distribués enregistrée dans le plan d'alimentation et de la conformité de la consommation annuelle en aliments complémentaires par vache du troupeau à partir de l'estimation des consommations annuelles établies à partir des plans d'alimentation et/ou des factures ou bons de livraison	5%des producteurs de lait	ODG	Documentaire	
			CE	***Contrôle documentaire de la conformité par rapport à la liste positive de la composition des aliments complémentaires distribués enregistrée dans le plan d'alimentation et de la conformité de la consommation annuelle en aliments complémentaires par vache du troupeau à partir de l'estimation des consommations annuelles établies à partir des plans d'alimentation et/ou des factures ou bons de livraison***	***28% des producteurs de lait***	***Auditeur externe***	Documentaire	

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

3.3.4 – TRANSFORMATION (transformateurs laitiers, fermiers)

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 2	**C**ollecte de producteurs de lait habilités*	Cf. Chapitre « Délimitation de l'Aire Géographique » du cahier des charges	AC	Liste des producteurs de lait habilités Feuilles de tournées (ou de réception)	Systématique	Transformateur	Documentaire	Liste à jour des producteurs de lait habilités Feuilles de tournées (ou de réception) Tout document de traçabilité et de comptabilité matière
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Contrôle de traçabilité et de comptabilité matière*** ***Contrôle documentaire des feuilles de tournées (feuilles de réception ou collecte) : rapprochement avec la liste des producteurs de lait habilités***	***Contrôle général de la traçabilité (cf fréquences définies au §3.2) et Audit de 100 % des transformateur/an***	***Auditeur externe***	Documentaire	
PM 3	Délais de mise en œuvre entre la traite la plus ancienne et la maturation*	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Lait mis en oeuvre » du cahier des charges	AC	Enregistrement de la date de la collecte (Document avec date de la collecte, ou de livraison ou Feuille de collecte, de dépotage ou de réception) et des date et heure d'addition des levains (Fiche de fabrication)	A chaque collecte	Transformateur	Documentaire	Document avec la date de la collecte (Bon de livraison ou Feuille de collecte, de dépotage ou de réception) Fiche de fabrication (date et heure d'addition des levains)
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification de la conformité du délai de mise en œuvre du lait entre la dernière traite et la maturation via le calcul suivant :*** ***<u>Collecte toutes les 24h</u> : 24h + (délai entre le dépotage et le début de la maturation primaire soit l'heure d'addition des levains)*** ***<u>Collecte toutes les 48h</u> : 48h + (délai entre le dépotage et le début de la maturation primaire soit l'heure d'addition des levains)***	***Contrôle général de la traçabilité (cf fréquences définies au §3.2) et Audit de 100 % des transformateur/an***	***Auditeur externe***	Documentaire	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 4	**S**tandardisation du lait*	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Lait mis en œuvre » du cahier des charges	AC	Enregistrement sur les fiches de fabrication et / ou diagramme de fabrication et/ou fiche recette de la présence de l'étape de standardisation du lait ou sur tout autre document décrivant la méthode de standardisation du lait Conservation des résultats d'autocontrôles analytiques sur la teneur en M.G. du lait si réalisés	Systématique A chaque analyse réalisée	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette ou tout autre document décrivant la méthode de standardisation du lait Résultats analytiques (si analyses réalisées)
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire sur les fiches de fabrication et / ou diagramme de fabrication et/ou fiche recette de la présence de cette étape ou sur tout autre document décrivant la méthode de standardisation du lait*** ***Ou Vérification visuelle du mode opératoire lors de la réalisation de l'opération au cours d'une fabrication*** ***Vérification documentaire (facultatif) par sondage des résultats d'autocontrôles analytiques sur la teneur en M.G. du lait***	***Contrôle général de la traçabilité (cf fréquences définies au §3.2) et Audit de 100 % des transformateur/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Ou Visuelle	
PM 5	Matériels soumis à déclaration	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Lait mis en œuvre » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Déclaration de matériels (cf. Déclaration d'identification)
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de l'adéquation entre les matériels déclarés en annexe déclaration d'identification et ceux présents*** ***Vérification documentaire de la traçabilité de ces installations via tous les enregistrements de traçabilité correspondants pour veiller à leur non utilisation dans le cadre de l'AOP***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire Visuelle	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 6	Individualisation des lignes de traitement du lait destinées à l'AOP*	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Lait mis en œuvre » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Tous les enregistrements de traçabilité des fabrications permettant de vérifier l'individualisation des lignes de traitement du lait destinées à l'AOP (plans des lignes et des conduites, schéma du process…)
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de l'individualisation des lignes destinées à la production de l'A.O. : des tanks de réception (tanks de dépotage) aux cannes de remplissage des bassines d'emprésurage (ce qui inclue les cannes et tanks de réception, réchauffeurs, écrémeuses, tanks de maturation primaire et secondaire et cannes de remplissage des bassines)*** ***et/ou vérification documentaire des enregistrements de traçabilité des laits aptes à la transformation en Camembert de Normandie (seuls laits admis sur les lignes individualisées)***	***Contrôle général de la traçabilité (cf fréquences définies au §3.2) et Audit de 100 % des transformateurs/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Visuelle	
PM 7	Enregistreurs de températures*	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Lait mis en œuvre » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Déclaration d'identification Enregistrements
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de la présence d'enregistreurs étalonnés des heures, températures et volumes en état de fonctionnement 7j/7, 24h/24 sur les installations de sanitation (dont les matériels pouvant réchauffer le lait au-dessus de 40°C sur les lignes de traitement du lait destiné à la fabrication du Camembert de Normandie).*** ***et/ou vérification documentaire des enregistrements***	***Contrôle général de la traçabilité (cf fréquences définies au §3.2) et Audit de 100 % des transformateur/an***	***Auditeur externe***		

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 8 PPC 8	**Caractère cru du lait (PPC)***	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Lait mis en œuvre » du cahier des charges**	AC	Enregistrement des températures technologiques lors du process Déclarations hebdomadaires des plannings prévisionnels et effectifs de fabrication	A chaque fabrication 1 fois/semaine	Transformateur laitier	Documentaire	Déclarations hebdomadaires des plannings prévisionnels et des plannings de réalisation de fabrication Enregistrements de traçabilité des fabrications, des enregistreurs continus de volumes, de températures et d'heures…
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérifications analytiques, documentaire et visuelles de la traçabilité du lait et des enregistrements permettant d'attester que le lait n'a pas subi de traitement compromettant son caractère cru, à partir des éléments de traçabilité (fiches de fabrication, enregistrements continus de températures, de volumes…)*** ***Contrôle général de la traçabilité***	***Contrôle général de la traçabilité (cf fréquences définies au §3.2) et Audit de 100 % des transformateur/an***	***Auditeur externe***		
PM 9	Concentration du lait	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Lait mis en œuvre » du cahier des charges	AC	Enregistrement du process suivi sur les Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette	Systématique	Transformateur	Documentaire	Déclaration de matériels (cf. D.I) Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire sur les fiches de fabrication et/ou diagramme et/ou fiche recette de l'absence de concentration du lait avant coagulation*** ***Et/Ou Vérification visuelle de l'absence de concentration du lait lors d'une fabrication*** ***Vérification visuelle de l'adéquation entre les matériels présents sur site et ceux déclarés sur la déclaration d'identification*** ***Vérification documentaire de la traçabilité des matériels permettant une concentration du lait avant coagulation, si présents***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***		

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 10	Maturations primaire et secondaire (facultative) Durée*	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Lait mis en œuvre » du cahier des charges	AC	Enregistrement des durées de maturation primaire et secondaire (si a lieu) sur les Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette	Systématique	Transformateur	Documentaire	Déclaration de matériels (cf. D.I) Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification du respect de la durée maximale de maturation primaire via le calcul du délai entre:*** ***– l'ensemencement (addition des levains)*** ***– et le début de la maturation secondaire (à défaut l'emprésurage)*** ***Vérification du respect de la durée maximale de maturation secondaire via le calcul du délai entre:*** ***–le début de la maturation secondaire*** ***–et l'emprésurage***	***Contrôle général de la traçabilité (cf fréquences définies au §3.2) et Audit de 100 % des transformateur/an***	***Auditeur externe***	Documentaire	
PM 11	Maturations primaire et secondaire (facultative) Température*	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Lait mis en œuvre » du cahier des charges	AC	Enregistrement des températures de maturation primaire sur les Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette	Systématique	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire du respect de la température maximale de maturation primaire et secondaire par sondage de relevés de température sur les fiches de fabrication*** ***Et/ou Vérification visuelle de l'affichage des capteurs de température sur site*** ***Et/ou Prise de température sur site (Mesure conformément à l'IT 136)***	***Contrôle général de la traçabilité (cf fréquences définies au §3.2) et Audit de 100 % des transformateur/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/ou Visuelle Et/ou mesure	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 12 PPC 9	**Emprésurage** **Type de contenant et capacité (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges**	AC	Enregistrement des types et capacités de contenants pour l'emprésurage sur la déclaration d'identification (déclaration de matériels) Conservation des documents d'autocontrôle quant à la capacité des contenants	Au moment de l'identification et à chaque modification du matériel	Transformateur	Documentaire	Déclaration d'identification Documents d'autocontrôle quant à la capacité maximale des bassines
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire à partir des documents d'autocontrôle de la capacité maximale des bassines*** ***Vérification visuelle de l'adéquation entre les matériels sur site et ceux déclarés dans la déclaration de matériels***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire Visuelle	
PM 13	Emprésurage Température*	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges	AC	Enregistrement des températures d'emprésurage sur les Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette	Systématique	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire de la conformité de la température d'emprésurage par sondage de relevés de température sur les fiches de fabrication*** ***Et/ou Vérification visuelle par relevé de l'affichage des capteurs de température,*** ***Et/ou Prise de température sur site (Mesure conformément à l'IT 136)***	***Contrôle général de la traçabilité (cf fréquences définies au §3.2) et Audit de 100 % des transformateur/an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/ou Visuelle Et/ou mesure	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 14	Emprésurage Dose maximale de présure et nature	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges	AC	Conservation des factures de présure ou documents relatifs à la qualité de la présure du caractère animal de la présure (chymosine)	A chaque achat	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette Factures de présure ou documents relatifs à la qualité de la présure
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire sur les factures de présure ou documents relatifs à la qualité de la présure du caractère animal de la présure (chymosine)*** ***Vérification documentaire sur les fiches de fabrication (et / ou les fiches recettes et/ou diagramme de fabrication) du respect de la dose maximale de présure*** ***Et/ou vérification visuelle des doses de présure incorporées lors d'une fabrication***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/ou Visuelle	
PM 15	Additifs	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Lait mis en œuvre » du cahier des charges	AC	Enregistrement sur les fiches de fabrication ou sur les fiches recettes / produits ou sur les diagrammes de fabrication de la nature des additifs incorporés	Systématique	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle des matières premières présentes sur le site (utilisation justifiée)*** ***Vérification documentaire sur les fiches de fabrication ou sur les fiches recettes / produits ou sur les diagrammes de fabrication de l'adéquation entre les additifs incorporés et ceux autorisés***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire Visuelle	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 16	Tranchage du caillé (matériel et méthode)	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Programme de l'automate
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de l'écartement des fils du tranche-caillé*** ***Et/ou Vérification documentaire ou visuelle du programme de l'automate*** ***Et/ou Vérification visuelle de la conformité de la réalisation de l'opération au cours d'une fabrication***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle Et/ou documentaire	
PM 17	Délais de moulage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges	AC	Enregistrement des étapes chronologiques du process sur les Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recettes	Systématique	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle du bon déroulé du process lors de la réalisation de l'opération au cours d'une fabrication*** ***Et/ou Vérification documentaire de la chronologie du process sur les fiches de fabrication (et / ou les fiches recettes et/ou diagramme de fabrication)***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle Et/ou documentaire	
PM 18	Elimination du sérum	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	/
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle des matériels et/ou de la réalisation de l'opération au cours d'une fabrication***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 19	Moulage Matériels Mode de prélèvement du caillé dans la bassine	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	/
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de la conformité des matériels de moulage***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle	
PM 20 PPC 10	**Moulage** **Moulage fractionné du caillé : nb de passages et- délais entre chaque passage (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges**	AC	Enregistrement des dates et heures de moulage (début et fin ou lors de chaque dépôt de caillé) sur les Fiches de fabrication	A chaque moulage	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication Documents d'enregistrements du nombre de passages et du temps entre chaque passage
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire sur les fiches de fabrication*** ***<u>Si les heures de chaque passage sont indiquées</u> :*** ***de la conformité du nombre de passages et du délai entre chaque passage*** ***<u>Si les heures du premier et du dernier dépôt sont indiquées</u> :*** ***De la conformité du délai minimum entre chaque passage via l'estimation du temps entre chaque dépôt par le calcul :*** ***(délai de moulage entre le dernier dépôt et le premier) / (nb de passages -1)*** ***De la conformité du nombre de passages via l'adéquation entre le volume du cuilleron hémisphérique monté au bout d'un manche ou de la tête de moulage et le volume de lait moulé.*** ***Et / Ou Vérification visuelle de la réalisation de l'opération en cours***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/ou Visuelle	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 21 PPC 11	**Egouttage** **Temps et modalités (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges**	AC	Enregistrement sur les fiches de fabrication des dates et heures : –du premier dépôt de caillé –du salage	A chaque fabrication	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire de la conformité du délai minimum de moulage via le calcul du délai entre:*** ***–le premier dépôt de caillé*** ***–Le salage*** ***Vérification visuelle de la réalisation de l'opération en cours = résultat du tranchage et du moulage si étape en cours de réalisation***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire Visuelle	
PM 22	Egouttage Retournement des fromages	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de la conformité de l'opération*** ***Et/ou vérification documentaire du process***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle Et/ou documentaire	
PM 23	Salage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de la réalisation de l'opération en cours ou de présence de sel sec dans l'entreprise*** ***Et/ou vérification visuelle des matériels de salage*** ***Et /ou vérification documentaire du process***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle Et/ou documentaire	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 24	Ressuyage Moment, durée	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges	AC	Enregistrement de la chronologie du process et des dates et heures de salage et de début de l'affinage sur les fiches et/ou diagramme de fabrication ou fiche recette Enregistrement sur les Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette	Systématique	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire de la chronologie du process sur les fiches et/ou diagramme de fabrication ou fiche recette*** ***Et/ou Vérification visuelle du bon déroulé du process lors d'une fabrication*** ***Vérification documentaire de la conformité de la durée de ressuyage via le calcul du délai entre le salage et le début de l'affinage, enregistrés sur les Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/ou Visuelle	
PM 25	Température de conservation des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Transformation » du cahier des charges	AC	Enregistrement des températures de conservation des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais sur les Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette	Systématique	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette Et/ou Documents d'autocontrôles de relevés de températures
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de la présence de capteurs de température dans toutes les pièces où se déroule le process*** ***Vérification documentaire du respect de la température minimale par sondage de relevés de température sur les fiches de fabrication et/ou documents d'autocontrôles*** ***Et/ou Vérification visuelle de l'affichage des capteurs de température sur site*** ***Et/ou Prise de température sur site (Mesure conformément à l'IT 136)***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire Visuelle Mesure	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 26	Modalités de conservation de fromages frais et en cours d'affinage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Affinage et conditionnement » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	/
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle lors de la visite sur site***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle	
PM 27 PPC 12	**Affinage et conditionnement Température (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Affinage et conditionnement » du cahier des charges**	AC	Enregistrement des températures d'affinage sur les Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette et/ou documents d'autocontrôles	Systématique	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette Et/ou Documents d'autocontrôles de relevés de températures
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire de la conformité de la température par sondage de relevés de température sur les fiches de fabrication et/ou documents d'autocontrôles*** ***Et/ou Vérification visuelle de l'affichage des capteurs de température sur site*** ***Et/ou Prise de température sur site (Mesure conformément à l'IT 136)***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/ou visuelle Et/ou mesure	
PM 29 PPC 13	**Délais entre emprésurage et conditionnement (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Affinage et conditionnement » du cahier des charges**	AC	Enregistrement des dates : -d'emprésurage -de conditionnement	Systématique	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette Documents de conditionnement
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire par sondage du respect du délai minimal entre emprésurage et conditionnement via le calcul du délai entre l'emprésurage et le conditionnement*** ***Et/ou Vérification visuelle de la date d'emprésurage des derniers fromages en A.O conditionnés. Rapprochement avec le délai minimum imposé***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/ou visuelle	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 30	Délais entre emprésurage et expédition	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Affinage et conditionnement » du cahier des charges	AC	Enregistrement des dates : -d'emprésurage -d'expédition	Systématique	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette Documents d'expédition
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire du respect du délai minimal entre emprésurage et expédition via le calcul du délai:*** ***– entre l'emprésurage*** ***– et l'expédition*** ***Et/ou Vérification visuelle de la présence des fromages dans l'entreprise avant les délais autorisés d'expédition***	***100% des transformateurs***	***Auditeur externe***	Documentaire Et/ou visuelle	
PM 31 PPC 14	**Délais entre emprésurage et livraison des clients (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Affinage et conditionnement » du cahier des charges**	AC	Enregistrement sur les Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette et documents de livraison client des dates : -d'emprésurage -de livraison des clients	Systématique	Transformateur	Documentaire	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette Documents de livraison client
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire à partir des Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette et documents de livraison client du respect du délai minimal entre emprésurage et livraison client via le calcul du délai entre l'emprésurage et la livraison client*** ***Et/ou Vérification visuelle de la mention : «Distribution au consommateur à partir du (date) »***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire	
PM 32	Modalités de conditionnement	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Affinage et conditionnement » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	/
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de la conformité du conditionnement***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 33	Nature de l'emballage	Cf. Chapitre « Description de la méthode d'obtention du produit » – point « Affinage et conditionnement » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	/
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de la conformité de la nature de l'emballage***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle	
PM 37	Respect des dimensions des fromages	Cf. Chapitre « Description du produit » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	/
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Mesure des dimensions des boîtes (fond de la boîte) lors des visites sur site conformément à l'IT 176***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Mesure	
PM 36	Etiquetage Poids net indiqué à l'emballage	Cf. Chapitre « Description du produit » du cahier des charges	AC	Inscription sur l'emballage du poids net	A chaque emballage	Transformateur	Documentaire	/
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de l'étiquetage sur l'emballage du poids net lors des visites sur site***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle	
PM 34	Etiquetage Technique traditionnelle		AC	/	/	/	/	Fiches de fabrication et/ou Diagramme de fabrication et/ou Fiche recette
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification visuelle de l'adéquation entre étiquetage et méthode de moulage*** ***Et/ou Vérification documentaire de la technique de moulage sur les fiches, diagramme de fabrication ou fiches recette***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Visuelle Et/ou Documentaire	

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

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 35	Etiquetage Mentions obligatoires	Cf. Chapitre « Eléments spécifiques de l'étiquetage » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Etiquettes
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Vérification documentaire de l'étiquetage***	***100% des transformateurs /an***	***Auditeur externe***	Documentaire	
PM 43	Traçabilité et comptabilité matière	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique » – point « Tenue des registres » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Tout registre / document de traçabilité/ comptabilité matière
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Contrôle de la comptabilité matière et traçabilité (sur minimum 1 lot) à partir :*** ***du litrage mis en œuvre*** ***du nombre de fromages produits par catégorie*** ***du nombre de fromages emballés/ expédiés***	***100% des transformateurs / an***	***CERTIPAQ***	Documentaire Visuelle	

*** Contrôles inopinés :**

La réalisation des contrôles avec un caractère inopiné, rend obligatoire la mise à disposition de tout document nécessaire au contrôle, notamment les conditions de collecte du lait, dates de collecte, l'identification des producteurs de lait collectés et les volumes correspondants, les heures de dépotage, les conditions d'élaboration, l'identification des producteurs dont le lait est mis en œuvre à chaque fabrication, le nombre de pièces produites et expédiées par date, les enregistrements des temps technologiques…

Les contrôles inopinés sont conditionnés par la transmission à Certipaq des déclarations hebdomadaires des plannings prévisionnels et des plannings de réalisation des fabrications.
Ces déclarations sont à réaliser selon le modèle défini, disponible auprès de l'ODG et sur le site d'info web "ouest origine" pour être remplies en ligne.
La déclaration hebdomadaire des plannings prévisionnels des fabrications de la semaine N+1 est à envoyer à l'ODG et à Certipaq tous les vendredis de la semaine N.
La déclaration hebdomadaire des plannings de réalisation des fabrications de la semaine N-1 est à envoyer à l'ODG et à Certipaq tous les lundis de la semaine N.
En cas de transfert de lait entre entreprises, il appartient au transformateur de s'assurer du respect du caractère cru du lait ainsi que de l'individualisation de la ligne AOP auprès de son fournisseur. En cas de non-respect de ces points il s'expose aux mesures sanctionnant les manquements prévues au § 5.3.

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

3.3.5 – CONTROLE PRODUIT

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 38 PPC 15	**Examen organoleptique (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description du produit » du cahier des charges**	AC	/	/	/	/	Fiches de dégustation
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Examen organoleptique réalisé conformément à l'instruction technique ad hoc***	***6 contrôles par an d'un produit prélevé chez 100% des transformateurs***	***CERTIPAQ***	Examen organoleptique	
PM 39	**Examen analytique** Taux de matière grasse minimum **Poids total de matière sèche (PPC 16)**	**Cf. Chapitre « Description du produit » du cahier des charges**	AC	/	/	/	/	Rapports d'analyses
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Analyses réalisées par un laboratoire accrédité par le COFRAC***	***6 contrôles par an d'un produit prélevé chez 100% des transformateurs***	***Laboratoire d'analyse externe habilité par l'INAO***	Analyses (Méthodes analytiques conformément à l'IT 268)	

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

3.3.6 – Obligations déclaratives

Code	Points à contrôler	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 40	Déclaration d'identification	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique » – point « déclaration d'identification » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Déclaration d'identification et ses annexes
			CI	Vérification des déclarations transmises et du respect du délai	100% des déclarations	ODG	Documentaire 🕮	
			CE	***Vérification des déclarations transmises et du respect du délai***	***100% des déclarations***	***Auditeur externe***	Documentaire 🕮	
PM 41	Déclaration d'engagement dans un processus d'évolution génétique du troupeau vers la race normande	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique » – point « déclaration d'engagement dans un processus d'évolution génétique du troupeau vers la race normande » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Déclaration d'engagement dans un processus d'évolution génétique du troupeau vers la race normande (annexe de la déclaration d'identification)
			CI	Vérification des déclarations transmises et du respect du délai	100% des déclarations	ODG	Documentaire 🕮	
			CE	***Vérification des déclarations transmises (jusqu'au 30/04/2017)***	***5% des déclarations reçues au cours de l'année n-1 lors de l'audit de l'ODG***	***Auditeur externe***	Documentaire 🕮	
PM 42	Déclaration nécessaire à la connaissance et au suivi des quantités produites	Cf. Chapitre « Eléments prouvant que le produit est originaire de l'aire géographique » – point « déclaration nécessaire à la connaissance et au suivi des quantités produites » du cahier des charges	AC	/	/	/	/	Déclaration annuelle nécessaire à la connaissance et au suivi des quantités produites
			CI	Vérification des déclarations transmises et du respect du délai	100% des déclarations	ODG	Documentaire 🕮	
			CE	***Vérification des déclarations transmises***	***5% des déclarations reçues au cours de l'année n-1 lors de l'audit de l'ODG***	***Auditeur externe***	Documentaire 🕮	

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

3.3.7 – Suivi par l'Organisme Certificateur de l'Organisme de Défense et de Gestion

Points à maîtriser	Points à contrôler	Méthode de contrôle externe (documentaire)	Fréquence minimum de contrôle externe
Organisation générale et documentaire	- Respect des conditions générales de certification (engagement des opérateurs, gestion des nouvelles demandes…)	- Examen et suivi : . de l'organisation et du fonctionnement de l'ODG . du contrat de certification ODG/ Organisme Certificateur . du cahier des charges . Identification auprès de l'ODG conformément au Code rural et de la pêche maritime Art.D644-1	Lors des audits de l'ODG : 1 fois / an
	- Documents gérés par « Syndicat Interprofessionnel de Défense et de Contrôle de l'AOC Pont-l'Evêque »	- Contrôle et suivi des documents officiels, documents de maîtrise de la qualité, procédures intégrant les missions de l'ODG prévues par la directive INAO-DIR-CAC-01, procédure de maîtrise de la documentation et de diffusion documentaire, documents CERTIPAQ - Vérification de la mise à jour des listes des opérateurs identifiés - Vérification de la gestion des obligations déclaratives	
	-Suivi des actions correctives apportées par l'ODG	- Identification des éventuels manquements lors de l'audit précédent - Suivi des actions correctives et de leur efficacité - Transmission des informations à l'Organisme Certificateur	
	- Gestion de la promotion	- Contrôle des éléments de promotion utilisés	
Formation et information des opérateurs	- Diffusion des documents qualité aux opérateurs	- Vérification de la communication des documents d'informations, d'enregistrements et de traçabilité aux opérateurs habilités - Vérification de la mise à disposition des opérateurs des extraits des cahiers des charges homologués et communication du plan de contrôle approuvé par le CAC (et de leurs évolutions) au minimum pour les parties les concernant : . si envoi papier ou électronique : preuve de l'envoi ou de la réception (exemple : si envoi papier, vérifier le courrier d'envoi / si envoi électronique, vérifier mail d'envoi) . si mise à disposition en ligne : preuve de diffusion, procédure d'accès de l'ODG	Lors des audits de l'ODG : 1 fois / an
	- Réunions techniques	- Contrôle des comptes rendus des réunions	

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

Points à maîtriser	Points à contrôler	Méthode de contrôle externe (documentaire)	Fréquence minimum de contrôle externe
Suivi des opérateurs	- Formation et qualification du personnel	- Examen : . de la procédure de gestion du contrôle interne, des essais et de la sous-traitance . de(s) convention(s) entre le(s) contrôleur(s) interne(s) et l'ODG . de la compétence des contrôleurs internes . de la formation des membres de la commission d'examen organoleptique et de la tenue à jour de la liste de ces membres	Lors des audits de l'ODG : 1 fois / an Accompagnement de la personne réalisant l'audit interne : 1 supervision par an
	- Suivi des contrôles internes	- Contrôle du respect : . de la gestion du contrôle interne (fréquences, contrôles et essais) . de la procédure de traitement des manquements relevés en interne et/ou en externe - Examen et suivi : . des rapports de contrôle interne : support de contrôle, fiche de relevé de manquement . des enregistrements relatifs à la gestion des manquements . du dossier d'enregistrement des mesures sanctionnant les manquements - Supervision du contrôle interne lors de l'accompagnement d'au moins 1 agent interne par an	
	- Suivi des actions correctives apportées par les opérateurs	- Vérification : . de l'enregistrement des mesures correctives . du suivi des actions correctives et de leur efficacité . de la transmission des informations à l'Organisme Certificateur	
	- Mesure par l'ODG de l'étendue du ou des manquement(s) constatés par CERTIPAQ en cas de manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs	- Vérification de l'effectivité : . de la réalisation de la mesure l'étendue du ou des manquement(s) . des mesures prises par l'ODG (proposition d'un plan d'action et mise en œuvre).	
	- Gestion des réclamations (consommateurs, clients…)	- Contrôle du respect de la procédure de gestion et enregistrement des réclamations - Examen et suivi du traitement des réclamations - Vérification des moyens mis en œuvre pour assurer la transmission des réclamations à CERTIPAQ	

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

4 - MODALITES D'ORGANISATION DES EXAMENS ANALYTIQUES ET ORGANOLEPTIQUES

4.1 – Autocontrôles

Le contrôle produit est intégralement réalisé en externe.

4.2 – Contrôles internes

Le contrôle produit est intégralement réalisé en externe.

4.3 – Contrôles externes

4.3.1 – Examens analytiques

Les critères analysés dans le cadre des examens analytiques sont définis au chapitre 3.3.4 du présent plan de contrôle. Les modalités de réalisation de ces analyses sont formalisées dans la procédure de CERTIPAQ PR 08 – « Gestion des analyses produits ».

Les modalités de prélèvement sont identiques à celles mise en œuvre dans le cadre de l'examen organoleptique.

Les laboratoires en charge des analyses externes sont accrédités par le COFRAC, figurant sur la liste établie par l'INAO et choisis par CERTIPAQ.

Les modalités de réception/codification des échantillons, préparation et analyse des produits sont définies par le laboratoire en accord avec CERTIPAQ.

Les résultats d'analyse sont communiqués par le laboratoire à CERTIPAQ exclusivement.

4.3.2 – Examens organoleptiques

L'examen organoleptique est réalisé dans le cadre du contrôle externe conformément à la procédure de CERTIPAQ PR 08 – « Gestion des analyses produits » et à l'instruction technique spécifique IT 171 – « Instructions pour l'examen organoleptique externe du fromage « Camembert de Normandie » » (jointe en annexe du présent document).

Ainsi, les modalités de désignation, d'évaluation, de composition et l'organisation pratique de la commission d'examen, sont formalisées dans cette instruction IT 171, en application de la directive du CAC de l'INAO.

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

5 - TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

5.1 - Eléments généraux

Les manquements constatés lors des contrôles sont traités conformément à la Directive INAO-DIR-CAC-01.

Les manquements par rapport aux exigences du cahier des charges Appellation d'Origine et/ou au plan de contrôle doivent **systématiquement** faire l'objet **d'actions correctrices et d'actions correctives** de la part de l'opérateur concerné et/ou de l'Organisme de Défense et de Gestion, en fonction de la gravité du manquement constaté et des règles de fonctionnement définies par le contrat de certification CERTIPAQ / ODG de l'AOC Camembert de Normandie.

Ils peuvent également entraîner, de la part de la Direction ou du Comité de Certification, des **mesures sanctionnant les manquements** allant de l'avertissement au retrait de l'habilitation de l'opérateur ou du certificat de l'ODG conformément à la procédure PR 10 – « Gestion des non-conformités et décisions de certification ».

5.2 - Evaluation des manquements externes

Les manquements constatés lors des contrôles de site ou d'analyses du produit sont évalués conformément à la procédure du CERTIPAQ relative au type de manquement et à la grille de cotation particulière appliquée aux opérateurs et à l'Organisme de Défense et de Gestion participant à la démarche l'Appellation d'Origine.

Cette grille est présentée au chapitre 5.4 du présent dossier : "Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et mesures sanctionnant les manquements appliquées par l'Organisme Certificateur".

5.3 - Suivi des manquements

5.3.1 - Gestion des manquements constatés lors des contrôles internes

En cas de manquement constaté lors de la réalisation du contrôle interne, l'agent de contrôle interne informe l'ODG des problèmes rencontrés et des actions correctrices et correctives mises en place (déclassement des produits concernés, mesures et actions préventives adoptées pour prévenir le renouvellement des manquements).

Ce(s) dernier(s) vérifie(nt), autant que de besoin, l'application et l'efficacité des mesures correctrices et correctives annoncées.

Par ailleurs, l'ODG transmet sans délai à l'organisme de contrôle, 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,
- 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.

[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.

Dans ce cadre, CERTIPAQ réalise, si nécessaire, un complément d'évaluation approprié.

Ce manquement sera alors géré par l'Organisme Certificateur, conformément au chapitre suivant « Gestion des manquements constatés dans le cadre du suivi de la Certification par l'Organisme Certificateur ».

L'agent qualifié chargé des contrôles internes **archive** les fiches de manquement et les tient à la disposition de CERTIPAQ lors de ses contrôles périodiques.

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

5.3.2 - Gestion des manquements constatés dans le cadre du suivi de la certification par l'Organisme Certificateur

Ce chapitre prend en compte la gestion des manquements constatés lors d'un audit externe, d'un essai produit, ou lors d'un contrôle point de vente mené par CERTIPAQ.

Les manquements sont gérés selon la procédure de CERTIPAQ relative à la Gestion des manquements et des décisions relatives au maintien, à la suspension et au retrait de la certification (PR 10).

✓ **Suivi des manquements**

Tout manquement constaté donne lieu à la rédaction d'une **fiche de manquement** par l'auditeur.

L'opérateur dispose d'un délai de 3 semaines à compter de la date du constat pour proposer ses actions correctives.

Les décisions/mesures sanctionnant les manquements relatives aux **manquements mineurs et majeurs sans caractère récurrent**, sont directement assurées par la Direction, en collaboration avec le Responsable Certification.
Le Comité de Certification a la possibilité de décider d'un complément ou d'un aménagement de la mesure sanctionnant les manquements, prononcée par la Direction.

Les décisions/mesures sanctionnant les manquements relatives aux manquements graves et/ou aux manquements présentant un **caractère récurrent**, ayant une incidence sur **les caractéristiques du produit ou mode de production,** sont assurées par le **Comité de Certification** de CERTIPAQ.

Dans le cas d'un manquement Grave, le Responsable de la Certification peut, après accord du Président du Comité de Certification et en lien avec la Direction, décider d'une **action immédiate**, communiquée dans les meilleurs délais à l'Organisme de Défense et de Gestion et/ou à l'opérateur concerné. Ce(s) dernier(s) doit (doivent) en retour faire connaître à l'Organisme Certificateur les actions mises en place **sous huit jours.**

La **vérification** des actions correctives proposées par les opérateurs, est effectuée soit par étude documentaire, soit au cours des audits externes définis dans le cadre du plan de contrôle, soit au cours de contrôles spécifiques supplémentaires. L'auditeur vérifie, entre autres, que les actions correctives apportées ont été mises en place, sont efficaces et ont intégré les éventuels compléments demandés par le Responsable de la Certification ou le Chargé de Certification ou le Comité de Certification.

Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par CERTIPAQ, l'ODG doit réaliser une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rendre compte à CERTIPAQ et, le cas échéant, lui proposer un plan d'action. Cette disposition s'applique en parallèle et indépendamment du traitement du ou des manquements au niveau des opérateurs tels que prévus ci-dessus.
Si après analyse de l'étendue du manquement, CERTIPAQ constate une situation de dérive généralisée (impliquant l'ODG et/ou les opérateurs) de la mise en œuvre du programme de certification, CERTIPAQ décidera de mesures pouvant aller jusqu'à la suspension du certificat.

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

✓ **Mesures sanctionnant les manquements**

Les mesures sanctionnant les manquements sont prises conformément à la procédure de CERTIPAQ relative à la Gestion des manquements et des décisions relatives au maintien, à la suspension et au retrait de la certification (PR 10).

Elles peuvent être :

- avertissement par lettre avec ou sans recommandé à l'opérateur et/ou à l'Organisme de Défense et de Gestion (AV),
- déclassement de lot (DL),
- renforcement d'audit (RA), à la charge de l'opérateur
- renforcement d'essai (RE), à la charge de l'opérateur
- suspension de l'habilitation (SH) de l'opérateur, ou du certificat (SC) de l'Organisme de Défense et de Gestion,
- retrait de l'habilitation de l'opérateur (RH), ou du certificat (RC) de l'Organisme de Défense et de Gestion (exclusion).

Ces décisions sont effectuées en fonction du **barème** figurant au chapitre 5.4. « Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et mesures sanctionnant les manquements appliquées par l'Organisme Certificateur ».

Le barème est utilisé comme base de réflexion et d'orientation des décisions. Il indique, pour chaque manquement identifié, les différentes mesures sanctionnant les manquements pouvant être prononcées. Il n'est pas exhaustif mais les principaux manquements sont présentés.

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

Toute décision du Comité de Certification, de la Direction ou du Responsable Certification est notifiée, sous huitaine, au(x) ODG/opérateur(s) en précisant les motifs et les éventuelles actions devant être mises en place. Une copie du courrier est adressée à l'ODG.

Toute mesure sanctionnant les manquements peut faire l'objet d'un **recours**. Ces recours sont traités conformément à la procédure CERTIPAQ référencée PR 17 « Gestion des appels et réclamations/plaintes ».

CERTIPAQ informe les services de l'INAO de toute décision qui fait perdre à l'opérateur le droit d'utiliser le signe d'identification de la qualité et de l'origine reconnu au produit « Camembert de Normandie» Appellation d'Origine ou d'un constat de mise à la consommation de produits issus d'opérateurs indûment habilités dans un délai de 7 jours suivant la date de cette décision.

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

5.4 - Tableau récapitulatif : évaluation des manquements et mesures sanctionnant les manquements appliquées par l'Organisme Certificateur

5.3.1 – Evaluation des manquements constatés au niveau des opérateurs

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
/	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production :		X		Refus d'habilitation					
/	Identification erronée : *ponctuel*		X		X		X		X	X
	récurrent			X					X	X
/	Absence d'information à l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outil(s) de production : *ponctuel*	X			X					
	récurrent		X				X			
	systématique			X					X	X
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'ODG : *ponctuel*	X			X					
	récurrent		X		X	X	X			
	systématique			X					X	X

Légende des mesures sanctionnant les manquements :
AV : Avertissement par lettre de l'opérateur – **DL** : Déclassement du lot – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des essais – **SH** : Suspension de l'habilitation (suspension de l'opérateur pour l'Appellation d'Origine) – **RH** : Retrait de l'habilitation (exclusion de l'opérateur pour l'Appellation d'Origine).
Points à contrôler identifiés en gras : principaux points à contrôler.

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
PM1 à PM42	Absence des documents en vigueur : *ponctuel*	X			X					
	récurrent		X		X		X		X	
	systématique			X		X			X	X
	Non transmission des documents prévus dans le PC par l'opérateur à l'OC ou à l'ODG : *ponctuel*	X			X					
	récurrent		X		X		X			
	systématique			X	X		X		X	X
	Retard de mise à disposition des plannings prévisionnels et effectifs de fabrication de plus de 2 jours ouvrés									
	Ponctuel (moins de 5 fois en 12 mois)	X			X					
	Récurrent		X		X		X			
	Systématique			X		X			X	X
	Absence de mise à disposition des plannings prévisionnels et effectifs de fabrication									
	Ponctuel	X			X					
	Récurrent		X			X	X		X	
	Systématique			X			X		X	X
	Enregistrement, document, procédure ou instruction non existant : *ponctuel*		X		X		X			
	récurrent			X			X		X	
	systématique			X					X	X

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

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
	Enregistrement, document, procédure ou instruction mal rempli ou non présenté le jour du contrôle :									
	ponctuel	X			X					
	récurrent		X		X		X			
	systématique		X		X		X			
	Approvisionnement auprès d'un opérateur non habilité (PM2) :			X		X	X		X	X
	Absence de mise à jour des documents de traçabilité :									
	ponctuel	X			X					
	récurrent		X		X		X		X	
	systématique			X					X	X
	Perte d'identification et de traçabilité :									
	ponctuel		X		X	X	X			
	récurrent			X	X	X	X		X	
	systématique			X		X			X	X
	Non respect des fréquences d'autocontrôle :									
	ponctuel	X			X					
	récurrent		X		X	X	X	X	X	
	systématique			X		X			X	X
	Absence d'autocontrôle chez l'opérateur :									
	ponctuel		X		X	X	X	X		
	récurrent			X		X	X	X	X	
	systématique			X		X			X	X
	Absence de réponse à manquement, absence d'actions correctives en cas de manquement ou actions correctives inadaptées et/ou tardives									
	ponctuel		X		X	X	X			
	récurrent			X	X	X	X		X	
	systématique			X		X			X	X

Légende des mesures sanctionnant les manquements :
AV : Avertissement par lettre de l'opérateur – **DL** : Déclassement du lot – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des essais – **SH** : Suspension de l'habilitation (suspension de l'opérateur pour l'Appellation d'Origine) – **RH** : Retrait de l'habilitation (exclusion de l'opérateur pour l'Appellation d'Origine).
Points à contrôler identifiés en gras : principaux points à contrôler.

La reproduction, même partielle, de ce document est interdite sans l'accord express de l'Organisme Certificateur CERTIPAQ
VERSION APPROUVEE LE 16 FEVRIER 2017

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
PM1 à PM42	Absence de déclassement suite à des manquements relevés :									
	ponctuel		X		X	X	X			
	récurrent			X	X	X	X		X	
	systématique			X		X			X	X
	Absence de paiement des frais de contrôle (interne ou externe) entraînant l'arrêt de la réalisation des contrôles (interne ou externe) :			X					X	X
	Non respect d'une décision de l'OC :									
	ponctuel		X		X		X			
	récurrent			X					X	X
	systématique			X					X	X
	Cumul de manquements lors d'une visite ou lors de 2 visites successives :									
	manquements mineurs		X		X		X	X		
	manquements majeurs			X	X	X	X	X	X	
	manquements graves			X		X			X	X
	Moyens (humains, techniques, documentaires) mis à disposition pour la bonne réalisation de l'audit externe insuffisants :									
	ponctuel		X		X		X			
	récurrent		X		X		X			
	systématique			X			X		X	X
	Refus de visite – refus d'accès aux documents :			X					X	X
	Faux caractérisé :			X					X	X

Légende des mesures sanctionnant les manquements :
AV : Avertissement par lettre de l'opérateur – **DL** : Déclassement du lot – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des essais – **SH** : Suspension de l'habilitation (suspension de l'opérateur pour l'Appellation d'Origine) – **RH** : Retrait de l'habilitation (exclusion de l'opérateur pour l'Appellation d'Origine).
Points à contrôler identifiés en gras : principaux points à contrôler.

La reproduction, même partielle, de ce document est interdite sans l'accord express de l'Organisme Certificateur CERTIPAQ
VERSION APPROUVEE LE 16 FEVRIER 2017

PM	Manquement constaté chez les opérateurs	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
0.1 PPC1 0.2 PPC2	**Non respect de l'aire géographique définie dans le CDC AOP**			X		X			X	X
0.3	Gestion des réclamations clients/consommateurs inadaptée et/ou tardive :	X			X		X			
	Absence de gestion des réclamations client/consommateurs :		X				X		X	
1.1 PPC 3	**Avant le 01/05/2017 : Non-respect de l'engagement à normandiser**	X			X		X[7]			
	Aux échéances, proportion de vaches de race normande insuffisante dans le troupeau ≥ 90% du minimum									
	Ponctuel		X		X		X			
	Récurrent			X			X		X	
	Systématique			X					X	X
	A l'échéance, proportion de vaches de race normande insuffisante dans le troupeau < 90% du minimum									
	Ponctuel			X					X	
	Récurrent			X						X
	Systématique			X						X
	A l'échéance, en cas de normandisation par absorption : Retard supérieur à 3 ans ***Ponctuel***		X				X			
	Récurrent			X					X	X
	A l'échéance, en cas de normandisation par absorption : Retard de moins de 3 ans	X			X		X			
1.2.1 PPC 4	**<u>Surface minimale en herbe de l'exploitation / VEL :</u> Surface en herbe par V.E.L. insuffisante, ne permettant pas d'assurer une alimentation herbagère ≥ 90% du minimum**									
	Ponctuel	X			X					
	Récurrent		X		X		X			
	Systématique			X			X		X	X
	Surface en herbe par V.E.L. insuffisante, ne permettant pas d'assurer une alimentation herbagère < 90% du minimum									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X			X		X	X
	Systématique			X						X
1.2.2 PPC 5	**<u>Surface minimale en herbe pâturable accessible depuis les locaux de traite / VEL :</u> Surface en herbe par V.E.L. insuffisante, ne permettant pas d'assurer une alimentation herbagère ≥ 90% du minimum**									
	Ponctuel	X			X					
	Récurrent		X		X		X			
	Systématique			X			X		X	X
	Surface en herbe par V.E.L. insuffisante, ne permettant pas d'assurer une alimentation herbagère < 90% du minimum									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X			X		X	X
	Systématique			X			X			X

[7] Contrôle rapproché après l'échéance

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

PM	Manquement constaté chez les opérateurs	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
1.3 PPC 6	**Proportion minimale de surface en herbe : surfaces de prairie / Surfaces de maïs ensilage utilisées pour l'alimentation des animaux du troupeau**									
	Surface en herbe par animal du troupeau insuffisante, ne permettant pas d'assurer une alimentation herbagère ≥ 90% du minimum									
	Ponctuel	X			X					
	Récurrent		X		X		X			
	Systématique			X			X		X	X
	Surface en herbe par animal du troupeau insuffisante, ne permettant pas d'assurer une alimentation herbagère < 90% du minimum									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X			X		X	X
	Systématique			X						X
1.4.1 PPC 7	**Présence au pâturage non respectée**									
	Ponctuel		X		X		X			
	Récurrent			X			X		X	X
	Systématique			X						X
	Non-respect de la durée minimale de pâturage ≥ 90% de la durée minimale									
	Ponctuel	X			X					
	Récurrent		X		X		X			
	Systématique			X			X		X	X
	Non-respect de la durée minimale de pâturage <90% de la durée minimale									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X			X		X	X
	Systématique			X						X
1.4.2	Qualité des pâtures :									
	Pâture ne permettant pas l'alimentation des V.E.L.									
	Ponctuel	X			X*					
	Récurrent		X		X		X			
	Systématique			X			X		X	X
1.4.3	Mise à disposition de foin en dehors des périodes de pâturage									
	Absence de foin mais mise à disposition d'herbe conservée ≥60% de MS et ration de base composée à plus de 50% (en MS) d'herbe conservée sous toutes ses formes									
	Ponctuel	X			X*					
	Récurrent		X		X		X			
	Systématique			X			X		X	X
	Absence de foin ou d'herbe conservée à plus de 60% de MS									
	Ponctuel		X		X		X			
	Récurrent		X				X		X	
	Systématique			X			X		X	X

***** Le manquement peut être levé à partir du rapport d'audit interne ou des documents/preuves transmis par le contrôle interne

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

PM	Manquement constaté chez les opérateurs	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
1.5	Usage d'aliment non autorisé dans la ration de base									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X			X		X	
	Systématique			X			X		X	X
1.6	Production de la ration de base sur l'exploitation inférieure au minimum retenu ≥ 90% du minimum									
	Ponctuel	X			X*					
	Récurrent		X		X		X			
	Systématique			X			X		X	X
	Production de la ration de base sur l'exploitation inférieure au minimum retenu < 90% du minimum									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X			X		X	X
	Systématique			X			X		X	X
1.7	Traitement chimique des céréales									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X			X		X	
	Systématique			X					X	X
1.8	Usage d'aliment concentré non autorisé									
	Ponctuel	X			X*					
	Récurrent		X		X		X			
	Systématique			X			X		X	X
1.9	Quantité d'apport en aliments complémentaires : usage excessif mais non rédhibitoire ≤ 110% du maximum									
	Ponctuel	X			X*					
	Récurrent		X		X		X			
	Systématique			X			X		X	X
	Quantité d'apport en aliments complémentaires : usage excessif révélateur d'une alimentation basée sur les concentrés et non sur les aliments grossiers > 110% du maximum									
	Ponctuel		X		X		X			
	Récurrent			X			X		X	X
	Systématique			X					X	X

***** Le manquement peut être levé à partir du rapport d'audit interne ou des documents/preuves transmis par le contrôle interne

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

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
3	Délai de mise en œuvre entre la traite la plus ancienne et la maturation : Dépassement de la limite de mise en œuvre du lait : Limité *Ponctuel*	X			X					
	Récurrent		X				X			
	Systématique			X					X	X
	Dépassement de la limite de mise en œuvre du lait : Elevé (au-delà de 96 h) *Ponctuel*		X				X			
	Récurrent		X				X		X	X
	Systématique			X					X	X
4	Absence de standardisation en matière grasse *Ponctuel*		X				X			
	Récurrent			X		X			X	
	Systématique			X		X			X	X
5	Matériels soumis à déclaration : Présence de matériels autres que ceux déclarés *Ponctuel*		X				X			
	Récurrent			X					X	X
6 7	Traitement et mise en œuvre du lait : 6 : Individualisation des lignes de traitement du lait destiné à l'AOP — Identification et/ou traçabilité du lait AOP cru non assurée			X		X			X	
	7 : Présence d'enregistreurs sur les installations de sanitation (unités de microfiltration, de pasteurisation ou d'effet équivalent) , sur les matériels pouvant réchauffer le lait au-dessus de 40°C sur les lignes de traitement du lait destiné à la fabrication du Camembert de Normandie — Identification et/ou traçabilité du lait cru non assurée *Ponctuel*		X				X			
	Récurrent			X		X			X	X
8 **PPC 8**	**Caractère cru du lait :** **Le lait a subi un traitement de sanitation** ***Ponctuel***			**X**		**X**	**X**		**X**	
	Récurrent			**X**		**X**				**X**
9	Concentration du lait			X		X				X
10 11	Maturation primaire du lait et Maturation secondaire du lait 10 Absence de maturation ou dépassement des temps maximum retenus *Ponctuel*	X			X					
	Récurrent		X				X			
	Systématique			X		X	X		X	
	11 Non-respect de la température maximale de maturation *Ponctuel*	X			X					
	Récurrent		X				X			
	Systématique			X		X	X		X	

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

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
12 PPC 9	**Utilisation de contenant de volume supérieur au volume maximum retenu**			X		X	X		X	
	Ponctuel									
	Récurrent			X		X				X
13	Non-respect de la température maximale d'emprésurage									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X		X			X	
	Systématique			X		X			X	X
14	Dose de présure supérieure à la dose maximum retenue									
	Ponctuel	X			X					
	Récurrent		X			X	X			
	Systématique			X		X	X		X	X
	Non-respect de la nature de la présure									
	Ponctuel	X			X					
	Récurrent		X			X	X			
	Systématique			X		X	X		X	X
15	Ingrédients et auxiliaires interdits									
	Ponctuel		X			X	X			
	Récurrent			X					X	X
	Systématique			X					X	X
16	Non-respect des dimensions maximales de tranchage (tranche caillé et/ou nombre de passages de l'outil)									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X		X			X	X
	Systématique			X		X			X	X
17	Moulage différé après tranchage									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X		X			X	X
	Systématique			X		X			X	X
18	Le sérum est éliminé									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X		X			X	X
	Systématique			X		X			X	X
19	<u>Matériels :</u> Présence de séparations dans les cuillerons ou les têtes de moulage			X		X	X		X	
	Ponctuel									
	Récurrent			X		X				X
20 PPC10	**<u>Moulage fractionné du caillé :</u> Non-respect du nombre de passages**			**X**		**X**			**X**	**X**
	Non-respect du temps entre chaque passage									
	Ponctuel		**X**				**X**			
	Récurrent			**X**		**X**			**X**	**X**
	Systématique			**X**		**X**			**X**	**X**
21 PPC11	**Temps d'égouttage inférieur au minimum requis**									
	Ponctuel		**X**				**X**			
	Récurrent			**X**		**X**	**X**		**X**	**X**
	Systématique			**X**		**X**			**X**	**X**

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

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
22	Retournement des fromages et plaquage : Plus d'un retournement au-delà de 01/05/17 ou absence de plaquage									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X		X	X		X	X
	Systématique			X		X			X	X
23	Salage autre qu'au sel sec									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X			X		X	X
	Systématique			X		X				X
24	Temps de ressuyage supérieur au maximum retenu									
	Ponctuel	X			X					
	Récurrent		X				X			
	Systématique			X			X		X	
25	Conservation à une température négative			X						X
26	Conservation sous atmosphère modifiée			X						X
27 PPC12	**Non-respect des températures en hâloir retenues**									
	Ponctuel	**X**			**X**					
	Récurrent		**X**				**X**		**X**	
	Systématique			**X**			**X**		**X**	**X**
29 PPC 13	**Délai minimal entre emprésurage et conditionnement : Non-respect des délais minimum**									
	Ponctuel		**X**				**X**			
	Récurrent			**X**		**X**			**X**	
	Systématique			**X**		**X**			**X**	**X**
30	Délai minimal entre emprésurage et expédition : Non-respect des délais minimum									
	Ponctuel		X				X			
	Récurrent			X					X	X
	Systématique			X					X	X
31 PPC14	**Délai minimal entre emprésurage et livraison des clients : Non-respect des délais minimum**									
	Ponctuel		**X**				**X**			
	Récurrent			**X**					**X**	**X**
	Systématique			**X**					**X**	**X**
32	Conditionnement : Fractionnement des fromages à l'emballage			X		X				X
33	Utilisation de matériaux d'emballage non-conforme									
	Ponctuel	X			X					
	Récurrent		X			X	X		X	X
	Systématique			X		X	X		X	X
36	Poids net sur l'emballage non indiqué ou non conforme									
	Ponctuel	X			X					
	Récurrent	X			X	X				
	Systématique		X			X	X		X	X

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

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
34 35	Non-respect des modalités d'étiquetage sur éléments pouvant induire le consommateur en erreur sur l'identification ou la qualité du produit : *ponctuel*		X		X	X				
	récurrent			X		X	X		X	X
	Non-respect des modalités d'étiquetage sur éléments n'induisant pas le consommateur en erreur sur l'identification ou la qualité du produit : *Ponctuel*	X			X					
	Récurrent		X		X	X				
	Systématique			X		X	X		X	X
37	Taille de fromages non-conforme *Ponctuel*		X				X			
	Récurrent			X		X	X		X	
	Systématique			X		X			X	X

***** Le renforcement d'audit externe peut être un contrôle documentaire se basant sur le rapport d'audit interne ou des documents/preuves transmis par le contrôle interne et/ou l'opérateur

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

5.3..2 – Evaluation des manquements constatés concernant les obligations déclaratives

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	DL	RA	RE	SH	RH
PM 40 à PM 42	Non-respect du délai de transmission de la déclaration *ponctuel*	X			X					
	récurrent		X		X	X	X			
	systématique			X	X	X			X	
	Déclaration non conforme *ponctuel*	X			X					
	récurrent		X		X	X				
	systématique			X	X	X	X		X	
	Absence de déclaration *ponctuel*		X		X	X				
	récurrent			X			X		X	

Liste des obligations déclaratives :
Déclaration d'identification
Déclaration d'engagement dans un processus d'évolution génétique du troupeau vers la race normande
Déclarations nécessaires à la connaissance et au suivi des quantités produites

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

5.3.3 – Evaluation des manquements constatés lors des contrôles produits

PM	Manquement constaté chez le(s) opérateur(s)	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements					
		Mineur	Majeur	Grave	AV	RA	RE	DL	SH	RH
PM 38 PPC 15	**Non-respect des critères organoleptiques** [3] **Du *1er au 2ème examen***	X			X					
	3ème examen		X		X		X			
	A partir du 4ème examen			X			X	X	X[1]	X
PM 39	**Non-respect du poids de matière sèche PPC 16** Non-respect de la teneur en matière grasse pour 100g d'extrait sec (après prise en compte des incertitudes liées aux méthodes d'analyse) [4] Du *1er au 2ème examen*[2]	X			X					
	3ème examen[2]		X		X		X			
	A partir du 4ème examen[2]			X			X	X	X[1]	X
PM 38 et PM 39	Impossibilité de prélèvement (pour absence de mise à disposition d'un échantillon) de Camembert sur une année civile *Ponctuel*		X		X		X			
	Récurrent			X			X		X[1]	X
	Refus de prélèvement			X			X		X[1]	X

[1] En cas de suspension d'habilitation l'opérateur dispose d'un délai d'1 an à compter de la date de notification de la suspension pour présenter un échantillon conforme aux critères définis pour l'A.O.P. Camembert de Normandie et recueillir un avis favorable de la Commission d'Examen Organoleptique externe. Au-delà du délai d'un an, l'Organisme certificateur procède à un retrait de son habilitation pour la transformation /affinage.

[2] Après éventuelle demande de contre-analyse réalisée sur les échantillons conservés à la fromagerie sous scellés conformément à l'IT 152.

[3] Gestion des manquements relatifs aux critères organoleptiques

Si échantillon non-conforme au 1er examen : notification d'un manquement mineur

Si l'échantillon prélevé est non-conforme au 2eme examen : notification d'un manquement mineur

Si l'échantillon est non-conforme au 3eme examen : notification d'un manquement majeur + prélèvement d'un nouvel échantillon supplémentaire (si possible provenant d'un lot différent de celui prélevé lors de l'examen de suivi) lors de la CEO suivante pour RE en examen organoleptique.

Si les deux échantillons (prélevé dans le cadre du RE et en suivi) sont non-conformes au 4eme examen : notification d'un manquement grave + suspension d'habilitation et déclassement des lots concernés.

Dès le 3ème examen non-conforme :

- Si lors d'un même passage en CEO, 1 échantillon conforme et 1 échantillon non conforme, levée du manquement et première notification de manquement mineur.
- Si lors d'un même passage en CEO, les deux échantillons (prélevé dans le cadre du RE et en suivi) sont conformes, levée du manquement.

[4] Gestion des manquements relatifs aux critères analytiques

La gestion est identique à celle appliquée pour le contrôle organoleptique.
Dans ce cas, le RE s'applique uniquement au contrôle analytique.

Légende des mesures sanctionnant les manquements : **AV** : Avertissement par lettre de l'opérateur – **DL** : Déclassement du lot – **RA** : Renforcement des audits – **RE** : Renforcement des essais – **SH** : Suspension de l'habilitation (suspension de l'opérateur pour l'Appellation d'Origine) – **RH** : Retrait de l'habilitation (exclusion de l'opérateur pour l'Appellation d'Origine).
Points à contrôler identifiés en gras : principaux points à contrôler.

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

5.3.4 – Evaluation des manquements constatés au niveau de l'Organisme de Défense et de Gestion

Manquement constaté chez l'Organisme de Défense et de Gestion	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements				
	Mineur	Majeur	Grave	AV	RA	RE	SC	RC
Non respect des missions incombant à l'Organisme de Défense et de Gestion (qualification, formation, procédures internes, système qualité…) :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X		X	
systématique			X				X	X
Absence d'identification des opérateurs auprès de l'ODG ou de document équivalent (exemple : convention entre l'ODG et les opérateurs):								
ponctuel		X		X	X			
récurrent			X	X	X		X	
Liste des opérateurs identifiés absente :								
ponctuel		X		X	X			
récurrent			X	X	X		X	
systématique			X				X	X
Liste des opérateurs identifiés non à jour :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X			
systématique		X			X		X	
Diffusion et/ou mise en place tardive des informations nécessaires aux opérateurs pour la maîtrise du cahier des charges :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X			
Absence de diffusion et/ou de mise en place des informations nécessaires aux opérateurs pour la maîtrise du cahier des charges :			X		X		X	
Absence des documents en vigueur (plan de contrôle, cahier des charges, documents CERTIPAQ, documents qualité…) :								
ponctuel	X			X	X			
récurrent		X		X	X		X	
systématique			X				X	X
Défaut de gestion des obligations déclaratives :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X		X	
systématique			X				X	X
Application de la procédure de gestion des plaintes et/ou réclamations clients/consommateurs inadaptée et/ou tardive :	X			X	X			
Absence d'application de la procédure de gestion des plaintes et/ou des réclamations client/consommateurs :		X			X		X	
Défaut de gestion de la formation des membres de CEO ou de la tenue à jour de la liste des membres de CEO :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X			
systématique			X		X		X	X
Eléments de promotion utilisés non conformes :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X			
systématique			X				X	X

Légende des mesures sanctionnant les manquements :
AV : Avertissement par lettre de l'ODG - **RA** : Renforcement des audits - **RE** : Renforcement des essais - **SC** : Suspension du certificat - **RC** : Retrait du certificat (exclusion).

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

Manquement constaté chez l'Organisme de Défense et de Gestion	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements				
	Mineur	Majeur	Grave	AV	RA	RE	SC	RC
Réalisation des contrôles internes par des agents non qualifiés et/ou non mandatés :								
ponctuel		X		X	X			
récurrent			X				X	X
Rapports de contrôle incomplets :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X			
systématique			X				X	X
Listes des agents effectuant le contrôle interne non à jour ou non disponible :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X			
systématique			X				X	X
Non respect des fréquences de contrôle interne :								
ponctuel		X		X	X	X		
récurrent			X	X	X	X	X	
Absence de suivi des actions correctives chez les opérateurs en cas de manquement :								
ponctuel		X		X	X	X		
récurrent			X	X	X	X	X	
Mise en place de mesures tardives par l'ODG pour analyser l'étendue des manquements constatés par CERTIPAQ récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X			
systématique			X		X		X	X
Absence de mesure par l'ODG de l'étendue du ou des manquement(s) constatés par CERTIPAQ en cas de manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs :								
ponctuel		X		X	X			
récurrent			X	X	X		X	
Mise en place d'un plan d'action inadapté et/ou tardif par l'Organisme de Défense et de Gestion en cas de manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs constatés par CERTIPAQ :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X			
systématique			X		X		X	X
Absence de proposition et mise en œuvre d'un plan d'action lorsque nécessaire :								
ponctuel		X		X	X			
récurrent			X	X	X		X	
Mise en place d'actions correctives inadaptées et/ou tardives par l'Organisme de Défense et de Gestion :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X			
systématique			X		X		X	X
Absence de mise en place et de suivi des actions correctives :								
ponctuel		X		X	X			
récurrent			X	X	X		X	

Légende des mesures sanctionnant les manquements :
AV : Avertissement par lettre de l'ODG - **RA** : Renforcement des audits - **RE** : Renforcement des essais - **SC** : Suspension du certificat - **RC** : Retrait du certificat (exclusion).

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

Manquement constaté chez l'Organisme de Défense et de Gestion	Cotation			Mesure sanctionnant les manquements				
	Mineur	Majeur	Grave	AV	RA	RE	SC	RC
Transmission tardive à Certipaq des informations relatives à la certification :								
ponctuel	X			X				
récurrent		X		X	X			
Absence de transmission à Certipaq des informations relatives à la certification :			X	X	X		X	
Absence de paiement des frais de contrôle externe entraînant l'arrêt de la réalisation des contrôles externes :			X				X	X
Non respect d'une décision prise par l'OC :								
ponctuel		X		X	X			
récurrent			X				X	X
systématique			X				X	X
Cumul de manquements lors d'une même visite ou lors de 2 visites successives :								
mineurs		X		X	X	X		
majeurs			X	X	X	X		
graves			X				X	X
Moyens (humain, technique, documentaire…) mis à disposition pour la bonne réalisation de l'audit externe insuffisants		X		X	X			
Refus de visite – refus d'accès aux documents			X				X	X
Faux caractérisé			X				X	X

Légende des mesures sanctionnant les manquements :
AV : Avertissement par lettre de l'ODG - **RA** : Renforcement des audits - **RE** : Renforcement des essais - **SC** : Suspension du certificat - **RC** : Retrait du certificat (exclusion).

En cas de manquements faisant apparaître soit une incapacité de l'ODG à exercer les missions pour lesquelles il a été reconnu par l'INAO, soit un dysfonctionnement important dans l'exercice de ces missions, CERTIPAQ est tenu d'en informer les services de l'INAO sous 7 jours.

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

Dans le cadre de l'évolution de la filière et à la demande des professionnels, le plan de contrôle est ainsi modifié (en surligné jaune) en vue d'une entrée en application rapide de ces modifications :

3.2 – Articulation entre les contrôles internes et les contrôles externes : Eléments de synthèse

(…)

		Contrôle interne		Contrôle externe		Fréquence minimale globale de contrôle
Structures / fonctions contrôlées	**Type de contrôle**	**Fréquence minimum**	**Resp.**	**Fréquence minimum**	**Responsable**	
Contrôle produit	Examens analytiques	/	/	4 ou 6 examens analytiques ~~/ an~~ sur 12 mois / opérateur selon analyse de risque*	Laboratoire externe	4 ou 6 examens analytiques ~~/ an~~ sur 12 mois / opérateur selon analyse de risque*
	Examens organoleptiques	/	/	4 ou 6 examens organoleptiques ~~/ an~~ sur 12 mois / opérateur selon analyse de risque*	Commission de dégustation	4 ou 6 examens organoleptiques ~~/ an~~ sur 12 mois / opérateur selon analyse de risque*

* Détail des fréquences de contrôle produit selon l'analyse de risque suivante :

Nombre annuel de contrôles produit	Type d'opérateur	Analyse des résultats	Evolution du nombre annuel de contrôles produit
6 contrôles produit sur 12 mois	Nouvel opérateur habilité jusqu'à date anniversaire	A l'issue des 12 premiers mois, si 2 manquements successifs ou 50 % des résultats non-conformes sur les 12 mois	Restent à 6 contrôles produit sur 12 mois
		Sinon	Passent à 4 contrôles produit sur 12 mois
	Autres opérateurs	2 contrôles produit successifs conformes	Passent à 4 contrôles produit sur 12 mois
		Sinon	Restent à 6 contrôles produit sur 12 mois
4 contrôles produit sur 12 mois	/	Si 2 manquements successifs ou 50 % des résultats non-conformes sur les 4 derniers résultats	Passent à 6 contrôles produit sur 12 mois
		Sinon	Restent à 4 contrôles produit sur 12 mois

(…)

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

3.3.5 – CONTROLE PRODUIT

Code	Points à maîtriser	Valeurs cibles	AC CI CE	Auto-contrôles (AC) Contrôles internes (CI) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents et enregistrement
PM 38 PPC 15	**Examen organoleptique (PPC)**	**Cf. Chapitre « Description du produit » du cahier des charges**	AC	/	/	/	/	Fiches de dégustation
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Examen organoleptique réalisé conformément à l'instruction technique ad hoc***	***~~6 contrôles par an d'un produit prélevé chez 100% des transformateurs~~ 4 ou 6 examens organoleptiques sur 12 mois / opérateur selon analyse de risque***	***CERTIPAQ***	Examen organoleptique	
PM 39	**Examen analytique** Taux de matière grasse minimum **Poids total de matière sèche (PPC 16)**	**Cf. Chapitre « Description du produit » du cahier des charges**	AC	/	/	/	/	Rapports d'analyses
			CI	/	/	/	/	
			CE	***Analyses réalisées par un laboratoire accrédité par le COFRAC***	***~~6 contrôles par an d'un produit prélevé chez 100% des transformateurs~~ 4 ou 6 examens analytiques sur 12 mois / opérateur selon analyse de risque***	***Laboratoire d'analyse externe habilité par l'INAO***	Analyses (Méthodes analytiques conformément à l'IT 268)	

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

DESTINATAIRES : Toute personne en charge de la constitution de la commission d'examen organoleptique et/ou des prélèvements d'échantillon et/ou de l'organisation des examens organoleptiques dans le cadre du contrôle externe.

CONTEXTE : L'examen organoleptique des produits finis sous Appellation d'Origine défini dans le plan de contrôle externe, est effectué par « une commission composée de professionnels compétents et d'experts dans des conditions garantissant un examen indépendant et impartial des produits. » (Code rural art. L 642-27, 3ème §)

OBJET : La présente instruction technique définit la composition de la commission chargée de l'examen organoleptique, les principes généraux de prélèvement et de fonctionnement de la commission d'examen organoleptique du « Camembert de Normandie » dans le cadre du plan de contrôle de l'AOP « Camembert de Normandie ».

---

1. DEFINITIONS :

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

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

2. OBJECTIFS ET COMPOSITION DE LA COMMISSION CHARGEE DE L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE

2.1 Objectifs de la commission chargée de l'examen organoleptique

La commission d'examen organoleptique est chargée de réaliser un examen d'acceptabilité du produit-échantillon dans son appellation en vérifiant, par des tests, son appartenance organoleptique à la famille de produits, c'est-à-dire à l'appellation d'origine protégée.

Par conséquent, la commission d'examen organoleptique doit :
-d'une part, conclure sur l'appartenance du produit à la famille du produit revendiqué : Camembert de Normandie
-d'autre part procéder à des observations permettant la description du produit et l'identification d'éventuels défauts.

2.2Critères de composition de la commission :

La commission d'examen organoleptique est composée des trois collèges suivants :

- **Collège « techniciens »** (personnes justifiant d'une technicité reconnue pour travailler dans la filière) :
- **Collège « porteurs de mémoire du produit »** (opérateurs habilités au sens de l'ordonnance ou retraités reconnus par la profession) :
- **Collège « usagers du produit »** (restaurateurs et emplois de la restauration, opérateurs participant au commerce alimentaire, consommateurs avertis issus d'associations de consommateurs reconnues, toute personne proposée à l'ODG par l'organisme de contrôle,…) :

CERTIPAQ s'assure du respect des critères de composition de la commission en trois collèges.

2.3Compétences des membres de la commission

Le processus de qualification des membres potentiels de la commission d'examen organoleptique est assuré par l'ODG et validé par CERTIPAQ. L'objectif recherché est que les membres de la commission aient un jugement fiable.

La qualification des membres comporte 3 axes majeurs :

- **Connaissance du fromage « Camembert de Normandie** et du **barème de notation** utilisé lors des examens organoleptiques : à cet effet, le dégustateur doit justifier de minimum une participation préalable (en tant qu'observateur) à une Commission examen organoleptique (CEO) externe.
- **Connaissance générale des critères de dégustation** utilisés pour les tests : formation préalable par l'ODG avec présentation des points suivants :
  - Cahier des charges de l'appellation
  - Critères de dégustation
  - Déviations organoleptiques pouvant apparaître sur le produit, critères d'avis négatif (présentation des mots de refus) quant à l'appartenance à la famille de l'appellation ;
  - Grille de dégustation (barème) et du mode de fonctionnement de la commission.

Une attestation nominative de qualification attestant que chaque expert dégustateur a suivi la formation est systématiquement éditée par l'O.D.G..

- **Participation à toute formation** organisée dans ce cadre par l'ODG.

Remarque : les dégustateurs formés et faisant partie de la liste des membres du jury préalablement à la validation de la présente instruction sont réputés qualifiés par Certipaq pour la dégustation.

2.4Constitution du jury « Camembert de Normandie »

Afin de pouvoir statuer, les jurys doivent comporter au minimum :
- cinq membres présents ;
- des membres représentant deux des trois collèges cités au point 2.2 ;
- un ou des membres représentant le collège des porteurs de mémoire.

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

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

Tout dégustateur déclinant l'invitation 3 fois consécutives sans raisons valables peut être exclu de la commission.

CERTIPAQ vérifie que les membres de la commission ont été formés.
Un bilan annuel des examens organoleptiques est établi par CERTIPAQ et transmis à l'ODG. Au cours de ce bilan CERTIPAQ procède également à l'évaluation des membres de la commission.

Tous les ans, l'ODG renouvelle la liste de membres potentiels de la commission en s'appuyant sur leur évaluation réalisée par CERTIPAQ. Toute nouvelle mise à jour est communiquée à CERTIPAQ.

3. PRINCIPES GENERAUX POUR L'ORGANISATION ET LE FONCTIONNEMENT DE LA COMMISSION CHARGEE DE L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE

Rappel : L'examen organoleptique a pour finalité la vérification de l'appartenance du produit à la famille de l'A.O..

3.1 Notion de lot

Le lot échantillonné correspond à un lot de fabrication tel que défini dans les protocoles des fabricants.
Un lot correspond au maximum à un jour de fabrication.
Chaque lot est identifié par l'opérateur. Les numéros de lots des fromages emballés doivent permettre l'identification du jour de fabrication.
Tous les fromages prélevés chez un opérateur doivent provenir d'un même numéro de lot.

3.2 Règles d'échantillonnage

Chaque atelier fait l'objet de 4 ou 6 prélèvements par an (selon les fréquences de contrôle définies) en vue d'un contrôle produit réglementaire :

⇒ Examen organoleptique
⇒ Examens analytiques du taux de matière grasse et du poids total de matière sèche.

Les fromages prélevés doivent être représentatifs de la production.
Les échantillons pour les examens organoleptique et analytiques sont prélevés chez le fabricant sur des fromages qui seront âgés **de 35 à 49 jours après emprésurage** lors de l'examen organoleptique (ou au plus proche si l'absence de fromages dans cette fourchette est justifiée).
Chaque opérateur est tenu de conserver 8 fromages de tous les lots de fabrication pouvant être échantillonnés en vue de l'examen organoleptique, jusqu'à J+49 inclus.

Nombre de fromages prélevés :

- 2 fromages pour l'examen organoleptique
- Pour les analyses physico-chimiques, 6 fromages représentatifs d'un lot sont prélevés : 1 est transféré au laboratoire d'analyses, alors que les 5 autres sont conservés à la fromagerie sous scellés.

- Les échantillons conservés sous scellés à la fromagerie pourront être utilisés pour les contres analyses, si nécessaire. Les scellés pourront être levés par les opérateurs à réception des résultats de l'examen analytique et organoleptique.

Les prélèvements sont effectués chez le fabricant de manière non-inopinée sur tout produit revendiqué en A.O. par un agent mandaté par CERTIPAQ.

Les échantillons prélevés sont transportés dans une glacière n'excédant pas 12°C. Ils sont ensuite mis au réfrigérateur, à l'envers, à une température n'excédant pas 8° Celsius afin de préserver leur intégrité.

Les prélèvements sont réalisés en présence du responsable de l'entreprise ou de quiconque missionné à cet effet par le responsable de l'entreprise, qui appose sa signature sur la feuille de prélèvement.

- Certains échantillons pourront être doublés au cours d'une même séance afin d'évaluer les capacités des dégustateurs, notamment la répétabilité et la reproductibilité de leur jugement.
- Des échantillons présentant des défauts très marqués pourront également être soumis aux dégustateurs afin d'évaluer leurs capacités, ainsi que des fromages d'autres origines.

Pour l'examen analytique, les échantillons sont confiés au laboratoire dans les 4 jours à compter du jour de prélèvement.
Pour l'examen organoleptique, les échantillons sont dégustés au plus tard dans les 10 jours qui succèdent le prélèvement.

3.3 Règles de prélèvement

Les prélèvements sont effectués par CERTIPAQ qui assure le respect des règles d'anonymat et de confidentialité.
Lors du prélèvement, chaque lot de fromage est codifié par un numéro afin de garantir l'anonymat des échantillons.

Les fromages sont prélevés directement dans les locaux de fabrication/affinage ou dans la zone d'expédition, emballés dans leur emballage destiné à la vente publique.

Tout échantillon est accompagné d'un support de prélèvement préétabli par CERTIPAQ. Ce support assure la traçabilité des informations du point de prélèvement au lieu de l'examen organoleptique. L'agent de prélèvement doit alors :
- Cocher les cases correspondant à la certification concernée, au type d'analyse à réaliser.
- Compléter les éléments suivants en fonction des données : - Nature du produit ; - Nombre d'unités prélevées, témoins ; - N° de lot

NB : le prélèvement pour la réalisation des analyses physico-chimiques sera réalisé en même temps que le prélèvement pour les examens organoleptiques.

3.4Déroulement de l'examen organoleptique

3.4.1 Convocation du jury par CERTIPAQ

Les examens organoleptiques réalisés en contrôle externe sont placés sous l'entière responsabilité de CERTIPAQ.

CERTIPAQ planifie les examens organoleptiques, en lien avec l'ODG, et convoque en conséquence le jury.

CERTIPAQ anime le jury.

CERTIPAQ convoque le jury de dégustation autant de fois que cela est nécessaire pour l'examen organoleptique des produits certifiés, conformément au plan de contrôle.

CERTIPAQ peut convoquer le jury en séance extraordinaire afin de procéder aux contrôles nécessaires en vue de la levée de la suspension d'habilitation des opérateurs, tel que défini au chapitre 4 « Traitement des manquements » du plan de contrôle « Camembert de Normandie ».

3.4.2 Préparation de l'examen organoleptique

L'examen organoleptique se déroule dans une pièce tempérée qui possède obligatoirement des fenêtres afin de bénéficier d'un éclairage naturel. Le matériel nécessaire à la conservation des échantillons dans des conditions préservant leur intégrité est également utilisé.

Les échantillons sont remis à une température comprise entre 15 +/- 2 C° pour la dégustation (température ambiante de la cave).
Juste avant la dégustation, les échantillons sont déballés et présentés sur des assiettes ou planchettes, numérotées de telle sorte à garantir l'anonymat.

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

3.4.3 Présentation des produits

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

Les experts procèdent dans un premier temps à l'examen visuel des fromages identifiés par un numéro (pour les aspects entier et coupé) puis à l'examen gustatif des fromages identifiés par un numéro différent (pour la consistance et le goût) de celui utilisé pour l'examen visuel.

Pour l'examen gustatif, les portions de fromage sont disposées sur des assiettes anonymées (n° anonymat pour l'examen gustatif).

Le nombre maximal d'échantillons présentés à chaque membre du jury au cours d'une même séance devra obligatoirement être inférieur ou égal à 15.

En cas de non-conformité, avec la nécessité de déguster une seconde fois certains échantillons, le nombre total d'échantillons présentés à chaque membre du jury pourra être porté à 18 au maximum. Au minimum 3 échantillons différents sont présentés au jury lors d'une séance.

L'examen organoleptique est effectué, individuellement, dans des conditions de silence et de réserve.
Une séance d'examen organoleptique dure environs 2h30 (hors consensus).

3.4.4 Critères de dégustation et notation

L'examen organoleptique s'appuie sur les sens suivants :
- visuel
- olfactif
- gustatif

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

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

Pour réaliser l'examen organoleptique, chaque membre du jury reçoit, au début de chaque dégustation, deux fiches d'enregistrement (fiche individuelle de dégustation pour les aspects des fromages entiers et coupés, puis une feuille individuelle de dégustation pour la consistance et le goût) sur lesquelles il formalise ses observations et avis motivés, de manière individuelle.

Dans un premier temps, les experts dégustent un fromage « témoin » qui permet d'étalonner le jury.

Les échantillons prélevés sont ensuite dégustés individuellement selon le barème prévu à cet effet.
- ✓ Aspect entier : note de 1 à 10, minimum requis 5.
- ✓ Aspect coupé : note de 1 à 10, minimum requis 5.
- ✓ Consistance : note de 1 à 10, minimum requis 5.
- ✓ Goût : note de 1 à 20, minimum requis 10.

A l'aide du barème défini ci-dessus, chaque juré se prononce sur l'acceptabilité ou non du produit d'une part sur l'aspect et d'autres part sur la consistance/goût.

NB : un jury peut attribuer deux notes supérieures ou égales au minimum requis mais juger que le produit est non acceptable pour l'appellation.

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

Les fiches de dégustation individuelles sont collectées par l'animateur de la séance. Les résultats individuels sont mis en commun en fin d'évaluation de l'aspect entier et coupé puis en fin d'évaluation de la consistance et du goût. L'animateur établit une synthèse des fiches d'enregistrement des notes et avis.

Une seconde évaluation du produit est effectuée si, lors de la première évaluation, au moins 2 experts ont jugé l'échantillon non acceptable (critères aspect, consistance/goût)
NB : Dans le cas où, pour les critères consistance/goût, le jury à jugé **à l'unanimité** le produit non acceptable, il n'y aura pas de premier consensus. Néanmoins, le jury devra se prononcer sur l'acceptabilité du produit dans sa globalité lors du consensus final.

En cas de consensus, une fiche dédiée est rédigée par l'animateur sur laquelle il enregistre :

1- l'avis de chaque juré sur les critères aspects, consistance/goût suite à la seconde présentation du produit (**premier consensus**).

Pour qu'un produit soit jugé acceptable lors de ce premier consensus, il faut qu'une **majorité absolue** d'experts ait jugé le produit acceptable.

Deux cas peuvent alors se présenter :
- Le produit est acceptable sur l'aspect et sur la consistance/goût → pas de consensus final, le produit est jugé acceptable par le jury
- Les produits qui sont jugés non acceptable sur l'aspect et/ou sur la consistance/goût font l'objet d'un consensus final.

2- l'avis de chaque juré sur l'acceptabilité du produit dans sa globalité (**consensus final**).

Pour qu'un produit soit jugé acceptable lors de ce consensus final, il faut qu'une **majorité absolue** d'experts ait jugé le produit acceptable.

Les dégustateurs doivent expliquer les raisons qui les ont amenés à juger l'échantillon non-acceptable. Ces éléments sont formalisés sur la fiche de consensus de jury.

Cette fiche de consensus est signée par tous les experts du jury.

NB : la notion de majorité absolue telle qu'elle est renseignée ci-dessus implique que dans le cas d'une égalité entre le nombre d'avis acceptable et non acceptable, le produit est jugé non-acceptable.

4. EXPLOITATIONS DES RESULTATS PAR CERTIPAQ

L'animateur est chargé de classer et archiver les fiches d'enregistrement et la synthèse établie dans les meilleurs délais.

CERTIPAQ s'appuie sur la synthèse des résultats obtenus, des observations et des avis motivés des membres, pour décider de l'émission d'une fiche de non-conformité et/ou d'une mesure sanctionnant les manquements selon les modalités définies dans le plan de contrôle PC AO 283 en vigueur.

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

5. DOCUMENTS D'APPLICATION

Support de prélèvement
Fiche de mise en anonymat
Feuille d'émargement
Fiche individuelle de dégustation (aspect du fromage entier et coupé)
Fiche individuelle de dégustation (consistance de la pâte et gout)
Synthèse des résultats
Fiche de consensus de jury (le cas échéant) : premier consensus et consensus final